

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

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

RECOMMANDATION DE LA C. E. I.

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

(affiliated to the International Organization for Standardization — ISO)

I. E. C. RECOMMENDATION

Publication 61

Deuxième édition — Second edition

1962

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

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



Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale

1, rue de Varembe
Genève, Suisse

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 60061:1962

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

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

RECOMMANDATION DE LA C. E. I.

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

(affiliated to the International Organization for Standardization — ISO)

I. E. C. RECOMMENDATION

Publication 61

Deuxième édition — Second edition

1962

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

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



Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale

1, rue de Varembe
Genève, Suisse

SOMMAIRE

	Pages
PRÉAMBULE	6
PRÉFACE	6
INTRODUCTION	10

CULOTS

	Feuilles
Culots à baïonnette B22	7004-10
Culot à baïonnette B22d-3 (90°/135°)/25 × 26	7004-10A
Culots à baïonnette B15	7004-11
Culots à baïonnette pour automobiles BA15	7004-11A
Culot à baïonnette pour automobiles BAY15d	7004-11 B
Culots à baïonnette pour automobiles BA20	7004-12
Culots à baïonnette pour automobiles BA21-3 (120°)	7004-13
Culots à baïonnette pour automobiles BA9	7004-14
Culot à baïonnette pour automobiles BA7s/11	7004-15
Culot en céramique B22d-54	7004-16
Culot en céramique B22d-68	7004-16A
Culots à vis E27	7004-21
Culots à vis E10	7004-22
Culots à vis E14	7004-23
Culots à vis E40	7004-24
Culots à vis E5	7004-25
Culot à vis E17/20	7004-26
Culot à vis E27/51 × 39	7004-27
Culot à vis préfocus EP10/14 × 11	7004-30
Culot moyen préfocus et bague P28/25	7004-42
Grand culot préfocus et bague P40/41	7004-43
Culots préfocus P22	7004-49
Culot à broches G19	7004-50
Culot moyen à deux broches G13	7004-51
Culot miniature à deux broches G5	7004-52
Culot mogul à deux broches G20	7004-53
Culots pour lampes tubulaires à deux culots S15s et S19s	7004-60
Culots pour lampes plafonnier S7/8 et S8.5/9.5	7004-80
Encombrement de la lampe flash sans culot	7004-90
Culot préfocus P45t-41: assemblage de la collerette et de la lampe terminée	7004-95
Culot préfocus P45t-41: Culot G16t	7004-95A
Culot préfocus P45t-41: Collerette	7004-95B

DOUILLES

Douilles à baïonnette B15 et B22	7005-10
Douille à baïonnette B22d-3 (90°/135°)	7005-10A
Position de la chemise fileté de la douille par rapport au contact central	7005-20
Douille moyenne préfocus P28	7005-42
Grande douille préfocus P40	7005-43
Distance de montage pour ensemble de deux douilles inflexibles 13	7005-50
Douille pour lampes flash sans culot	7005-90

CONTENTS

	Page
FOREWORD	7
PREFACE	7
INTRODUCTION	11

CAPS

	Sheet
Bayonet caps B22	7004-10
Bayonet cap B22d-3 (90°/135°)/25×26	7004-10A
Bayonet caps B15	7004-11
Bayonet automobile caps BA15	7004-11A
Bayonet automobile cap BAY15d	7004-11B
Bayonet automobile caps BA20	7004-12
Bayonet automobile caps BA21-3 (120°)	7004-13
Bayonet automobile caps BA9	7004-14
Bayonet automobile cap BA7s/11	7004-15
Ceramic cap B22d-54	7004-16
Ceramic cap B22d-68	7004-16A
Screw caps E27	7004-21
Screw caps E10	7004-22
Screw caps E14	7004-23
Screw caps E40	7004-24
Screw caps E5	7004-25
Screw cap E17/20	7004-26
Screw cap E27/51×39	7004-27
Prefocus screw cap EP10/14×11	7004-30
Medium prefocus cap and liner P28/25	7004-42
Large prefocus cap and liner P40/41	7004-43
Prefocus caps P22	7004-49
Prong cap G19	7004-50
Medium bi-pin cap G13	7004-51
Miniature bi-pin cap G5	7004-52
Mogul bi-pin cap G20	7004-53
S15s and S19s caps for double capped tubular lamps	7004-60
Festoön caps S7/8 and S8.5/9.5	7004-80
Plug part of capless photo-flash lamp	7004-90
Prefocus cap P45t-41: assembly position of ring on finished lamp	7004-95
Prefocus cap P45t-41: cap G16t	7004-95A
Prefocus cap P45t-41: Ring	7004-95B

LAMP HOLDERS

Bayonet lampholders B15 and B22	7005-10
Bayonet lampholder B22d-3 (90°/135°)	7005-10A
Position of holder thread in relation to central contact of the lampholder	7005-20
Medium prefocus lampholder P28	7005-42
Large prefocus lampholder P40	7005-43
Mounting of combined pair of inflexible lampholders G13	7005-50
Lampholder for capless photo-flash lamps	7005-90

CALIBRES

	Feuilles
Chanfreins sur les arêtes des calibres	7006-1
Calibre « Entre » pour culots BA20 sur lampes terminées	7006-2
Calibres « N'Entre Pas » pour culots BA9, B15, BA15 et B22 sur lampes terminées	7006-10
Calibres « Entre » pour culots BA9, B15, BA15 et B22 sur lampes terminées	7006-11
Calibres pour douilles B15 et B22	7006-12
Calibre destiné au contrôle des dimensions de l'encoche des douilles B15 et B22	7006-13
Vérificateurs de la course et de la pression des pistons de douilles B15 et B22	7006-15
Calibre « Entre » pour culots BA21-3 (120°) sur lampes terminées	7006-17
Calibre « Entre » pour culot B22d-3 (90°/135°)/25 × 26 sur lampes terminées	7006-19
Calibre pour douille B22d-3 (90°/135°)	7006-20
Calibre pour douille E27 pour le contrôle de la réalité du contact	7006-21
Calibre pour douille E27 pour le contrôle du contact et de la protection contre les contacts accidentels	7006-22
Calibre pour douille E27 pour le contrôle de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion	7006-22A
Calibre pour douille E40 pour le contrôle de la réalité du contact	7006-23
Calibre pour douille E40 pour le contrôle du contact et de la protection contre les contacts accidentels	7006-24
Calibres « Entre » pour contrôler les taraudages des douilles E10, E14, E27 et E40	7006-25
Calibres « N'Entre Pas » pour contrôler les taraudages des douilles E10, E14, E27 et E40	7006-26
Calibres « Entre » pour culots E14, E27 et E40 sur lampes terminées	7006-27
Calibre « Entre » pour culots E10 sur lampes terminées	7006-27A
Calibres « N'Entre Pas » pour culots E10, E14, E27 et E40 sur lampes terminées	7006-28
Calibre « Entre », et « N'Entre Pas » pour culot préfocus P28/25 sur lampes terminées	7006-42
Calibre « Entre », et « N'Entre Pas » pour culot préfocus P40/41 sur lampes terminées	7006-43
Calibre « Entre » et « N'Entre Pas » pour culot moyen à deux broches G13	7006-44
Calibre « Entre » pour culot moyen à deux broches G13 sur lampes terminées	7006-45
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E27	7006-50
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E27	7006-50A
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E27	7006-51
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion pour lampes munies d'un culot E27, à l'exclusion du culot E27/30	7006-51A
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E40	7006-52
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E40	7006-53
Calibre « Entre » pour douille pour lampes flash sans culot	7006-90A
Calibre pour douille pour lampes flash sans culot	7006-90B
Calibre pour douille pour lampes flash sans culot	7006-90C
Calibre pour le contrôle du contact de la douille pour lampes flash sans culot	7006-90D
Calibre « Entre » pour les languettes de contact du culot P45t-41 sur lampes terminées	7006-95
Calibre « Entre » pour la collerette du culot P45t-41 sur lampes terminées	7006-95A
Calibre « N'Entre Pas » pour la collerette du culot P45t-41 sur lampes terminées	7006-95B
Calibre pour les plans de référence de la collerette du culot P45t-41 sur lampes terminées	7006-95C
Calibre « Entre » et « N'Entre Pas » pour les bossages d'orientation de la collerette du culot P45t-41 sur lampes terminées	7006-95D
Calibre pour les bossages d'orientation de la collerette du culot P45t-41 sur lampes terminées	7006-95E
Calibre pour culot préfocus P45t-41 sur lampes terminées	7006-95F

GAUGES

	Sheet
Facets on gauge edges	7006-1
“Go” gauge for caps BA20 on finished lamps	7006-2
“Not Go” gauges for caps BA9, B15, BA15 and B22 on finished lamps	7006-10
“Go” gauges for caps BA9, B15, BA15 and B22 on finished lamps	7006-11
Plug gauges for lampholders B15 and B22	7006-12
Plug gauge for slots in lampholders B15 and B22	7006-13
Gauges for piston spring of lampholders B15 and B22	7006-15
“Go” gauge for caps BA21-3 (120°) on finished lamps	7006-17
“Go” gauge for cap B22d-3 (90°/135°)/25×26 on finished lamps	7006-19
Plug gauge for lampholder B22d-3 (90°/135°)	7006-20
Plug gauge for E27 lampholder for testing contact making	7006-21
Plug gauge for E27 lampholder for testing contact making and protection against accidental contact	7006-22
Plug gauge for E27 lampholder for testing protection against accidental contact during insertion	7006-22A
Plug gauge for E40 lampholder for testing contact making	7006-23
Plug gauge for E40 lampholder for testing contact making and protection against accidental contact	7006-24
“Go” Plug gauges for screw threads of lampholders E10, E14, E27 and E40	7006-25
“Not Go” Plug gauges for screw threads of lampholders E10, E14, E27 and E40	7006-26
“Go” gauges for E14, E27 and E40 caps on finished lamps	7006-27
“Go” gauge for E10 caps on finished lamps	7006-27A
“Not Go” gauges for E10, E14, E27 and E40 caps on finished lamps	7006-28
“Go” and “Not Go” gauge for P28/25 prefocus cap on finished lamps	7006-42
“Go” and “Not Go” gauge for P40/41 prefocus cap on finished lamps	7006-43
“Go” and “Not Go” gauge for medium bi-pin cap G13	7006-44
“Go” gauge for medium bi-pin cap G13 on finished lamps	7006-45
Gauge for finished lamps fitted with E27 caps for testing contact making	7006-50
Gauge for finished lamps fitted with E27 caps for testing contact making	7006-50A
Gauge for finished lamps fitted with E27 caps for testing protection against accidental contact	7006-51
Gauge for finished lamps fitted with E27 caps (other than E27/30) for testing protection against accidental contact during insertion	7006-51A
Gauge for finished lamps fitted with E40 caps for testing contact making	7006-52
Gauge for finished lamps fitted with E40 caps for testing protection against accidental contact	7006-53
“Go” gauge for lampholder for capless photo-flash lamps	7006-90A
Gauge for lampholder for capless photo-flash lamps	7006-90B
Gauge for lampholder for capless photo-flash lamps	7006-90C
Plug gauge for testing contact making of holder for capless photo-flash lamps	7006-90D
“Go” gauge for the contact blades of cap P45t-41 on finished lamps	7006-95
“Go” gauge for the ring of cap P45t-41 on finished lamps	7006-95A
“Not go” gauge for the ring of cap P45t-41 on finished lamps	7006-95B
Gauge for the reference planes of the ring of cap P45t-41 on finished lamps	7006-95C
“Go” and “not go” gauge for the locating notches of the ring of cap P45t-41 on finished lamps	7006-95D
Gauge for the locating notches of the ring of cap P45t-41 on finished lamps	7006-95E
Gauge for prefocus cap P45t-41 on finished lamps	7006-95F

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

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

PRÉAMBULE

- 1) Les décisions ou accords officiels de la C.E.I. 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 C.E.I. 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 C.E.I. 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

Première édition 1952

En 1925, la Commission Electrotechnique Internationale (C.E.I.) nomma 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 C.E.I. 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 dans l'INDECO (à l'exception de l'Allemagne) auxquels vinrent se joindre un expert des Etats-Unis et, plus tard, un représentant de la Suède.

Ce Comité Préparatoire d'Experts (E.P.C.) 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 (34 B) pour être approuvées suivant la Règle des Six Mois. Ces recommandations ont été approuvées à l'unanimité des pays membres de la Commission, à savoir:

Argentine
Autriche
Canada
Egypte
Finlande
Hongrie

Australie
Belgique
Danemark
Etats-Unis
France
Inde

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

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

FOREWORD

- 1) The formal decisions or agreements of the I.E.C. 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 I.E.C. expresses the wish that all National Committees having as yet no national rules, when preparing such rules, should use the I.E.C. 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

First Edition 1952

In 1925 the International Electrotechnical Commission (I.E.C.) appointed an Advisory Committee (No. 6) for the standardization of Lamp-caps and holders with the object of securing International interchangeability. In this work Advisory Committee No. 6 has 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 I.E.C. 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 countries formerly represented by INDECO (excluding Germany) with the addition of an expert from the U.S.A., and, at a later date, a representative from Sweden.

This Experts Preparatory Committee (E.P.C.) 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 (34 B) for approval under the Six Months' Rule. They were unanimously approved, the countries concerned being as follows:

Argentine
Austria
Canada
Denmark
Finland
Hungary

Australia
Belgium
Czechoslovakia
Egypt
France
India

Israël
Norvège
Pologne
Royaume-Uni
Suisse
Union Sud-Africaine
Yougoslavie

Italie
Pays-Bas
Portugal
Suède
Tchécoslovaquie
Union des Républiques
Socialistes Soviétiques

Le présent fascicule contient des recommandations de la C.E.I. concernant les culots de lampes et douilles généralement utilisés à l'heure actuelle pour les lampes fonctionnant sur des circuits de tension ne dépassant pas 250 volts ainsi que les calibres considérés comme convenables pour contrôler l'interchangeabilité. Les formes de calibres représentées dans le fascicule, bien qu'ayant été généralement acceptées en principe, ne constituent pas nécessairement les seules possibles.

La C.E.I. poursuit les travaux qui ont retenu son attention depuis de nombreuses années et compte procéder de temps à autre à la publication de nouvelles éditions de ce fascicule.

PRÉFACE

Deuxième édition 1962

La présente édition contient les feuilles de normalisation figurant dans la première édition et dans les trois suppléments, nouvellement mises à jour. Elle renferme aussi de nouvelles feuilles de normalisation pour les culots suivants :

Culot à baïonnette pour automobiles BA7s/11

Culot à baïonnette pour automobiles BAY15d

Culot à vis E5

Culot à vis E17/20

Culot à vis E27/51 × 39

Culot à vis préfocus EP10/14 × 11

Culot préfocus P45t-41, douilles et calibres

Lampe flash sans culot, douille et calibres

Calibres* pour vérifier la réalité du contact et calibres pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E27 et du culot E40.

De plus, la nomenclature utilisée dans la désignation des culots de lampes et des douilles est augmentée en vue de donner une désignation complète non seulement pour les lampes déjà normalisées mais également pour les autres types existants ou à l'étude. Les désignations revues sont précisées dans l'introduction.

Lors de la révision des feuilles de normalisation des culots de lampes pour automobiles et des calibres pour ceux-ci, on s'est attaché surtout à assurer la conformité à l'évolution actuelle des techniques de production sur le plan international.

* Ces calibres sont introduits dans la présente édition sur la recommandation du Comité d'Etudes 34A de la C.E.I. et sont destinés à s'appliquer seulement aux lampes dont les culots sont indiqués dans la Publication N° 64, Spécifications concernant les lampes à filament de tungstène pour l'éclairage général.

Israel
Netherlands
Poland
Sweden
United Kingdom
United States
Yugoslavia

Italy
Norway
Portugal
Switzerland
Union of South Africa
Union of Soviet Socialist Republics

This publication contains the recommendations of the I.E.C. in regard to Lamp Caps and Holders in general use to-day, for Lamps for use on circuits up to 250 volts, together with gauges considered suitable for the control of interchangeability. The gauges illustrated, although generally accepted in principle, are not necessarily the only form in which they can be made.

The I.E.C. is continuing the work on which it has been actively engaged for many years and intends, from time to time, to issue revised editions of this publication.

PREFACE

Second Edition 1962

This edition contains new and up-to-date revisions of the Standard Sheets included in the first edition and the three supplements. It also includes new Standard Sheets for the following:

BA7s/11 cap
BAY15d cap
E5 cap
E17/20 cap
E27/51 × 39 cap
EP10/14 × 11 cap
P45t-41 cap and gauges
Capless photo-flash lamp, lampholder and gauges
Safety and contact gauges for finished lamps fitted with E27 and E40 caps*.

In addition, the nomenclature for designating lamp caps and holders has been amplified to provide a complete designation not only for caps already standardized but also for other existing or projected types. Details of the revised designations are given in the Introduction.

In the preparation of the revised Standard Sheets for automobile caps and their gauges, particular attention has been paid to ensure that they are in conformity with current developments in international manufacturing practice.

* These gauges have been included in this edition on the recommendation of Sub-Committee 34A, Lamps, and are intended to apply only to lamps with these caps which are specified in Publication 64, Tungsten filament lamps for general lighting service.

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

INTRODUCTION

Les indications suivantes donnent au lecteur les principes généraux qui ont été suivis pour :

- la désignation des culots de lampes et des douilles
- le repérage des feuilles
- les symboles des dimensions.

Désignation internationale des culots de lampes et des douilles

Les formes descriptives de désignation des culots de lampes telles que culot à « Vis Goliath » ou encore de « douille à baïonnette normale » font autant que possible place à une nomenclature plus précise. Ce mode déjà utilisé dans la première édition a dû être élargi dans la seconde édition, de façon à fournir une désignation complète non seulement pour les culots actuellement normalisés, mais pouvant également s'étendre à d'autres types existants, ou en projet.

D'une façon générale, un culot de lampe et sa douille correspondante sont désignés par une ou plusieurs lettres suivies d'un nombre. Cette désignation fournit une indication sur l'essentiel pour assurer l'interchangeabilité des culots dans les douilles. Une ou des lettres majuscules sont utilisées pour cela et elles peuvent être parfois suivies par une lettre minuscule. On utilise la ou les lettres pour indiquer le genre de construction du culot ou de la douille, selon le code suivant :

- B** — Baïonnette
- BA** — Baïonnette pour lampes d'automobiles

Note: Pour le choix entre les dénominations B et BA on prendra en considération les directives suivantes :

- la longueur normalisée des ergots pour le culot B15 est de 0,9 à 1,1 mm, et pour le culot BA15 elle est de 0,70 à 0,86 mm,
- pour les culots BA les longueurs des lignes de fuite n'ont pas à être prises en considération du fait de la très basse tension utilisée sur les lampes utilisant ces culots.

- BM** — Baïonnette pour lampes de mines
- Bi** — Bi-post
- E** — Vis Edison
- F** — A une broche

Note: Dans le cas de différentes exécutions de la broche, la lettre F sera suivie de la mention suivante :

- a** dans le cas d'une broche cylindrique lisse,
- b** dans le cas d'une broche cylindrique profilée,
- c** dans le cas d'une broche de forme spéciale.

- G** — A deux broches ou plus
- K** — A connexions flexibles (câbles)
- P** — Préfocus
- S** — Cylindrique, sans ergots
- T** — Pour lampes de standards téléphoniques.

Le nombre qui suit la ou les lettres indique approximativement la valeur en millimètres de la dimension principale du culot :

- Pour **B** — le diamètre de la chemise
- Pour **BA** — le diamètre de la chemise

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

INTRODUCTION

The following statement gives the reader an explanation of the general principles followed in:

- the designation of lamp caps and holders
- the numbering of the sheets
- the symbols of dimensions.

International designation of lamp caps and holders

The use of the descriptive forms of designation such as “Goliath” screw cap or “Normal” bayonet cap is restricted. The more definite nomenclature used in this publication has, in the second edition, been amplified to provide a complete designation not only for the caps that are already standardized, but also for other existing or projected types.

Generally speaking a lamp cap and the corresponding holder are designated by one or more letters, followed by a number. This designation gives an indication of the part which is important to ensure interchangeability of the cap in the holder. Capital letters are used, sometimes followed by a small letter.

The letter or letters indicate the cap construction in accordance with the following code:

- B** — means Bayonet
- BA** — means Bayonet automobile

Note: To distinguish whether a cap is a B or a BA cap, the following directives must be taken into account:

- the standard pin length for B15 caps is 0.9-1.1 mm, whereas for BA15 caps the standard pin length is 0.70-0.86 mm,
- for BA caps no requirements with regard to creeping distances are to be made in view of their use at extra-low voltage.

- BM** — means Bayonet for mining lamps
- Bi** — means Bi-post
- E** — means Edison screw
- F** — means Single prong

Note: Different forms of prong are indicated by small letters after the letter F, as follows:

- a** indicates a cylindrical prong,
- b** indicates a fluted prong,
- c** indicates a prong of special shape.

- G** — means two or more prongs
- K** — means with flexible connection(s)
- P** — means prefocus
- S** — means shell
- T** — means for telephone lamps

The number following the letters indicates approximately the value in millimetres of the principal dimension of the cap, viz:

- For **B** — the diameter of the shell
- For **BA** — the diameter of the shell

- Pour **BM** — le diamètre de la chemise
Pour **Bi** — la distance entre les axes des broches
Pour **E** — le diamètre extérieur du filet
Pour **F** — le diamètre de la broche
Pour **G** — dans le cas de deux broches, la distance entre leurs axes; dans le cas de plus de deux broches, le diamètre du cercle sur lequel se projettent les axes des broches
- Pour **K** — le diamètre de la chemise
Pour **P** — le diamètre de la partie assurant le centrage de la lampe (exception faite pour les deux types P15 et P22 où les nombres indiquent le diamètre de la chemise, bien que celle-ci n'assure pas le centrage)
Pour **S** — le diamètre de la chemise
Pour **T** — la largeur externe entre plaques de contact.

Exemples: E27
BA15
G13
P28
T8

Les désignations précédentes sont encore parfois trop générales. Il faut alors faire des distinctions par l'adjonction d'une indication supplémentaire comme indiquée ci-après et en respectant l'ordre:

(1) *Pour le culot comme pour la douille:*

- une lettre minuscule indiquera le nombre de contacts (plaquettes, broches, festons, ressorts, boutonnières ou alvéoles) ou de connexions flexibles: « s » pour un, « d » pour deux (si nécessaire), « t » pour trois, « q » pour quatre
- un nombre précédé d'un tiret indiquera si nécessaire le nombre d'éléments de localisation, tels que ergots, ailettes, encoches, etc. ou une dimension importante pour la localisation.

Exemples:

- B22d-3 Douille baïonnette d'un diamètre approximativement de 22 mm à deux festons et trois encoches, ou culot à baïonnette d'un diamètre approximativement de 22 mm à deux contacts et trois ergots.
- G25t-59 Douille d'un diamètre intérieur approximativement de 59 mm à trois alvéoles de contact, ou culot à trois broches dont la chemise a un diamètre de 59 mm.

Note: Le lecteur averti comprendra qu'il ne s'agit pas ici de 59 éléments de localisation.

(2) *Pour le culot:*

- un nombre après un trait oblique, donne en millimètres la hauteur totale du culot (émergement de l'isolant compris), mais en excluant toute broche ou câble
- un nombre précédé du signe × donne approximativement en millimètres le diamètre externe, soit de la collerette, soit de l'extrémité ouverte de la chemise, et dans le cas d'un culot restreint le diamètre interne de l'extrémité ouverte de la chemise.

Dans certains cas, un culot peut appartenir à un certain genre de construction et présenter néanmoins des caractéristiques relevant d'un autre groupe; on le caractérisera alors par l'assemblage de deux symboles, le principal prenant la première place.

- For **BM** — the diameter of the shell
For **Bi** — the distance between centres of the posts
For **E** — the outsider diameter of screw thread
For **F** — the diameter of the prong
For **G** — in the case of two prongs, the distance between centres of the prongs; in the case of more prongs, the diameter of the circle on which the centres of the prongs are situated
For **K** — the diameter of the shell
For **P** — the diameter of the part by which the lamp is located (exceptionally, the diameter of the shell in the case of P15 and P22, although this does not locate the lamp)
For **S** — the diameter of the shell
For **T** — the external width measured across the contact plates.

Examples: E27
BA15
G13
P28
T8

The above designations are sometimes too general, and it is then necessary to give an additional indication to distinguish characteristics such as the following, given in the order in which they appear:

(1) *For either a cap or a holder:*

- a small letter indicating the number of contacts (plates, prongs, posts, plungers, springs or tubes) or flexible connections: 's' for one, 'd' for two (where necessary) 't' for three and 'q' for four
- a number preceded by a dash indicating, if necessary, the number of locating elements such as pins, lugs, slots, etc., or an important dimension for the fit.

Examples:

B22d-3 Bayonet holder having an internal diameter of 22 mm approximately with two contact plungers and three slots, or bayonet cap with a shell diameter of 22 mm approximately, having two contact plates and three locating pins.

G25t-59 Holder having an internal diameter of 59 mm approximately with three contact tubes, or three prong cap with shell of 59 mm diameter.

Note: It is clear from the size of the number that in the latter example 59 does not refer to the number of locating elements.

(2) *For a cap:*

- a number preceded by an oblique stroke, giving in millimetres the approximate overall length of the cap, including protruding insulation, but excluding the length of any prongs and flexible connections
- a figure preceded by the multiplication sign \times , giving in millimetres the approximate outside diameter, either of the skirt, or of the open end of the shell, and in the case of a spun-in cap, the approximate inside diameter of the open end of the shell.

In certain cases a cap may belong to one construction group, and nevertheless show properties of a different group in addition. The symbols for both groups are then given, with the more important ones placed first.

Exemple: Un culot à vis Goliath prolongé d'un câble sera désigné par EK40s.

Un culot sans ergot peut être profilé d'une manière telle qu'une partie joue le rôle d'une broche, ou d'une vis fixée sur le culot sans isolement interposé. En pareil cas, la lettre F sera adjointe à la lettre S.

Exemple: SFa9—2.5 est un culot cylindrique sans ergot muni d'un prolongement en forme de broche, la chemise et la broche ayant respectivement un diamètre de 9 et 2,5 mm.

SFc10-4 est un culot cylindrique sans ergot avec prolongement fileté de la chemise, la chemise et le filet ayant respectivement un diamètre de 10 et 4 mm.

Les culots qui devraient être caractérisés par les mêmes symboles du fait de l'application des règles précédentes, mais qui, néanmoins ne seraient pas interchangeables, seront distingués comme variante par l'addition de l'une des lettres X, Y ou Z à celles caractérisant le genre. Par exemple des culots à baïonnette de 15 mm de diamètre pour lampes d'automobiles, dont les ergots ont des longueurs différentes ou sont placés à des niveaux différents qui les empêchent de s'engager dans une douille normale pourront être désignés par les symboles BAX15, BAY15, etc.

L'attention est spécialement attirée sur le fait que toute la partie de la désignation qui caractérise le genre du culot, qui définit son adaptation à la douille précède toujours le trait oblique si ce trait existe.

Exemples:

E14/25×17 Culot à vis d'un diamètre extérieur du filet approximativement de 14 mm, dont la hauteur et le diamètre de la collerette sont approximativement 25 et 17 mm.

E27/25×24 Culot à vis d'un diamètre du filet approximativement de 27 mm dont la hauteur et le diamètre intérieur de la partie ouverte sont approximativement 25 et 24 mm.

EX27 Culot à vis, pas à gauche d'un diamètre de filet approximativement de 27 mm, ou douille pour ce culot.

EK40s/65×50 Culot à vis dont le diamètre extérieur du filet est approximativement 40 mm, muni d'un seul câble, et d'une hauteur totale et d'un diamètre de collerette approximativement de 65 et 50 mm.

B15d Culot à baïonnette d'un diamètre approximativement de 15 mm à deux contacts, les ergots ayant une longueur approximativement de 1 mm, ou douille pour ce culot.

B21s-3/27 Culot à baïonnette d'un diamètre approximativement de 21 mm à un seul contact, trois ergots (80°/140°) et d'une hauteur approximativement de 27 mm.

Bi22 Culot bi-post avec une distance de 22 mm entre les axes des broches ou douille pour ce culot.

G13/10×36 Culot à deux broches dont la distance entre axes est approximativement 13 mm et avec une hauteur et un diamètre de chemise approximativement de 10 et 36 mm.

K59t Culot avec câble d'un diamètre approximativement de 59 mm muni de trois câbles.

P15d-10.3/20 Culot préfocus à deux contacts. La distance entre les bossages de localisation et les contacts (soudure comprise) est de 10,3 mm, la hauteur est approximativement de 20 mm.

Note: Par convention, le culot ainsi désigné possède un anneau avec trois bossages de localisation et trois boutonnières de verrouillage. La boutonnière principale se situant à angle droit par rapport au plan passant par les centres des contacts et l'axe du culot.

PX15d Variante du culot précédent avec arrangement différent des éléments de localisation.

Example: A Goliath cap with one flexible connection is designated EK40s.

The S-cap (shell cap) may be shaped in such a way that part of the shell constitutes a prong, or in another case, a bottom screw may be fixed directly to an S-cap without intermediate insulation. In such a case a letter F is added after the S.

Example: SFa9—2.5 is a pinless shell cap with single cylindrical prong, the diameter of shell and prong, respectively, being 9 and 2.5 mm.

SFc10-4 is a pinless shell cap with single screwed prong, the diameter of the shell and the screw thread, respectively, being 10 and 4 mm.

Caps which would have the same designation according to the above rules, but which nevertheless would not be interchangeable, are designated by adding an X, Y or Z after the letter(s) for the more current (or already classified) type. For example, bayonet caps of 15 mm diameter for automobile amps, for which the pins have different lengths or are offset so as to prevent them from engaging with a normal BA15 lampholder, are designated by BAX15, BAY15, etc.

It is stressed that the part of the designation giving the character of the cap and determining the fit in the holder, is placed before the oblique stroke where this is used.

Examples:

E14/25×17 Screw cap with an outside diameter of screw thread of 14 mm approximately, an overall length of 25 mm approximately, and a skirt diameter of 17 mm approximately.

E27/25×24 Screw cap with an outside diameter of screw thread of 27 mm approximately, an overall length of 25 mm and a shell spun-in to 24 mm.

EX27 Left-hand screw cap with an outside diameter of screw thread of 27 mm approximately.

EK40s/65×50 Screw cap with an outside diameter of screw thread of 40 mm approximately, one flexible connection, an overall length of 65 mm (cable excluded) and a skirt diameter of 50 mm approximately.

B15d Bayonet cap with a diameter of 15 mm approximately, two contact plates and pins having an objective length of 1 mm approximately or a holder for this cap.

B21s-3/27 Bayonet cap with a diameter of 21 mm approximately, one contact plate, three pins (80°/140°) and an overall length of 27 mm approximately.

Bi22 Bi-post cap with a distance of 22 mm between centres of the posts or a holder for this cap.

G13/10×36 Bi-pin cap with a distance between centres of the prongs of 13 mm approximately, a shell height of 10 mm approximately, and a shell diameter of 36 mm approximately.

K59t Cap with flexible connections and with a shell diameter of 59 mm approximately and having 3 flexible connections.

P15d-10.3/20 Prefocus cap with two contacts. The distance between the locating bosses and the contacts (including solder) is 10.3 mm. The cap length is 20 mm approximately.

Note: By convention, this cap has a ring with three locating bosses and three slots, the major slot being on a line at right-angles to the plane containing the contact plate centres and the cap axis.

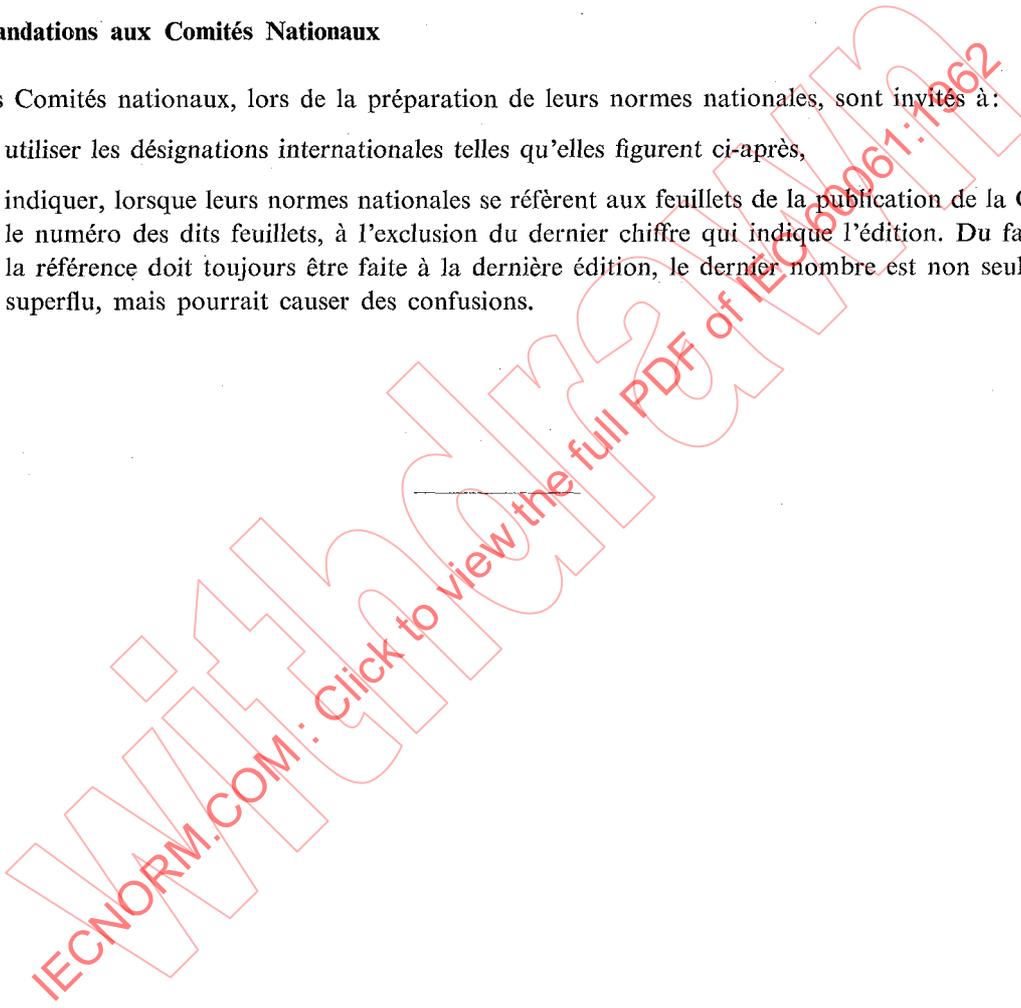
PX15d A similar two contact prefocus cap with different arrangement of locating elements.

- P26s Culot préfocus muni d'un anneau possédant une partie cylindrique d'un diamètre de 26 mm à un seul contact, ou douille pour ce culot.
- P40 Culot préfocus d'un diamètre de chemise approximativement de 40 mm ou douille pour ce culot.
- P45t-41 Culot préfocus muni d'un anneau possédant deux étages de localisation dont les diamètres sont respectivement 45 et 41,5 mm destinés à être utilisés en connexion avec deux douilles différentes (lampes d'automobiles à faisceau asymétrique).
- P45t Douille pour culot P45t-41 ayant un diamètre intérieur de 45 mm approximativement.
- T6.5 Culot pour standard téléphonique dont la distance entre les cotes extérieures des contacts est de 6,5 mm approximativement.

Recommandations aux Comités Nationaux

Les Comités nationaux, lors de la préparation de leurs normes nationales, sont invités à :

- utiliser les désignations internationales telles qu'elles figurent ci-après,
- indiquer, lorsque leurs normes nationales se réfèrent aux feuillets de la publication de la C.E.I., le numéro des dits feuillets, à l'exclusion du dernier chiffre qui indique l'édition. Du fait que la référence doit toujours être faite à la dernière édition, le dernier nombre est non seulement superflu, mais pourrait causer des confusions.



- P26s Single contact prefocus cap with a ring having a cylindrical fitting part of 26 mm diameter or a holder for this cap.
- P40 Prefocus cap with a shell diameter of 40 mm approximately, or a holder for this cap.
- P45t-41 Prefocus cap with a ring having two steps of 45 and 41.5 mm diameter respectively, for use in two different holders for asymmetrical-beam automobile lamps.
- P45t Holder for prefocus cap P45t-41, having an approximate inside diameter of 45 mm.
- T6.5 Cap for telephone lamps; the external width measured across the contact plates is 6.5 mm approximately.

Recommendations to the National Committees

National Committees, when preparing their own national standards, are invited:

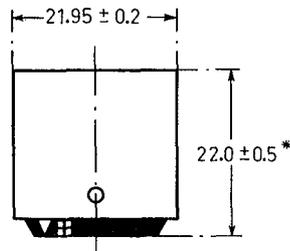
- to use the international designations as stated above,
- to indicate, when their national standards refer to the I.E.C. standard sheets, the number of these sheets, excluding the last number referring to the edition. As reference should always be made to the latest edition, the last number is superfluous and might even cause confusion.

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

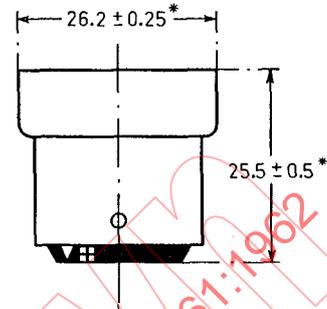
BAYONET CAPS
CULOTS À BAÏONNETTE
B22

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.

B22/22



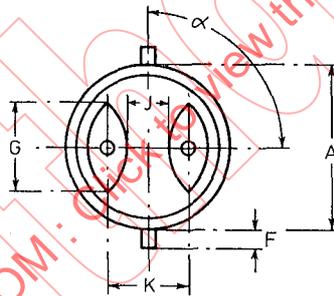
B22/25 × 26



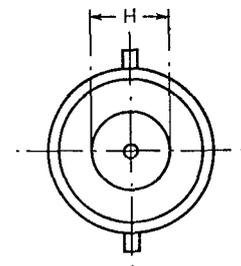
Caps may be made with a flare* the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.
For finished lamps the creeping distance over insulation shall be not less than 3 mm between live parts and not less than 2.5 mm between live parts and the metal shell.

Les culots peuvent être munis d'un évasement* sous la condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.
Pour les lampes terminées, la ligne de fuite ne devra pas être inférieure à 3 mm sur l'isolant entre les parties sous tension, et à 2,5 mm sur l'isolant entre les parties sous tension et la chemise métallique.

B22d



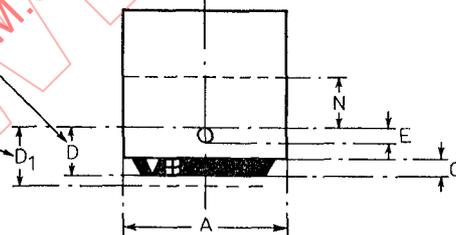
B22s



All other relevant dimensions as for B22d.
Toutes les autres dimensions applicables sont les mêmes que pour B22d.

Without solder
Sans soudure

With solder
Avec soudure

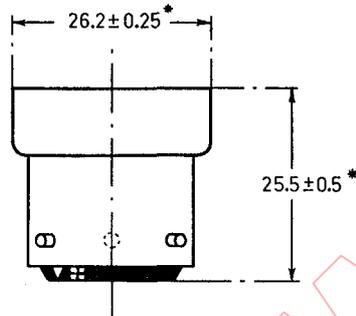


- * These dimensions are solely for cap design and are not to be gauged on the finished lamp.
- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
 - (2) "N" denotes the minimum length to which dimension "A" must conform.
- * Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.
- (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
 - (2) «N» désigne la longueur minimum sur laquelle la dimension «A» doit être respectée.

Dimension	Min.	Max.
A	21.75	22.15
C	1.5*	—
D	6.0	7.0*
D ₁	—	8.0
E	1.8	2.2
F	2.3	2.7
G (1)	10.0	—
H (1)	Approx. 10	
J (1)	4.0	—
K	10.0*	11.3*
N (2)	6.7	—
α	82°30'	97°30'

BAYONET CAP
CULOT À BAÏONNETTE
B22d-3 (90°/135°)/25×26

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.



Caps may be made with a flare* the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.
 For finished lamps the creeping distance over insulation shall be not less than 3 mm between live parts and not less than 2.5 mm between live parts and the metal shell.

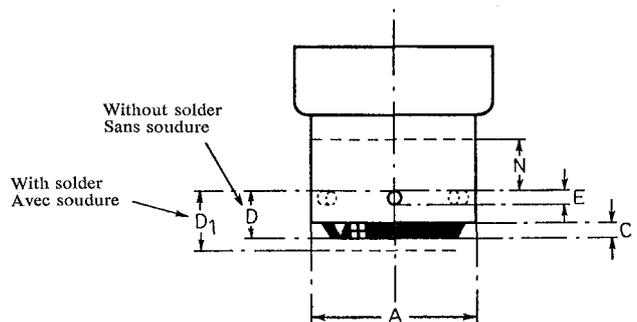
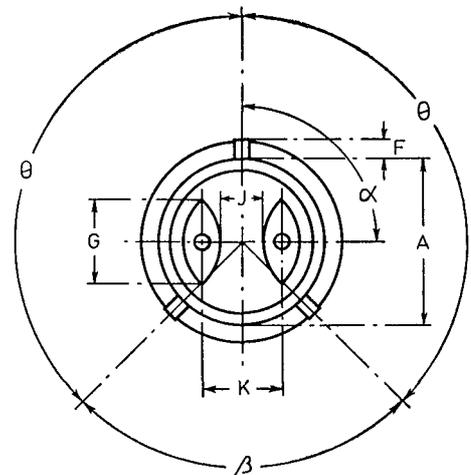
Les culots peuvent être munis d'un évasement* sous la condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.
 Pour les lampes terminées, la ligne de fuite ne devra pas être inférieure à 3 mm sur l'isolant entre les parties sous tension, et à 2,5 mm sur l'isolant entre les parties sous tension et la chemise métallique.

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

- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
- (2) "N" denotes the minimum length to which dimension "A" must conform.
- (3) The angles θ and β are checked by gauge 7006-19.

* Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.

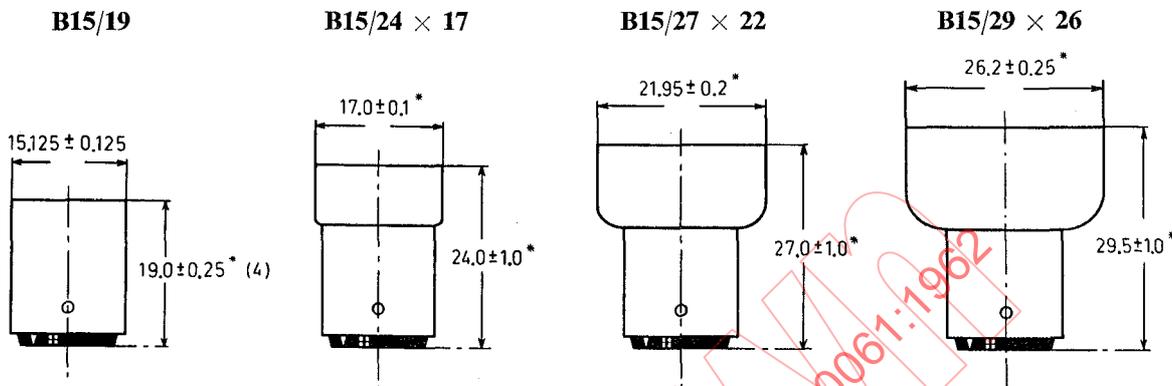
- (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
- (2) «N» désigne la longueur minimum, sur laquelle la dimension «A» doit être respectée.
- (3) Les angles θ et β sont vérifiés au moyen du calibre 7006-19.



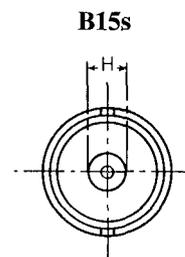
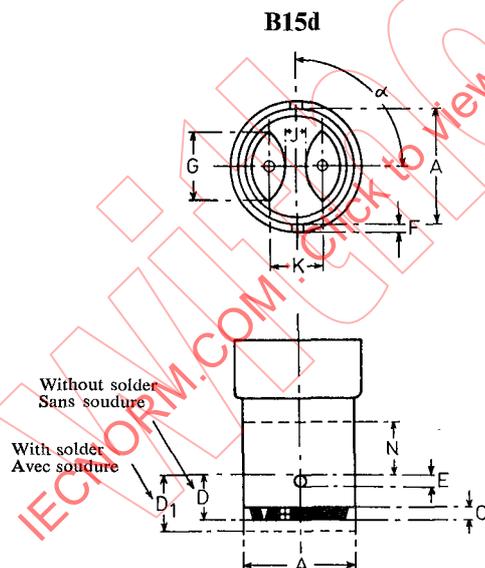
Dimension	Min.	Max.
A	21.75	22.15
C	1.5*	—
D	6.0	7.0*
D ₁	—	8.0
E	1.8	2.2
F	2.3	2.7
G (1)	10.0	—
J (1)	4.0	—
K	10.0*	11.3*
N (2)	6.7	—
α	82°30'	97°30'
θ (3)	135°	
β (3)	90°	

BAYONET CAPS
CULOTS À BAÏONNETTE
B15

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



Caps may be made with a flare * the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.
For finished lamps the creeping distance over insulation shall be not less than 3 mm between live parts and not less than 2 mm between live parts and the metal shell.
Les culots peuvent être munis d'un évasement * sous la condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.
Pour les lampes terminées, la ligne de fuite ne devra pas être inférieure à 3 mm sur l'isolant entre les parties sous tension et à 2 mm sur l'isolant entre les parties sous tension et la chemise métallique.



All other relevant dimensions as for B15d.

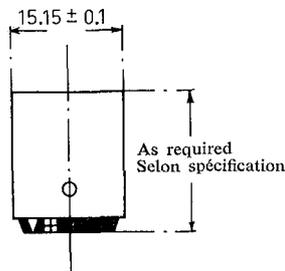
Toutes les autres dimensions applicables sont les mêmes que pour B15d.

- * These dimensions are solely for cap design and are not to be gauged on the finished lamp.
- (1) Provisionally a maximum dimension "F" of 1.52 mm is permitted.
 - (2) This dimension is checked with a millimetre scale.
 - (3) "N" denotes the minimum length to which dimension "A" must conform.
 - (4) Provisionally a length of 20.0 ± 0.25 mm is permitted in France.
- * Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.
- (1) «F» peut provisoirement avoir une valeur maximum de 1,52 mm.
 - (2) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
 - (3) «N» désigne la longueur minimum sur laquelle la dimension «A» doit être respectée.
 - (4) Provisoirement une longueur de $20,0 \pm 0,25$ mm est autorisée en France.

Dimension	Min.	Max.
A	15.00	15.25
C	1.5*	—
D	6.0	7.0*
D ₁	—	7.5
E	1.80	2.20
F (1)	0.90	1.10
G (2)	Approx.: 9	
H (2)	Approx.: 5	
J (2)	3.0	—
K	7.0*	8.0*
N (3)	7.0	—
α	82°30'	97°30'

BAYONET AUTOMOBILE CAPS
CULOTS À BAÏONNETTE POUR AUTOMOBILES
BA15

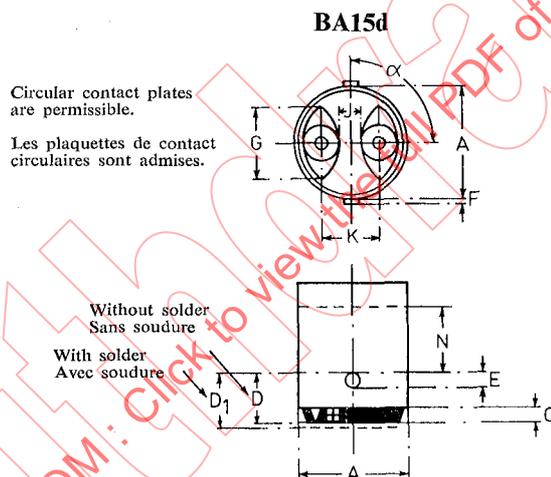
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
 The drawings are intended only to indicate the dimensions to be controlled.
 Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



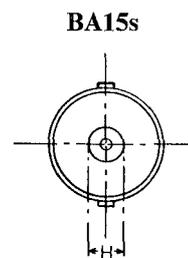
Recommended lengths: $17.5 \pm 0.25^*$; $19.0 \pm 0.25^*$; $20.0 \pm 0.25^*$ and $21.0 \pm 0.25^*$
 Longueurs recommandées: $17,5 \pm 0,25^*$; $19,0 \pm 0,25^*$; $20,0 \pm 0,25^*$ et $21,0 \pm 0,25^*$

Caps may be made with a flare* the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.

Les culots peuvent être munis d'un évasement* sous la condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.



Circular contact plates are permissible.
 Les plaquettes de contact circulaires sont admises.



All other relevant dimensions as for BA15d.

Toutes les autres dimensions applicables sont les mêmes que pour BA15d.

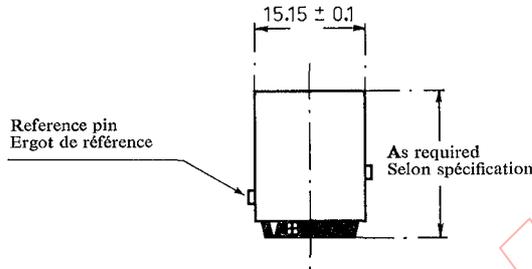
Dimension	Min.	Max.
A	15.05	15.25
C	1.5	—
D	6.0	7.0*
D ₁	—	7.5
E	1.80	2.20
F	0.70	0.86
G (1)	Approx.: 9	
H (1)	4.5	5.2
J (1)	3.0	—
K	7.0*	8.0*
N(2)(3)	8.9	—
α	82° 30'	97° 30'

- * These dimensions are solely for cap design and are not to be gauged on the finished lamp.
- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
 - (2) "N" denotes the minimum length to which dimension "A" must conform.
 - (3) This dimension may be reduced to 7 mm for lamps equipped with BA15/17 caps.

- * Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.
- (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
 - (2) « N » désigne la longueur minimum sur laquelle la dimension « A » doit être respectée.
 - (3) Cette dimension peut être réduite à 7 mm pour les lampes munies des culots BA15/17.

BAYONET AUTOMOBILE CAP
CULOT À BAÏONNETTE POUR AUTOMOBILES
BAY15d

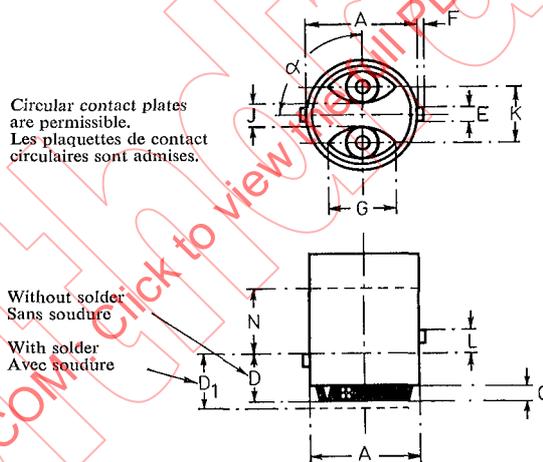
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
 The drawings are intended only to indicate the dimensions to be controlled.
 Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



Recommended lengths: $19.0 \pm 0.25^*$; $20.0 \pm 0.25^*$ and $21.0 \pm 0.25^*$
 Longueurs recommandées: $19,0 \pm 0,25^*$; $20,0 \pm 0,25^*$ et $21,0 \pm 0,25^*$

Caps may be made with a flare * the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.

Les culots peuvent être munis d'un évasement * à condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le maximum qui est permis pour le diamètre du culot sans évasement correspondant.



Circular contact plates are permissible.
 Les plaquettes de contact circulaires sont admises.

Dimension	Min.	Max.
A	15.05	15.25
C	1.5	—
D	6.0	7.0*
D ₁	—	7.5
E	1.80	2.20
F	0.70	0.86
G (1)	Approx.: 9	
J (1)	3	—
K	7*	8*
L	3.0	3.4
N (2)	8.9	—
α	82°30'	97°30'

* 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) "N" denotes the minimum length to which dimension "A" must conform.

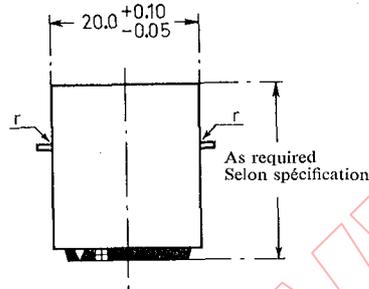
* Ces dimensions n'ont pas à être vérifiées sur la lampe terminée. Elles s'appliquent au culot avant le montage sur la lampe.

- (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
- (2) «N» désigne la longueur minimum sur laquelle la dimension «A» doit être respectée.

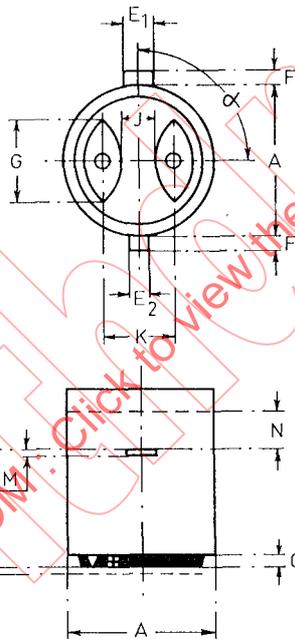
**BAYONET AUTOMOBILE CAPS
CULOTS À BAÏONNETTE POUR AUTOMOBILES**

BA20

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.



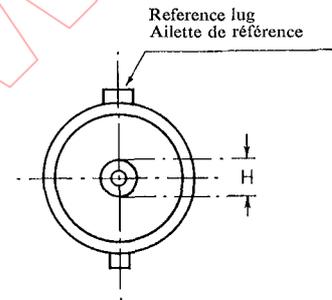
BA20d



Without solder
Sans soudure

With solder
Avec soudure

BA20s



All other relevant dimensions as for BA20d.
Toutes les autres dimensions applicables
sont les mêmes que pour BA20d.

Dimension	Min.	Max.	Dimension	Min.	Max.
A	19.95	20.1	H (1)	4.5	5.2
C	1.5	—	J (1)	3.0	—
D	15.5	16.0*	K	9.5*	10.0*
D ₁	—	16.5	M	0.4	—
E ₁	4.4	4.5	N (2)	5.0	—
E ₂	2.9	3.0	r	—	0.2
F	1.9	2.2	α	82°30'	97°30'
G (1)	Approx.: 12				

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

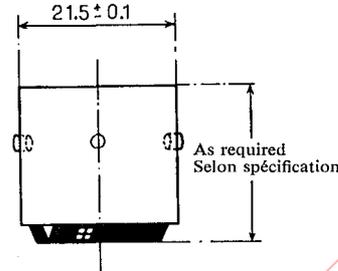
- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
- (2) "N" denotes the minimum length to which dimension "A" must conform.

* Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.

- (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
- (2) « N » désigne la longueur minimum, sur laquelle la dimension « A » doit être respectée.

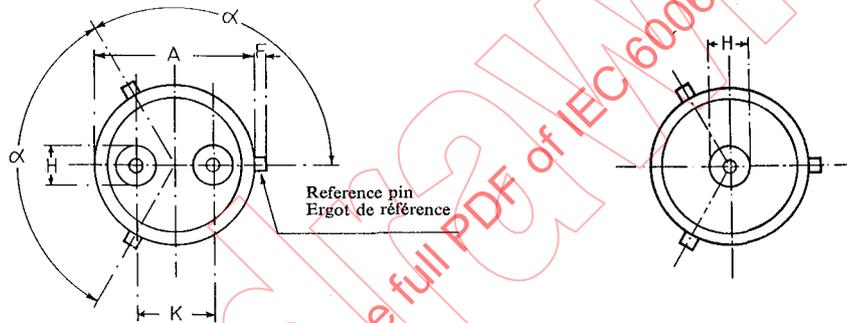
BAYONET AUTOMOBILE CAPS
CULOTS À BAÏONNETTE POUR AUTOMOBILES
BA21-3 (120°)

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.



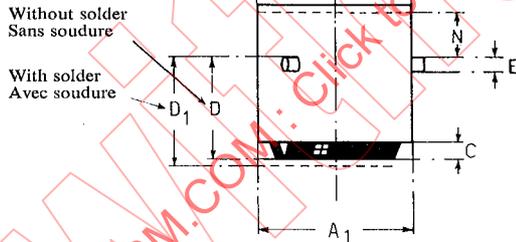
BA21d

BA21s



All other relevant dimensions as for BA21d.

Toutes les autres dimensions applicables sont les mêmes que pour BA21d.



Dimension	Min.	Max.
A (1)	21.4	21.6
C	1.5	—
D	13.5	13.9*
D ₁	—	15.0
E	1.8	2.2
F	1.55	1.85
H (2)	4.5	5.2
K (2)	10.0*	10.5*
N (3)	6.0	—
α (4)	120°	

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

- (1) This cap may be conical along the dimension "D" in which case "A₁" = 20.8 Min.*
- (2) This dimension is checked with a millimetre scale.
- (3) "N" denotes the minimum length to which dimension "A" must conform.
- (4) Angle "α" is checked by gauge 7006-17.

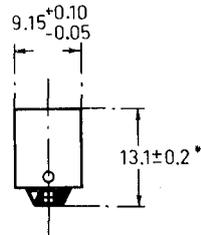
* Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.

- (1) Le culot peut être conique dans la partie correspondant à la longueur «D». Dans ce cas, la dimension «A₁» = 20,8 Min.*
- (2) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
- (3) «N» désigne la longueur minimum, sur laquelle la dimension «A» doit être respectée.
- (4) L'angle «α» est vérifié au moyen du calibre 7006-17.

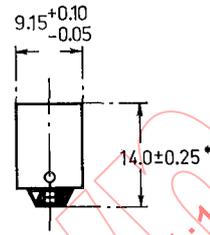
BAYONET AUTOMOBILE CAPS
CULOTS À BAÏONNETTE POUR AUTOMOBILES
BA9

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.

BA9s/13

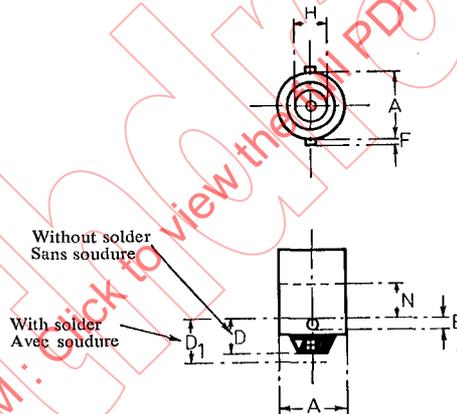


BA9s/14



Caps may be made with a flare * the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.

Les culots peuvent être munis d'un évasement * sous la condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.



Dimension	Min.	Max.
A	9.1	9.25
D	4.3	5.2*
D ₁	—	5.9
E	1.5	1.7
F	0.7	0.8
H (1)	3.5	4.0
N (2)	4.5	—

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

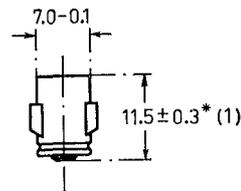
- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
- (2) "N" denotes the minimum length to which dimension "A" must conform.

* Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.

- (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
- (2) «N» désigne la longueur minimum sur laquelle la dimension «A» doit être respectée.

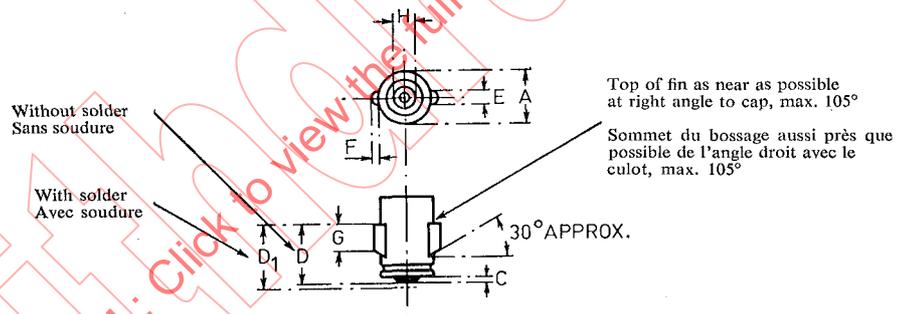
BAYONET AUTOMOBILE CAP
CULOT À BAÏONNETTE POUR AUTOMOBILES
BA7s/11

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.



Caps may be made with a flare* the diameter of which shall be not more than 0.5 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.

Les culots peuvent être munis d'un évasement* sous la condition que le diamètre de cet évasement n'exécède pas de plus de 0,5 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.



Dimension	Min.	Max.
A	6.9	7.0
C	0.9	—
D	7.7	8.1*
D ₁	—	8.7
E	1.8	2.0
F	0.7	0.9
G	3.4	4.0
H (2)	2.4	2.6

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

(1) In France this length is mandatory for automobile caps. For certain special lamps a cap length of 11.0 ± 0.2 mm is permitted.

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

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

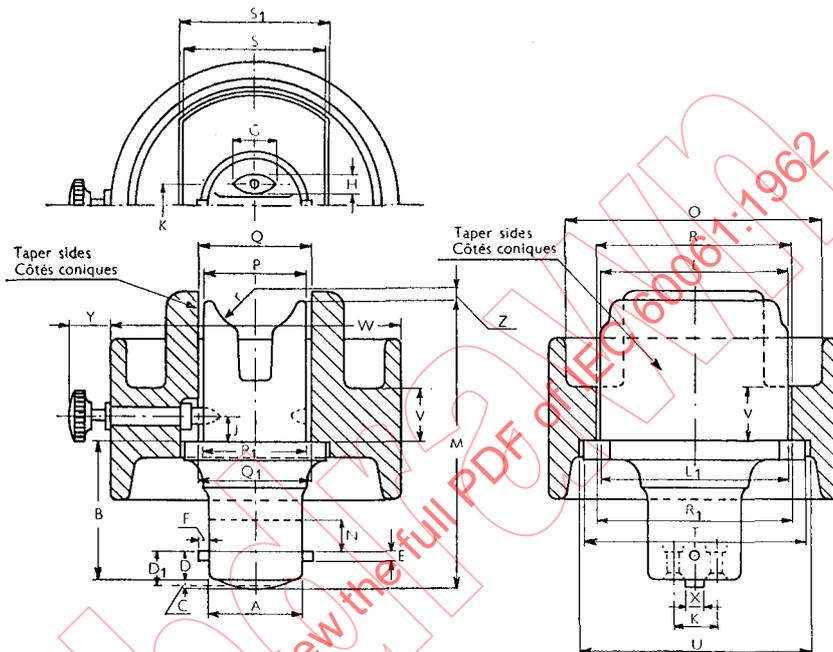
(1) En France cette longueur est prescrite pour les culots pour automobiles. Pour des lampes spéciales une longueur du culot de 11,0 ± 0,2 mm est permise.

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

**CERAMIC CAP
CULOT EN CÉRAMIQUE**

B22d-68

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to indicate the dimensions to be controlled.
Le dessin a pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



Dimension	Min.	Max.	Dimension	Min.	Max.
A	21.0	22.0	P	23.4	24.4
B (1)	32.5	33.7	P ₁	24.5	25.5
C	1.8	3.2	Q	24.7	25.7
D	6.0	7.0*	Q ₁	25.8	26.8
D ₁	—	8.0	R	44.8	46.6
E	1.8	2.2	R ₁	44.8	46.6
F	Approx.: 2.75		S	33.3	34.7
G (1)	10	—	S ₁	35.0	36.4
H (1)	Approx.: 6		T	50.8	52.7
J (1)	Approx.: 6		U	52.9	55.0
K	Approx.: 10*		V	11.5*	12.5*
L	42.0	43.7	W	66.2*	69.0*
L ₁	42.6	44.4	X	—	4.2
M (1)	66	70	Y (1)	—	10
N (2)	6.7	—	Z	Approx.: 2.5*	
O	61.3*	63.8*	r	Approx.: 10*	

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

- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
- (2) "N" denotes the minimum length to which dimension "A" must conform.

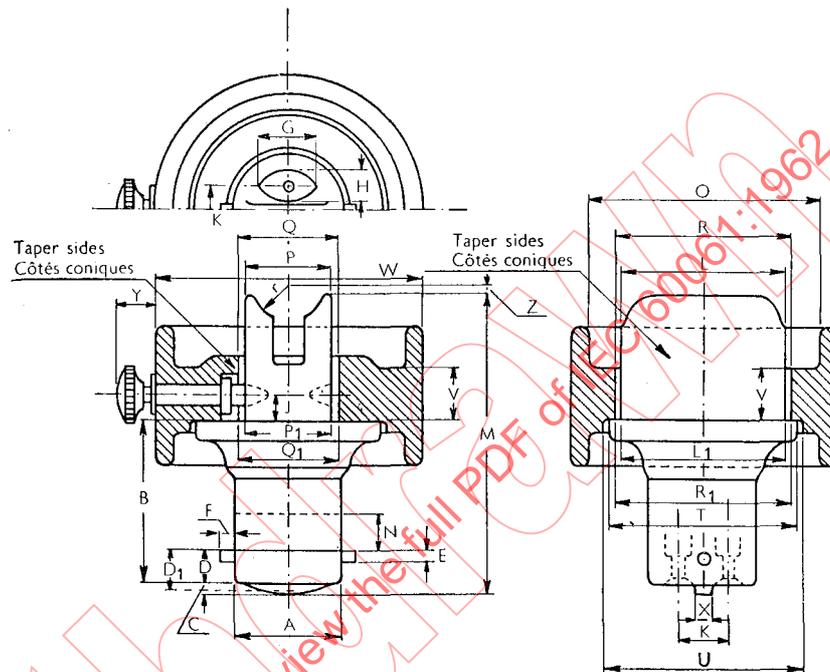
* Ces dimensions s'appliquent seulement au culot, et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.

- (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
- (2) « N » désigne la longueur minimum sur laquelle la dimension « A » doit être respectée.

**CERAMIC CAP
CULOT EN CÉRAMIQUE**

B22d-54

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to indicate the dimensions to be controlled.
Le dessin a pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



Dimension	Min.	Max.	Dimension	Min.	Max.
A	21.0	22.0	P	16.5	17.1
B (1)	32.5	33.7	P ₁	16.8	17.7
C	1.8	3.2	Q	18.0	18.8
D	6.0	7.0*	Q ₁	18.3	19.3
D ₁	—	8.0	R	34.3	35.7
E	1.8	2.2	R ₁	34.6	36.1
F	Approx.: 2.75		T	37.4	38.9
G (1)	10	—	U	39.2	40.8
H (1)	Approx.: 6		V	9.5*	10.5*
J (1)	Approx.: 5		W	52.9*	55.1*
K	Approx.: 10*		X	—	4.2
L	32.5	33.8	Y (1)	—	8
L ₁	32.8	34.2	Z	Approx.: 2*	
M (1)	58	62	r	Approx.: 7*	
N (2)	6.7	—			
O	46.4*	48.3*			

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

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

(2) "N" denotes the minimum length to which dimension "A" must conform.

* Ces dimensions s'appliquent seulement au culot, et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.

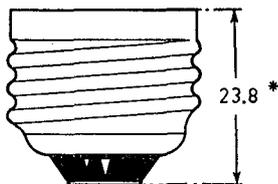
(1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.

(2) "N" désigne la longueur minimum sur laquelle la dimension "A" doit être respectée.

**SCREW CAPS
CULOTS À VIS
E27**

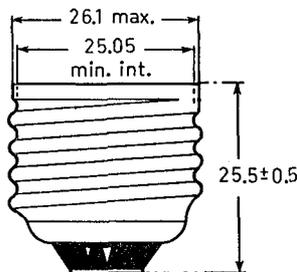
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawings are intended only to indicate the dimensions to be controlled.
Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.

E26/24



American standard domestic cap.
Culot normal domestique américain.

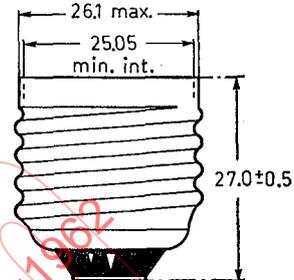
E27/25



For developing holders the E27/25 cap should be considered as the objective and the general application of this is under study.

L'objectif à atteindre est que les douilles puissent recevoir le culot E27/25; les modalités d'application sont à l'étude.

E27/27



The E27/30 cap with a length of 30.0 ± 0.5 mm is retained temporarily as a standard.

Le culot E27/30 avec une longueur de $30,0 \pm 0,5$ mm est encore considéré provisoirement comme normal.

Caps may be made with a flare the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.

It is not certain that lamps with E27/25 caps will fit all existing types of safety holders which have been designed for E27/30 caps.

It is not certain that caps made to the dimensions of the American standard domestic cap E26/24 will fit all E27 holders made to European Standard dimensions.

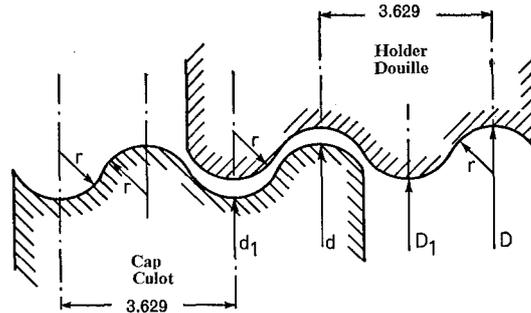
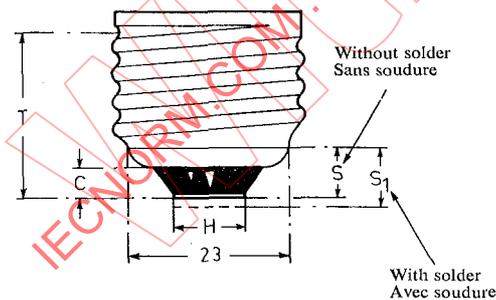
For finished lamps the creeping distance over insulation shall be not less than 3 mm.

Les culots peuvent être munis d'un évasement sous la condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.

Il n'est pas garanti que les lampes munies d'un culot E27/25 puissent se monter dans tous les types de douilles de sécurité établies pour les culots E27/30.

Il n'est pas garanti que les culots établis suivant les dimensions du culot normal domestique américain E26/24 puissent se monter dans tous les types de douilles établies pour les dimensions normales européennes E27.

Pour les lampes terminées, la ligne de fuite sur l'isolant ne doit pas être inférieure à 3 mm.



Dimension		E26		E27	
		Min.	Max.	Min.	Max.
CAP CULOT	C	—	—	3.5	—
	H (1)	—	—	9.5	11.5
	S	—	—	7.0	8.0*
	S ₁	—	—	—	8.5
	T (2)	—	—	22.0	—
	d	26.19	26.34	26.15	26.45
	d ₁	24.51	24.66	23.96	24.26
Holder Douille	D	26.54	26.75	26.55	26.85
	D ₁	24.87	25.07	24.36	24.66
r		1.193		1.025	

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

- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
- (2) "T" is the distance from the contact plate of the cap to the completion of the thread.

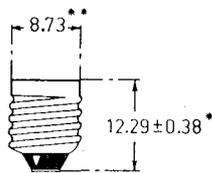
* Ces dimensions n'ont pas à être vérifiées sur la lampe terminée. Elles s'appliquent au culot avant le montage sur la lampe.

- (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
- (2) « T » s'entend depuis la plaquette de contact jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.

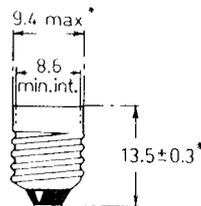
**SCREW CAPS
CULOTS À VIS
E10**

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.

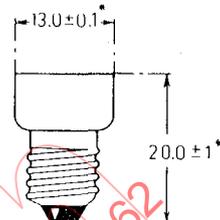
E10/12



E10/13



E10/20 × 13

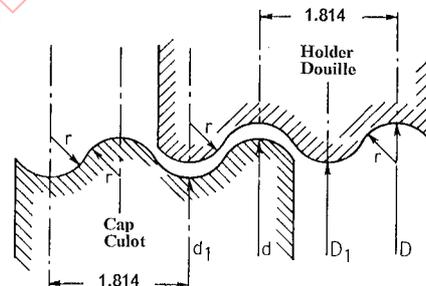
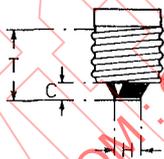


American standard miniature screw cap.
Culots à vis mignonnette normal américain.

- ** Internal diameter.
- ** Diamètre intérieur.

Caps may be made with a flare * the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.
For finished lamps the creeping distance over insulation shall be not less than 2 mm.

Les culots peuvent être munis d'un évasement * sous la condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.
Pour les lampes terminées la ligne de fuite sur l'isolant ne doit pas être inférieure à 2 mm.



Dimension		E10/12		E10/13 E10/20 × 13	
		Min.	Max.	Min.	Max.
CAP CULOT	C	—	—	Approx.: 2.5 *	
	H (1)	—	—	3.5	4.0
	T (2)	—	—	9.5	—
	d	9.398	9.525	9.36	9.53
	d ₁	—	8.509	8.34	8.51
Holder Douille	D	9.5885	9.7409	9.61	9.78
	D ₁	8.5725	8.7249	8.59	8.76
r		0.533		0.531	

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

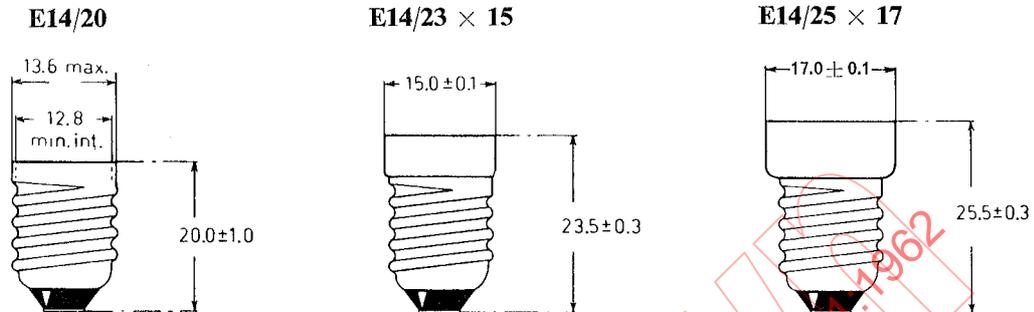
- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
- (2) "T" is the distance from the contact plate of the cap to the completion of the thread.

* Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.

- (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
- (2) «T» s'entend depuis la plaquette de contact jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.

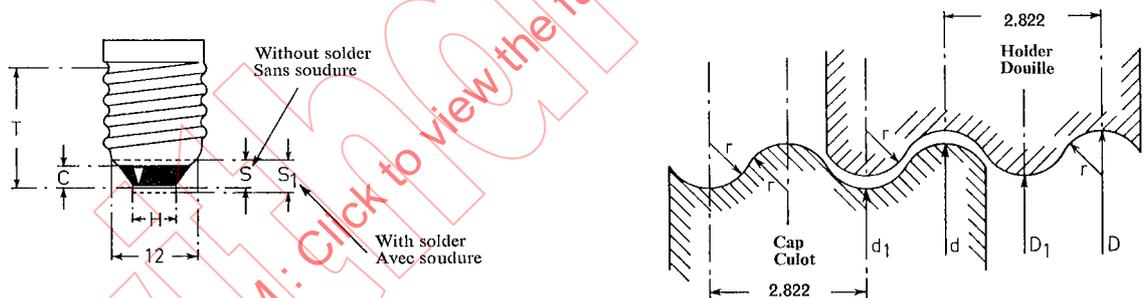
SCREW CAPS
CULOTS À VIS
E14

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.



Caps may be made with a flare the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.
For finished lamps the creeping distance over insulation shall be not less than 3 mm.

Les culots peuvent être munis d'un évasement sous la condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.
Pour les lampes terminées, la ligne de fuite sur l'isolant ne doit pas être inférieure à 3 mm.



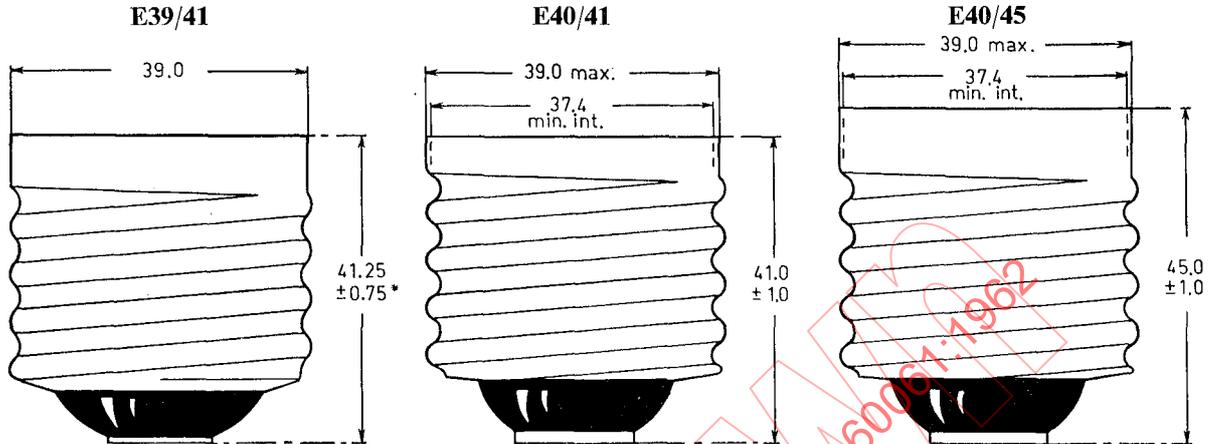
		Dimension	Min.	Max
CAP CULOT		C	3.0	—
		H (1)	4.8	6.2
		S	3.5	4.0 *
		S ₁	—	4.5
		T (2)	16.0	—
		d	13.70	13.89
		d ₁	12.10	12.29
Holder Douille		D	13.97	14.16
		D ₁	12.37	12.56
		r	0.822	

- * These dimensions are solely for cap design and are not to be gauged on the finished lamp.
- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
(2) "T" is the distance from the contact plate of the cap to the completion of the thread.

- * Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.
- (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
(2) «T» s'entend depuis la plaquette de contact jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.

**SCREW CAPS
CULOTS À VIS
E40**

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



American standard domestic cap.
Culot normal domestique américain.

Caps may be made with a flare the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.

For finished lamps the creeping distance over insulation shall be not less than 5 mm.

Caps made to the American standard domestic cap dimensions (E39) will not fit holders made to European standard dimensions (E40).

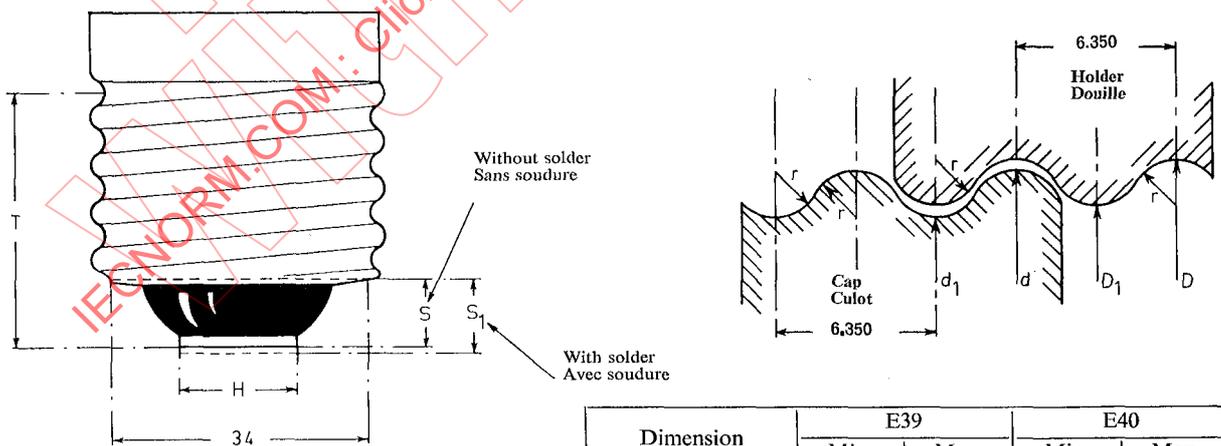
Holder manufacturers are requested to take account, in their new designs, of the fact that the holder shall accommodate a cap with an overall length of 41 mm.

Les culots peuvent être munis d'un évasement sous la condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.

Pour les lampes terminées, la ligne de fuite sur l'isolant ne doit pas être inférieure à 5 mm.

Il n'est pas garanti que les culots établis suivant les dimensions du culot normal domestique américain E39/41 puissent se monter dans tous les types de douilles établis pour les dimensions normales européennes E40.

Les fabricants de douilles sont invités à étudier leurs futurs modèles de manière qu'ils conviennent à des culots de 41 mm de longueur.



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

- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
- (2) "T" is the distance from the contact plate of the cap to the completion of the thread.

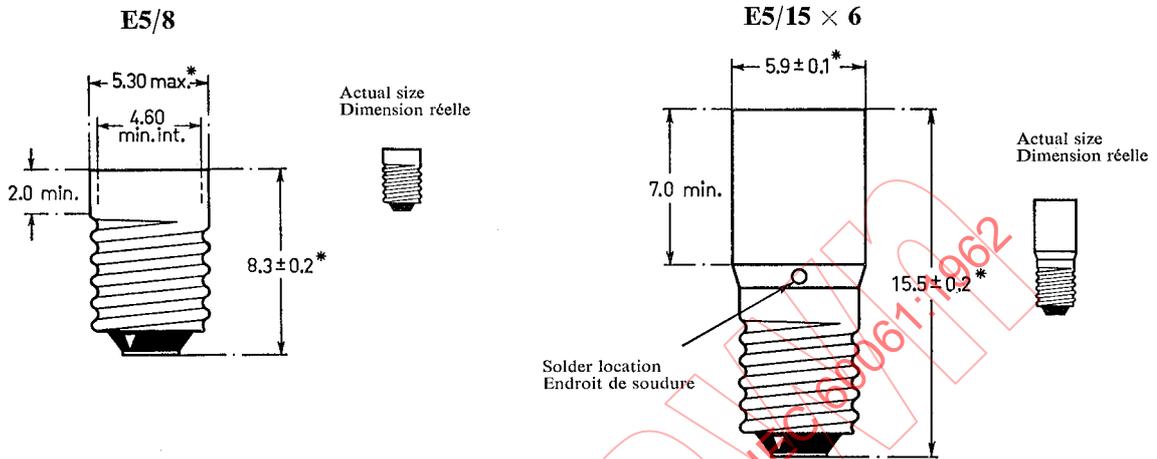
* Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.

- (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
- (2) «T» s'entend depuis la plaquette de contact jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.

Dimension		E39		E40		
		Min.	Max.	Min.	Max.	
CAP	CULOT	H (1)	—	—	14.0	18.0
		S	—	—	8.0	9.0 *
		S _t	—	—	—	10.0
		T (2)	—	—	34.0	—
		d	39.24	39.50	39.05	39.50
Holder	Douille	d ₁	36.70	36.96	35.45	35.90
		D	39.75	40.06	39.60	40.05
		D ₁	37.21	37.52	36.00	36.45
		r	2.301		1.85	

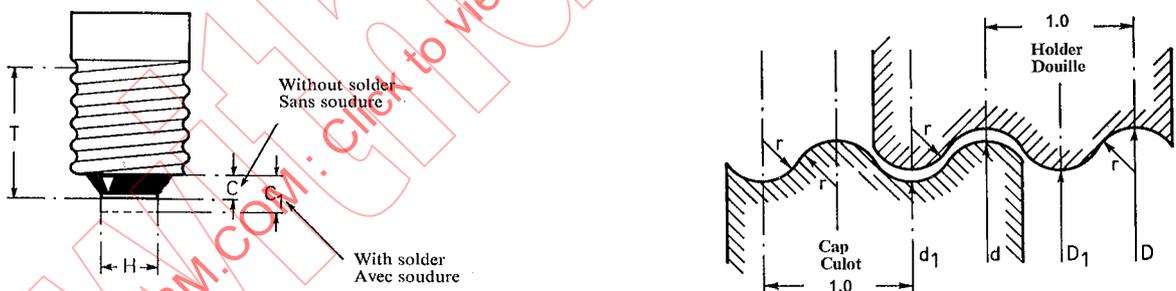
**SCREW CAPS
CULOTS À VIS
E5**

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.



Caps may be made with a flare * the diameter of which shall be not more than 0.5 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.
For finished lamps the creeping distance over insulation shall be not less than 0.8 mm.

Les culots peuvent être munis d'un évasement * sous la condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 0,5 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.
Pour les lampes terminées, la ligne de fuite sur l'isolant ne doit pas être inférieure à 0,8 mm.



Dimension		Min.	Max.
CAP CULOT	C	0.8	1.2
	C ₁	—	2.0
	H (1)	2.1	3.05
	T (2)	5.4	—
	d	5.23	5.33
Holder Douille	d ₁	—	4.77
	D	5.39	5.49
	D ₁	4.83	4.93
	r	0.293	

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

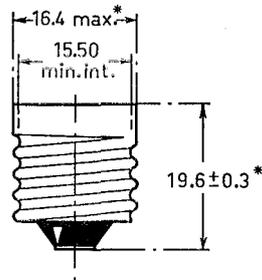
- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
- (2) "T" is the distance from the contact plate of the cap to the completion of the thread.

* Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.

- (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
- (2) « T » s'entend depuis la plaquette de contact jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.

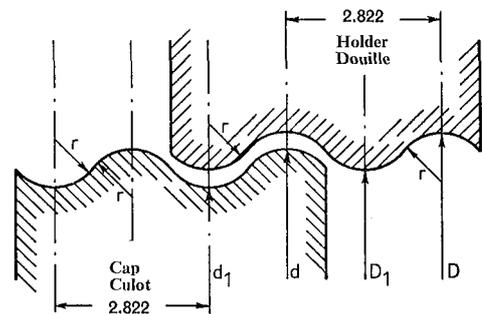
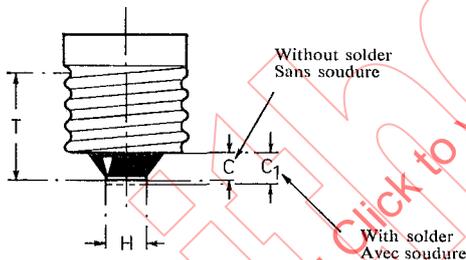
**SCREW CAP
CULOT À VIS
E17/20**

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.



Caps may be made with a flare * the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.
For finished lamps the creeping distance over insulation shall be not less than 3 mm.

Les culots peuvent être munis d'un évasement * sous la condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.
Pour les lampes terminées, la ligne de fuite sur l'isolant ne doit pas être inférieure à 3 mm.



		Dimension	Min.	Max.
CAP CULOT		C	3.0	3.7
		C ₁	—	4.2
		H (1)	4.8	6.5
		T (2)	14.0	—
		d	16.33	16.53
		d ₁	14.96	15.16
Holder Douille		D	16.69	16.86
		D ₁	15.32	15.49
		r	0.898	

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

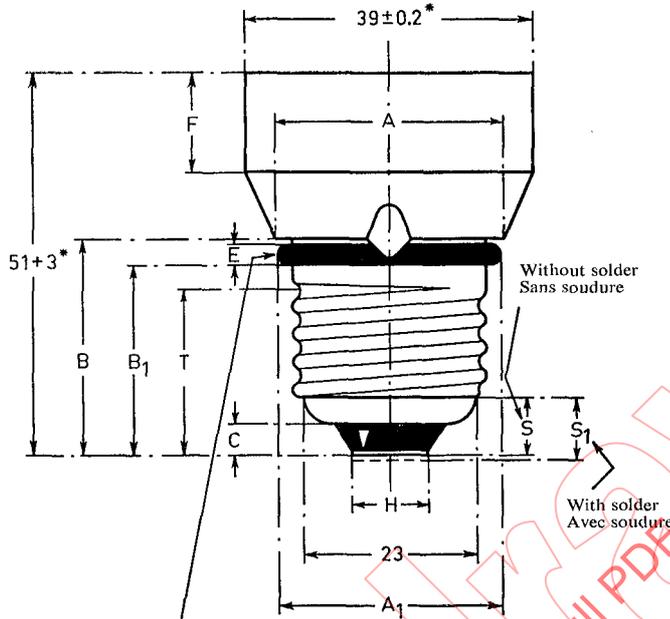
- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
- (2) "T" is the distance from the contact plate of the cap to the completion of the thread.

* Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.

- (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
- (2) « T » s'entend depuis la plaquette de contact jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.

**SCREW CAP
CULOT À VIS
E27/51 × 39**

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.



Insulating material: glass or porcelain.
Matière isolante: verre ou porcelaine.

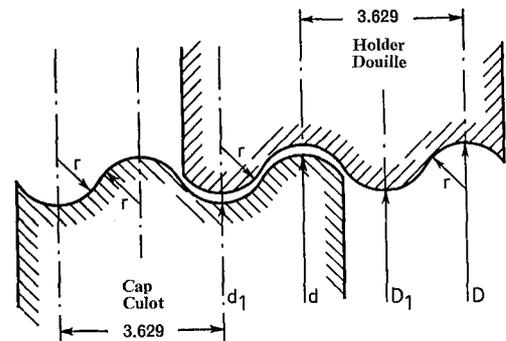
Caps may be made with a flare* the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.

For finished lamps the creeping distance over insulation between live parts and between the insulated skirt and live parts shall be not less than 3 mm.

Les culots peuvent être munis d'un évasement* sous la condition que le diamètre de cet évasement n'exécède pas de plus de 1 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.

Pour les lampes terminées la ligne de fuite sur l'isolant entre les parties sous tension et entre la collerette isolée et les parties sous tension ne devra pas être inférieure à 3 mm.

		Dimension	Min.	Max.
CAP CULOT		A	—	31.0
		A ₁	—	30.0
		B	28.5	—
		B ₁	25.0	—
		C	3.5	—
		E	3.0	—
		F	13.0	14.0
		H (1)	9.5	11.5
		S	7.0	8.0*
		S ₁	—	8.5
		T (2)	22.0	—
		d	26.15	26.45
		d ₁	23.96	24.26
Holder Douille		D	26.55	26.85
		D ₁	24.36	24.66
		r	1.025	



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

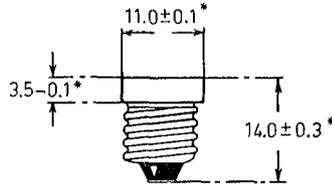
- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
- (2) "T" is the distance from the contact plate of the cap to the completion of the thread.

* Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.

- (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
- (2) «T» s'entend depuis la plaquette de contact jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.

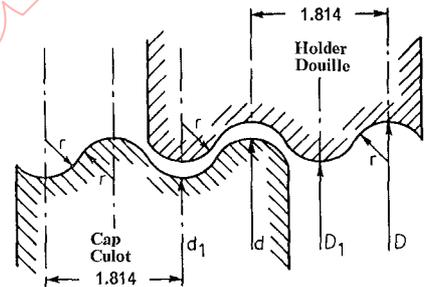
PREFOCUS SCREW CAP
CULOT À VIS PRÉFOCUS
EPI10/14 × 11

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.



Caps may be made with a flare * the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.
 For finished lamps the creeping distance over insulation shall be not less than 2 mm.

Les culots peuvent être munis d'un évasement * sous la condition que le diamètre de cet évasement n'excede pas de plus de 1 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.
 Pour les lampes terminées la ligne de fuite sur l'isolant ne doit pas être inférieure à 2 mm.



Dimension		Min.	Max.	
CAP	CULOT	A	—	1.0
		C	Approx.: 2.5 *	
		H (1)	3.5	4.0
		T (2)	9.5	—
		d	9.36	9.53
	d ₁	8.34	8.51	
Holder	Douille	D	9.61	9.78
		D ₁	8.59	8.76
	r	0.531		

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

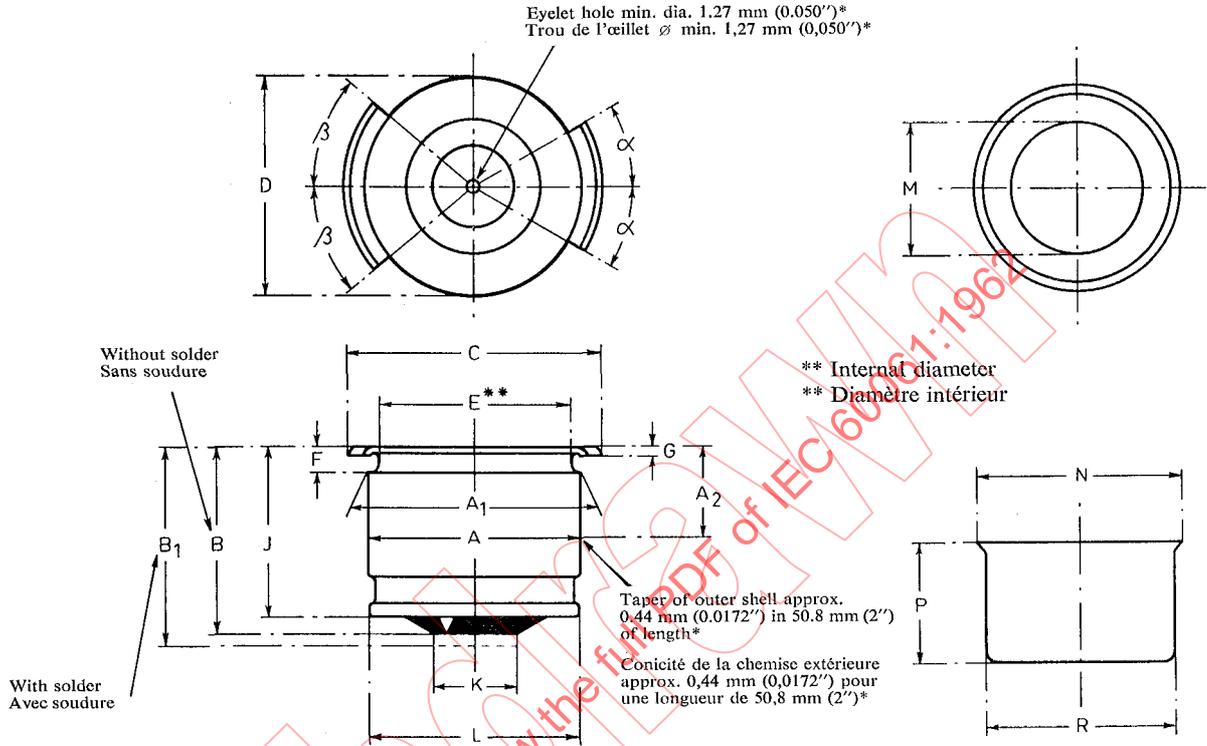
- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
- (2) "T" is the distance from the contact plate of the cap to the completion of the thread.

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

- (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
- (2) «T» s'entend depuis la plaquette de contact jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.

MEDIUM PREFOCUS CAP AND LINER
CULOT MOYEN PRÉFOCUS ET BAGUE
P28/25

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 pouces (1).

Dimensions from country of origin in inches.
 Dimensions du pays d'origine en pouces.

Dimension		Min.	Max.
CAP CULOT	A	27.43*	27.74*
	A ₁	—	27.89
	A ₂	12.70*	
	B	24.21	24.97*
	B ₁	—	26.49
	C	33.60	33.86
	D	—	28.35
	E	25.40*	25.78*
	F	Approx.: 3.17*	
	G	0.86	1.27
	J	Approx.: 22.22*	
	K	Approx.: 11.11	
	L	—	27.58*
	α (2)	30°	
β (2)	40°		
LINER BAGUE	M	Approx.: 17.45*	
	N	26.67*	27.30*
	P	Approx.: 15.87*	
	R	25.15*	25.27*

Dimension		Min.	Max.
CAP CULOT	A	1.080*	1.092*
	A ₁	—	1.098
	A ₂	0.500*	
	B	0.953	0.983*
	B ₁	—	1.043
	C	1.323	1.333
	D	—	1.116
	E	1.000*	1.015*
	F	Approx.: 0.125*	
	G	0.034	0.050
	J	Approx.: 0.875*	
	K	Approx.: 0.4375	
	L	—	1.086*
	α (2)	30°	
β (2)	40°		
LINER BAGUE	M	Approx.: 0.687*	
	N	1.050*	1.075*
	P	Approx.: 0.625*	
	R	0.990*	0.995*

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

- (1) These values must not be converted into inches.
 (2) This angle is checked by gauge 7006-42.

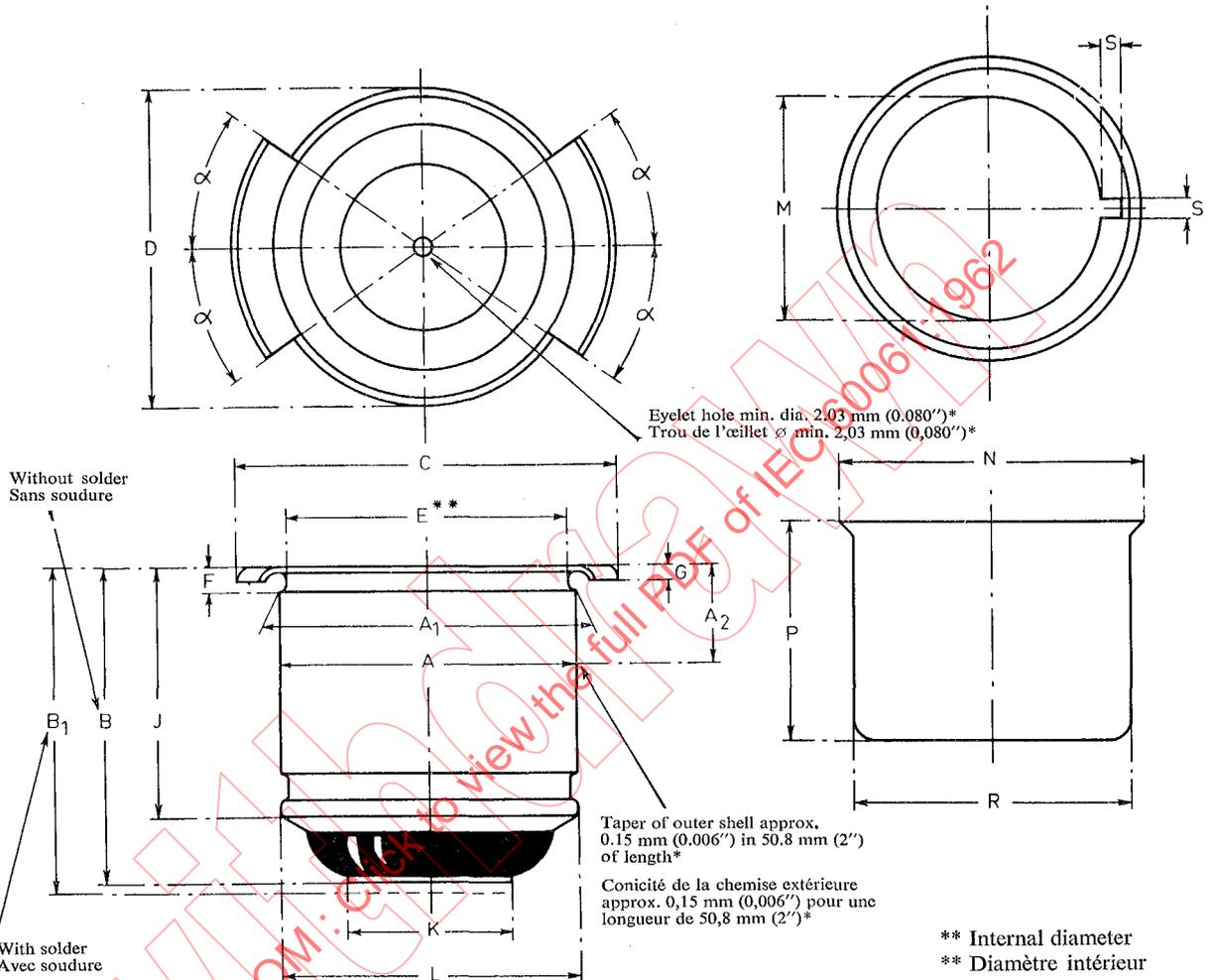
* Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.

- (1) Ces valeurs ne doivent pas être converties en pouces.
 (2) Cet angle est vérifié au moyen du calibre 7006-42.

LARGE PREFOCUS CAP AND LINER GRAND CULOT PRÉFOCUS ET BAGUE

P40/41

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 pouces (1).

Dimensions from country of origin in inches.
Dimensions du pays d'origine en pouces.

Dimension		Min.	Max.
CAP CULOT	A	39.19 *	39.55 *
	A ₁	—	39.60
	A ₂	12.70 *	
	B	40.90	42.20 *
	B ₁	—	43.21
	C	50.50	51.10
	D	—	40.39
	E	37.46 *	37.84 *
	F	Approx.: 3.17 *	
	G	1.52	1.93
	J	Approx.: 34.13 *	
	K	Approx.: 22.22	
	L	—	39.25 *
α (2)	35°		
LINER BAGUE	M	Approx.: 26.97 *	
	N	40.00 *	40.64 *
	P	29.16 *	
	R	37.21 *	37.36 *
	S (3)	Approx.: 2.78 *	

Dimension		Min.	Max.
CAP CULOT	A	1.543 *	1.557 *
	A ₁	—	1.559
	A ₂	0.500 *	
	B	1.610	1.661 *
	B ₁	—	1.701
	C	1.989	2.012
	D	—	1.590
	E	1.475 *	1.490 *
	F	Approx.: 0.125 *	
	G	0.060	0.076
	J	Approx.: 1.3437 *	
	K	Approx.: 0.875	
	L	—	1.545 *
α (2)	35°		
LINER BAGUE	M	Approx.: 1.062 *	
	N	1.575 *	1.600 *
	P	1.148 *	
	R	1.465 *	1.471 *
	S (3)	Approx.: 0.1094 *	

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

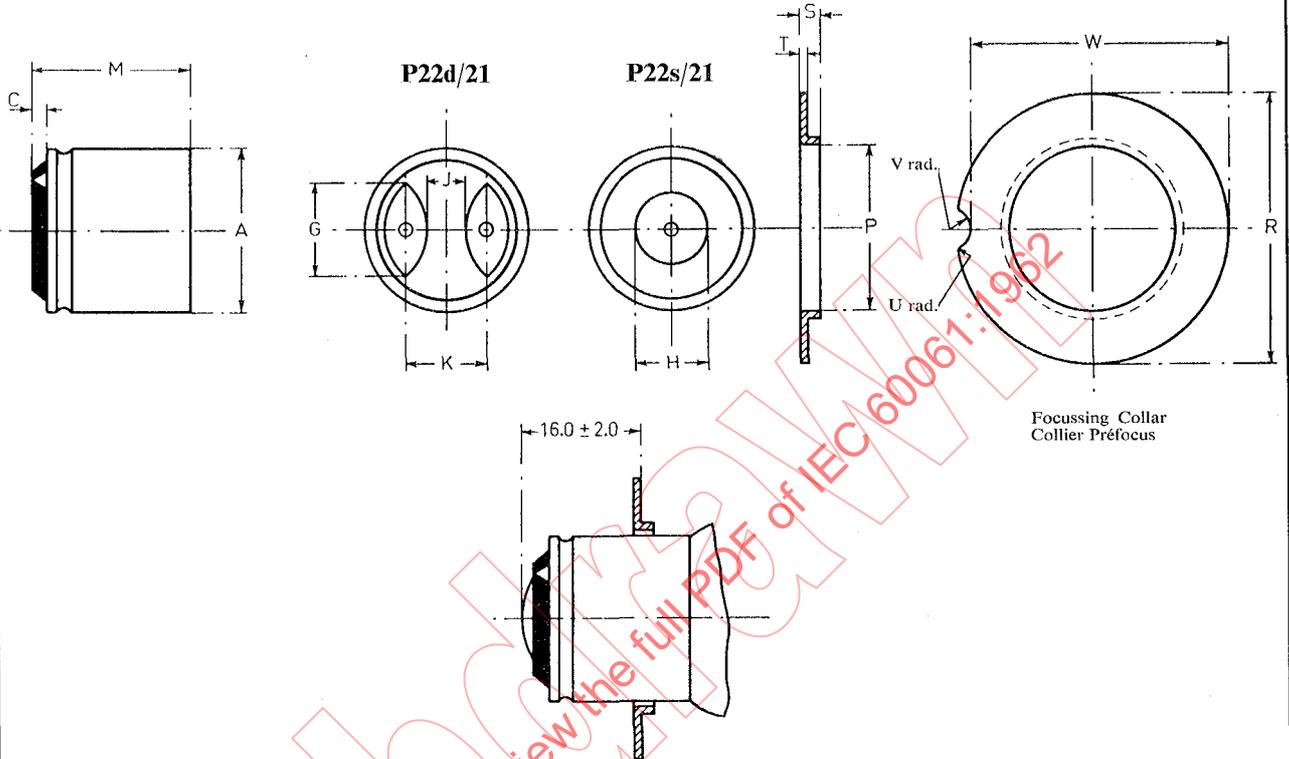
- (1) These values must not be converted into inches.
- (2) This angle is checked by gauge 7006-43.
- (3) This slot is optional.

* Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.

- (1) Ces valeurs ne doivent pas être converties en pouces.
- (2) Cet angle est vérifié au moyen du calibre 7006-43.
- (3) Cette encoche est facultative.

PREFOCUS CAPS
CULOTS PRÉFOCUS
P22

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.

Provided the flange is correctly placed it is permitted to assemble the collar so that the lip faces towards the base of the cap.
Sous la condition que la collerette soit correctement placée, il est permis de monter le collier de façon telle que l'épaulement soit tourné du côté du fond du culot.

Dimension	Min.	Max.
A	21.75*	22.10*
C	1.5*	—
G (†)	10.0	—
H (1)	Approx.: 10	
J (1)	4.0	—
K	10.0*	11.3*
M	20.5*	21.5*
P	22.10*	22.17*
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 shall 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.

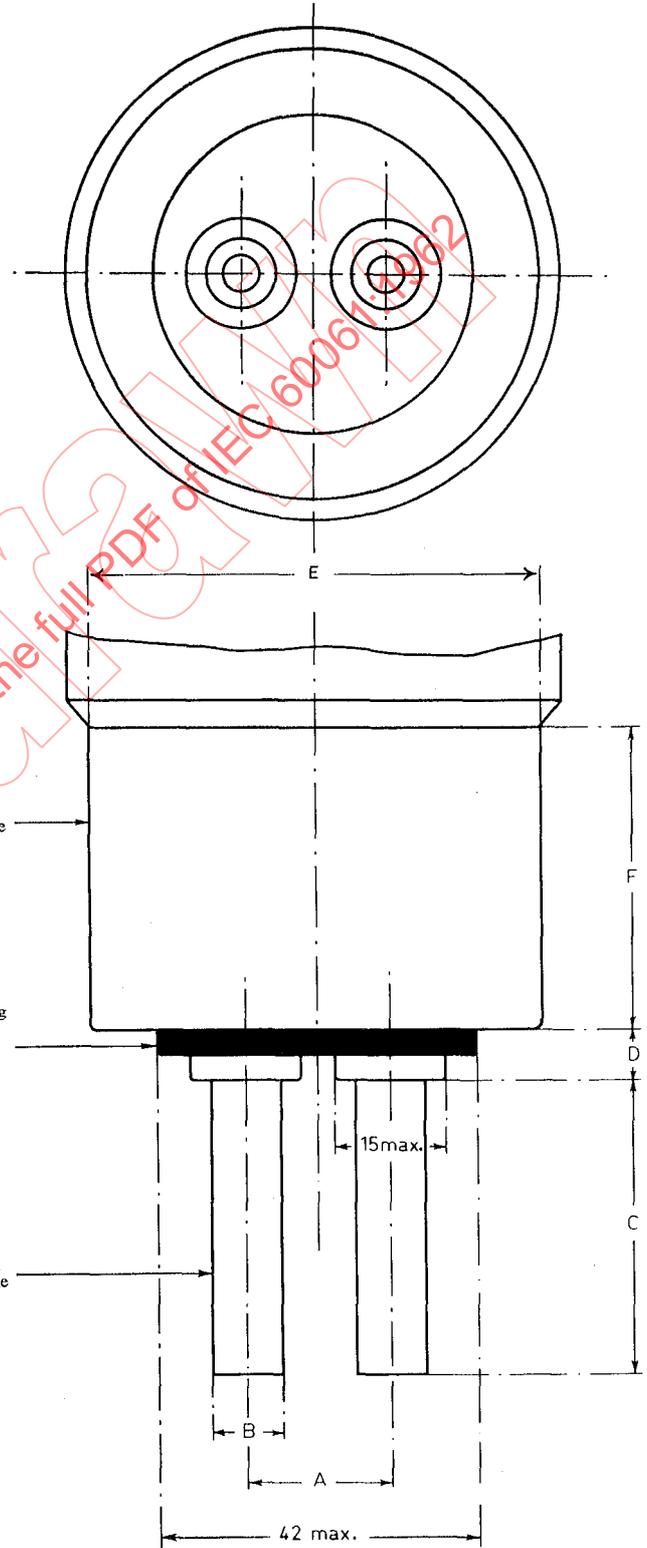
* Ces dimensions n'ont pas à être vérifiées sur la lampe terminée. Elles s'appliquent au culot avant le montage sur la lampe.

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

**PRONG CAP
CULOT À BROCHES
G19**

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to indicate the dimensions to be controlled.
Le dessin a pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.

Dimension	Min.	Max.
A	18.67	19.43
B	9.40	9.66
C	38.5	39.5
D	—	7
E	58.7	59.3
F	39.5	40.5*

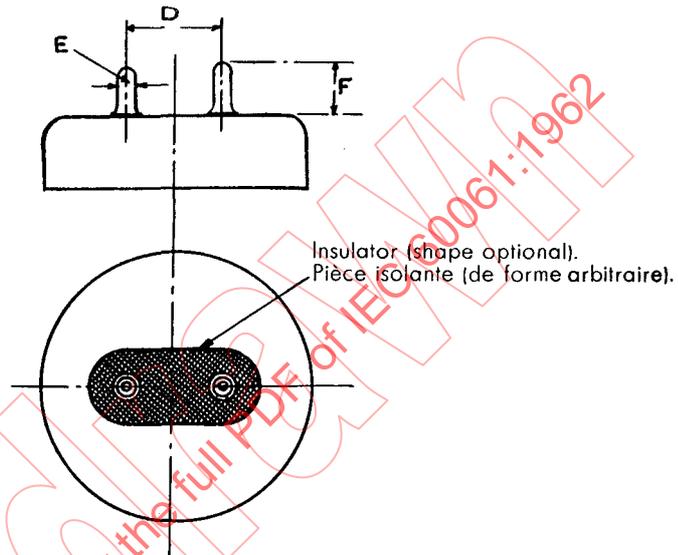


* This dimension is solely for cap design and is not to be gauged on the finished lamp.

* Cette dimension s'applique seulement au culot et ne doit pas être vérifiée sur la lampe terminée.

MEDIUM BI-PIN CAP
CULOT MOYEN À DEUX BROCHES
G13

Dimensions in millimetres and inches — Dimensions en millimètres et en pouces.
 The drawing is intended only to indicate the dimensions to be controlled.
 Le dessin a 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 POUCES (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 POUCES

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

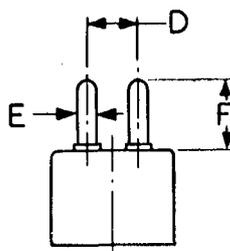
- (1) These values must not be converted into inches.
 (2) If the pins are made with a boss as illustrated, they must be accepted by the gauge shown on sheet 7006-44.
- (1) Ces valeurs ne doivent pas être converties en pouces.
 (2) Si les broches comportent un bossage comme montré sur la figure, elles doivent pouvoir être admises par le calibre selon la feuille 7006-44.

For finished lamps the creeping distance between the live parts and the metal shell of the cap shall be not less than (under study).

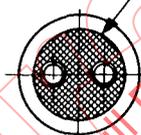
Pour les lampes terminées la ligne de fuite entre les parties sous tension et la chemise métallique du culot ne soit pas inférieure à (à l'étude).

MINIATURE BI-PIN CAP
CULOT MINIATURE À DEUX BROCHES
G5

Dimensions in millimetres and inches — Dimensions en millimètres et en pouces
 The drawing is intended only to indicate the dimensions to be controlled.
 Le dessin a pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



Insulator
Pièce isolante



DIMENSIONS IN MILLIMETRES
CALCULATED FROM INCH DIMENSIONS (1)

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

Dimension	Min.	Max.	Max. including Solder
D		4.76	
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 POUCES

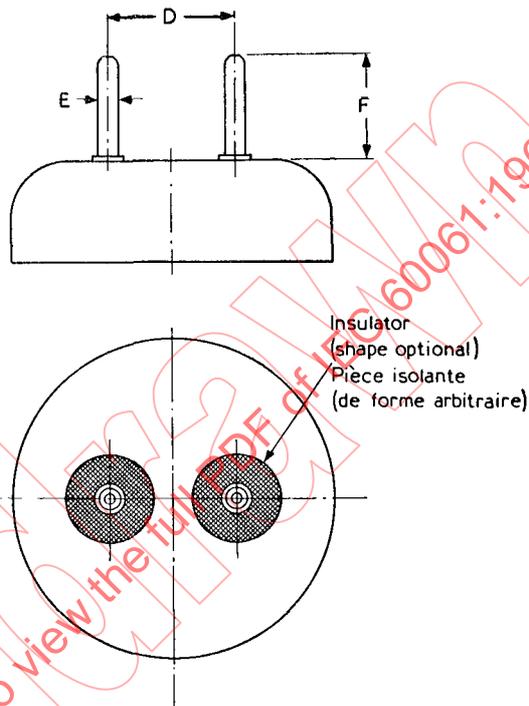
Dimension	Min.	Max.	Max. including Solder
D		0.1875	
E (2)	0.090	0.096	0.105
F	0.260	0.287	0.287

- (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 (under consideration)

- (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 la feuille (à l'étude).

MOGUL BI-PIN CAP
CULOT MOGUL À DEUX BROCHES
G20

Dimensions in millimetres and inches — Dimensions en millimètres et en pouces
 The drawing is intended only to indicate the dimensions to be controlled.
 Le dessin a 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 POUCES (1)

Dimension	Min.	Max.	Max. including Solder
D	19.84		
E (2)	3.10	3.25	3.53
F	15.62	16.13	16.13

DIMENSIONS FROM COUNTRY
 OF ORIGIN IN INCHES

DIMENSIONS DU PAYS
 D'ORIGINE EN POUCES

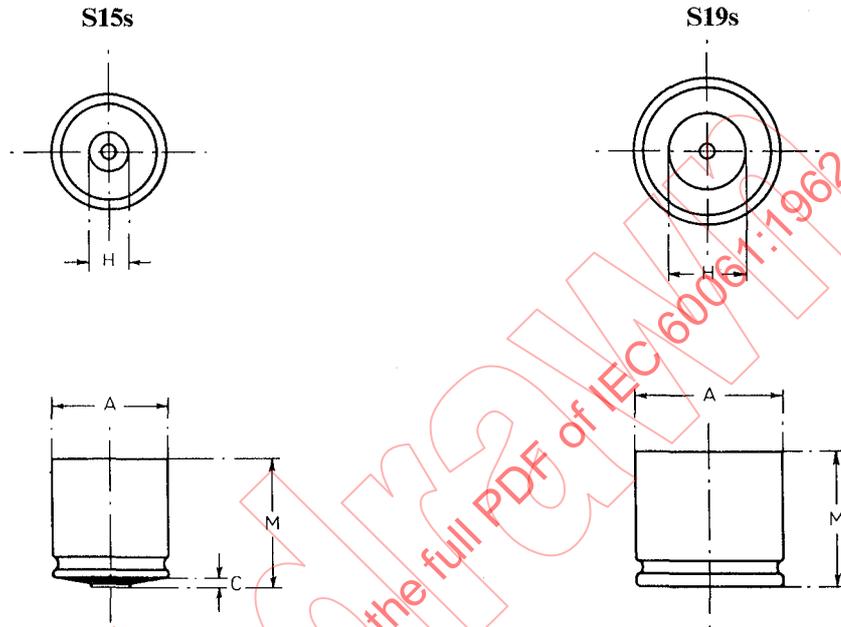
Dimension	Min.	Max.	Max. including Solder
D	0.781		
E (2)	0.122	0.128	0.139
F	0.615	0.635	0.635

- (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 (under consideration)

- (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 la feuille (à l'étude).

CAPS FOR DOUBLE CAPPED TUBULAR LAMPS
CULOTS POUR LAMPES TUBULAIRES
À DEUX CULOTS
S15s & S19s

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.



Caps may be made with a flare* the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.

For finished lamps the creeping distance over insulation shall be not less than 2 mm for S15s cap and 3 mm for S19s cap.

Les culots peuvent être munis d'un évasement* sous la condition que le diamètre de cet évasement n'exécède pas de plus de 1 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.

Pour les lampes terminées la ligne de fuite sur l'isolant ne doit pas être inférieure à 2 mm pour le culot S15s et à 3 mm pour le culot S19s.

Dimension	S15s		S19s	
	Min.	Max.	Min.	Max.
A	15.00	15.25	18.8	19.2
C	—	1.0*	—	—
H (1)	Approx.: 5		Approx.: 10	
M	12.0*	—	18.0*	—

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

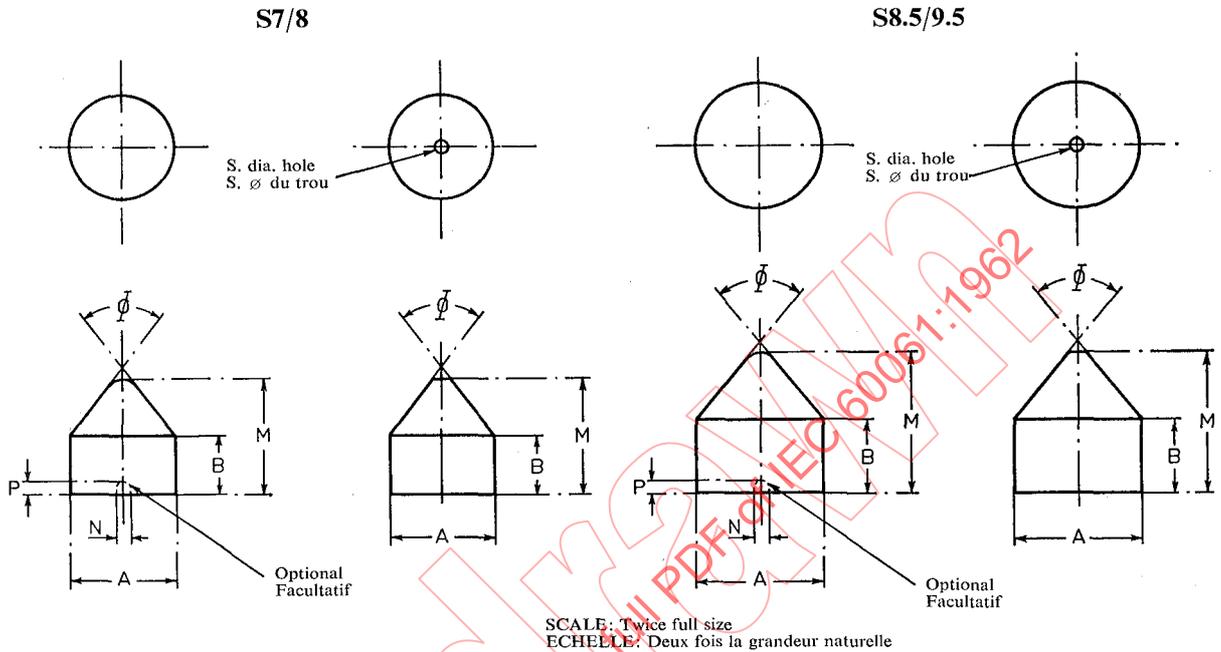
(1) This dimension is checked with a millimetre scale.

* Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.

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

FESTOON CAPS
CULOTS POUR LAMPES PLAFONNIER
S7/8 & S8.5/9.5

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.



Caps may be made with a flare * the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.

Les culots peuvent être munis d'un évasement * sous la condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.

Dimension	S7/8		S8.5/9.5	
	Min.	Max.	Min.	Max.
A	6.8	7.2	8.3	8.7
B approx. (1)	4		5	
M	7.7*	8.3*	9.2*	9.8*
N approx.	1*		1*	
P approx.	1*		1*	
S approx.	1*		1*	
Φ approx.	82½°*		82½°*	

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

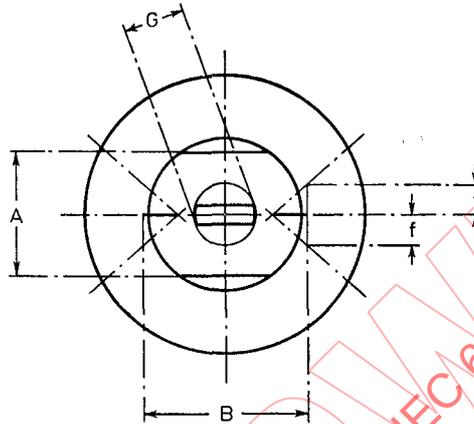
(1) This dimension is checked with a millimetre scale.

* Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.

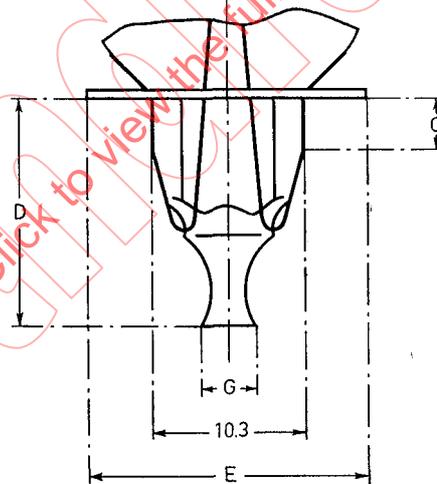
(1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.

PLUG PART OF CAPLESS PHOTO-FLASH LAMP
ENCOMBREMENT DE LA LAMPE FLASH SANS CULOT

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
 The drawing is intended only to indicate the dimensions to be controlled.
 Le dessin a pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



Scale 2:1
 Echelle 2:1



Dimension	Min.	Max.
A	8.1	8.5
B	10.4	10.8
C	3.0	6.0
D	14.0	16.0
E	—	18.5
f (1)	—	2.0
G	—	4.0

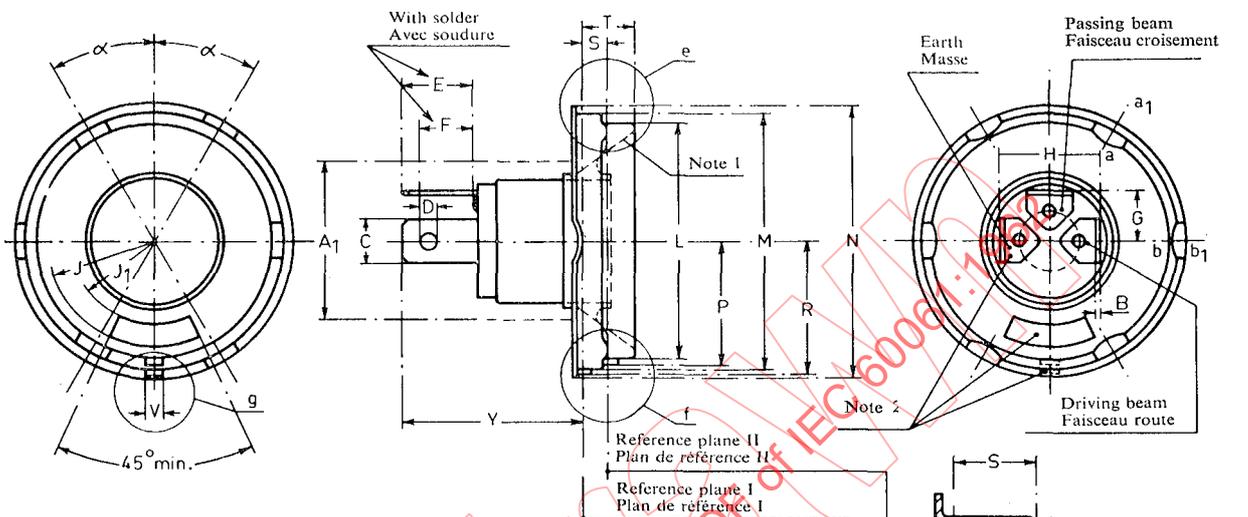
(1) This dimension is solely for the design of the gauge for testing contact making in holders for capless photo-flash lamps (7006-90D).

(1) Le seul but de cette dimension est de permettre la conception du calibre pour le contrôle de la réalité du contact dans les douilles pour les lampes flash sans culot (7006-90D).

PREFOCUS CAP
CULOT PRÉFOCUS

ASSEMBLY POSITION OF RING ON FINISHED LAMP
ASSEMBLAGE DE LA COLLERETTE ET DE LA LAMPE
TERMINÉE
P45t-41

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to indicate the dimensions to be controlled.
Le dessin a pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



The ring may be so constructed that the inside lip (dimension A) is positioned away from the cap contacts.

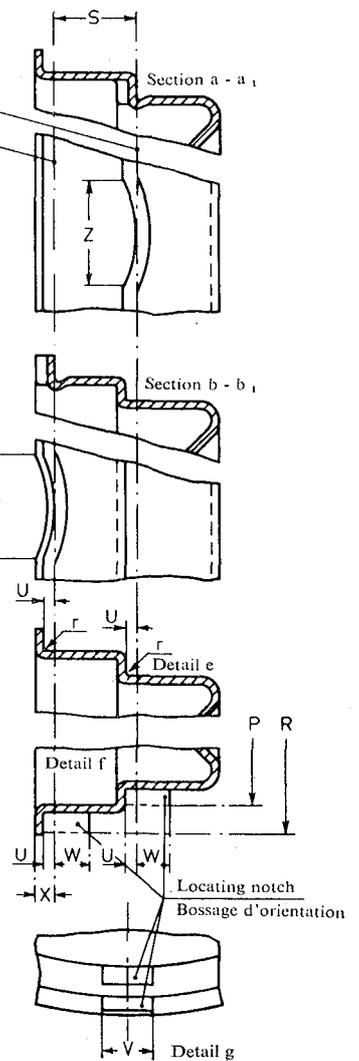
- (1) No stray light reflected by this part must rise above the horizontal.
- (2) The order of the contact blades must be as shown, their position relative to the locating notches must be as shown or diametrically opposed and may differ by $\pm 20^\circ$ from the nominal position. The window must be diametrically opposite the passing-beam contact.
- (3) Space to be reserved for shell of cap.
- (4) Eccentricity of cylinder L with respect to cylinder M: 0.05 mm max. These diameters are required over a minimum height of 0.5 mm from the reference planes.
- (5) The non-parallelism of reference plane II with respect to reference plane I, to the tolerance 0.4 mm on dimension S.
- (6) Width measured simultaneously over both locating notches shall not exceed 3.1 mm.

L'ouverture intérieure de la collerette (dimension A) peut avoir son rebord tourné à l'opposé des contacts du culot.

- (1) Aucun rayon lumineux provenant du filament croisement et réfléchi par cette partie, ne doit remonter au-dessus du plan horizontal.
- (2) L'ordre des languettes de contact doit être comme indiqué, leur position relative par rapport aux bossages d'orientation doit être comme indiqué ou diamétralement opposée. Elle peut s'écarter de $\pm 20^\circ$ de ces positions nominales. La fenêtre doit être diamétralement opposée au contact du faisceau croisement.
- (3) Les systèmes de fixation de la collerette sur le projecteur doivent laisser libre cette zone cylindrique.
- (4) Excentricité du cylindre L par rapport au cylindre M: 0,05 mm max. Ces diamètres doivent être respectés sur une hauteur minimum de 0,5 mm à partir des plans de référence.
- (5) La tolérance de 0,4 mm sur la cote S tient compte du non parallélisme éventuel entre les plans de référence I et II.
- (6) La largeur mesurée simultanément sur les deux bossages d'orientation ne doit pas dépasser 3,1 mm.

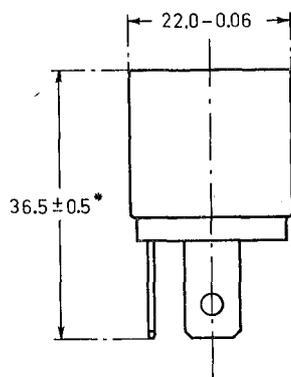
Dimension	Min.	Max.	Dimension	Min.	Max.
A ₁ (3)	25.0		P	21.5	22.4
B	0.7	0.8	R	23.3	23.7
C (7)	7.7	8.1	S (5) (9)	4.5	4.9
D	3.0	3.3	T	—	9.5
E (7)	11.8	13.6	U	0.3	—
F	8.8	10.3	V (6) (10)	2.9	3.1
G (7)	8.5	9.0	W (11)	1.8	2.2
H (7)	17.0	17.9	X	—	3.0
J	18.0	—	Y (12)	—	32.0
J ₁	—	14.5	Z	—	8.0
L (4) (8)	41.3	41.5	r	< U	
M (4) (8)	44.8	45.0	α	25°	35°
N	47.0	47.4			

- (7) This dimension is checked with gauge 7006-95.
- (8) This dimension is checked with gauges 7006-95A and 7006-95B.
- (9) This dimension is checked with gauge 7006-95C.
- (10) This dimension is checked with gauge 7006-95D.
- (11) This dimension is checked with gauge 7006-95E.
- (12) This dimension is checked with gauge 7006-95F.
- (7) Cette dimension est contrôlée avec le calibre 7006-95.
- (8) Cette dimension est contrôlée avec les calibres 7006-95A et 7006-95B.
- (9) Cette dimension est contrôlée avec le calibre 7006-95C.
- (10) Cette dimension est contrôlée avec le calibre 7006-95D.
- (11) Cette dimension est contrôlée avec le calibre 7006-95E.
- (12) Cette dimension est contrôlée avec le calibre 7006-95F.



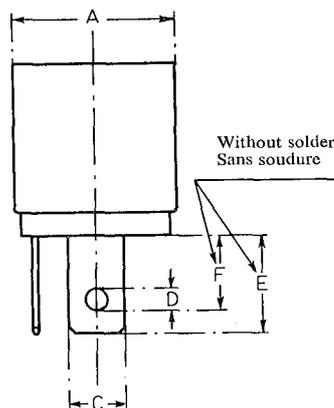
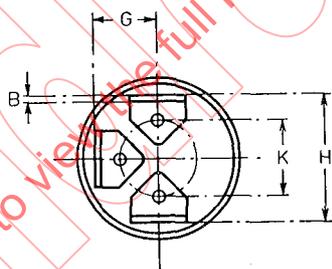
**CAP
CULOT
G16t**

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.



Caps may be made with a flare * the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.

Les culots peuvent être munis d'un évasement * sous la condition que le diamètre de cet évasement n'exécède pas de plus de 1 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.



Dimension	Min.	Max.
A	21.94	22.0
B	0.7	0.8
C (1)	7.7	8.1
D	3.0	3.3
E (1)	13.0	13.6
F	10.0	10.3
G (1)	8.5	9.0
H (1)	17.0	17.9
K *	10.4	10.6

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

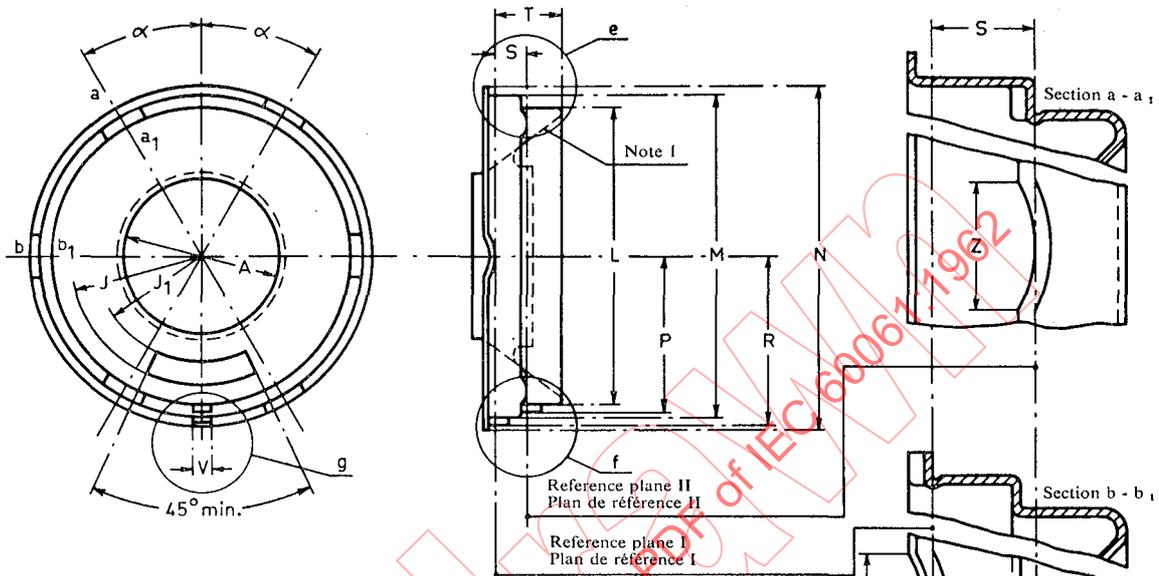
(1) This dimension is checked with gauge 7006-95.

* Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.

(1) Cette dimension est contrôlée avec le calibre 7006-95.

RING FOR PREFOCUS CAP
COLLERETTE POUR CULOT PRÉFOCUS
P45t-41

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
 The drawing is intended only to indicate the dimensions to be controlled.
 Le dessin a pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



The ring may be so constructed that the inside lip (dimension A) is positioned away from the cap contacts.

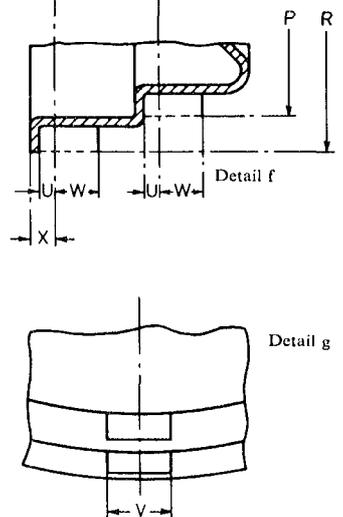
- (1) This part must fulfil the requirement mentioned under note 1 on sheet 7004-95.
- (2) Excentricity of cylinder L with respect to cylinder M: 0,05 mm max. These diameters are required over a minimum height of 0,5 mm from the reference planes.
- (3) The non-parallelism of reference plane II with respect to reference plane I to the tolerance 0,4 mm on dimension S.
- (4) Width measured simultaneously over both locating notches shall not exceed 3,1 mm.

L'ouverture intérieure de la collerette (dimension A) peut avoir son rebord tourné à l'opposé des contacts du culot.

- (1) Cette partie doit satisfaire à l'exigence mentionnée à la note 1 de la feuille 7004-95.
- (2) Excentricité du cylindre L par rapport au cylindre M: 0,05 mm max. Ces diamètres doivent être respectés sur une hauteur de 0,5 mm à partir des plans de référence.
- (3) La tolérance de 0,4 mm sur la cote S, tient compte du non parallélisme éventuel entre les plans de référence I et II.
- (4) La largeur mesurée simultanément sur les deux bossages d'orientation ne doit pas dépasser 3,1 mm.

Dimension	Min.	Max.
A	22.02	22.10
J	18.0	—
J ₁	—	14.5
L (2) (5)	41.3	41.5
M (2) (5)	44.8	45.0
N	47.0	47.4
P	21.5	22.4
R	23.3	23.7
S (3) (6)	4.5	4.9
T	—	9.5
U	0.3	—
V (4) (7)	2.9	3.1
W (8)	1.8	2.2
X	—	3.0
Z	—	8.0
r	< U	
α	25°	35°

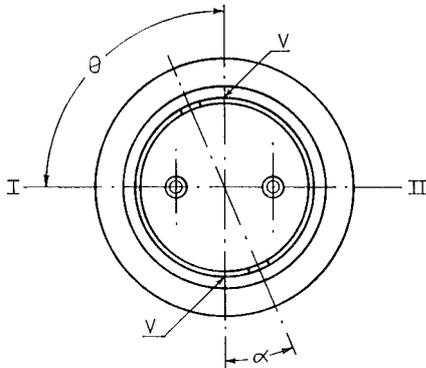
- (5) This dimension is checked with gauges 7006-95A and 7006-95B.
 - (6) This dimension is checked with gauge 7006-95C.
 - (7) This dimension is checked with gauge 7006-95D.
 - (8) This dimension is checked with gauge 7006-95E.
- (5) Cette dimension est contrôlée avec les calibres 7006-95A et 7006-95B.
 - (6) Cette dimension est contrôlée avec le calibre 7006-95C.
 - (7) Cette dimension est contrôlée avec le calibre 7006-95D.
 - (8) Cette dimension est contrôlée avec le calibre 7006-95E.



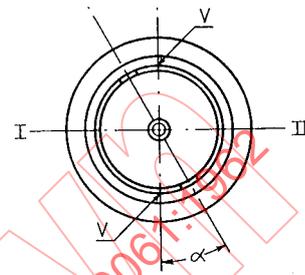
BAYONET LAMPHOLDERS
DOUILLES À BAÏONNETTE
B15 & B22

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.

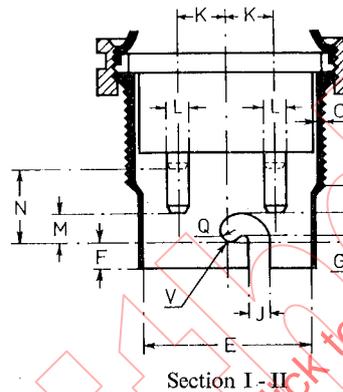
B15d and/et B22d



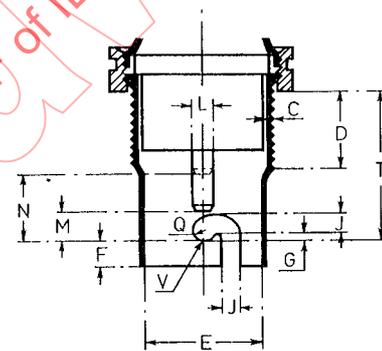
B15s



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



Section I - II



Section I - II

The distance through the air between live parts or between live parts and shell in every position of the plungers shall be at least 1.4 mm for B15 holders and 2 mm for B22 holders, 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 1,4 mm dans le cas de douilles B15 et à 2 mm dans le cas de douilles B22, étant entendu que la ligne de fuite n'est pas inférieure à 3 mm. Les dimensions C et D ne sont applicables qu'aux douilles métalliques. La dimension T n'est à prendre en considération que pour les douilles à employer avec des réflecteurs centrés.

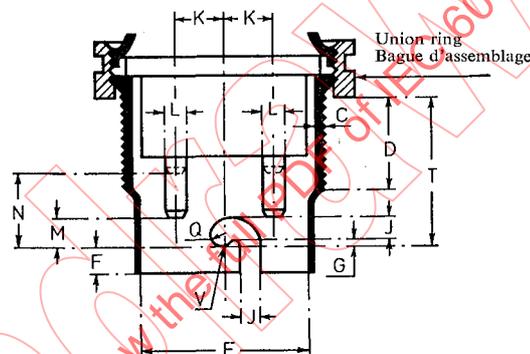
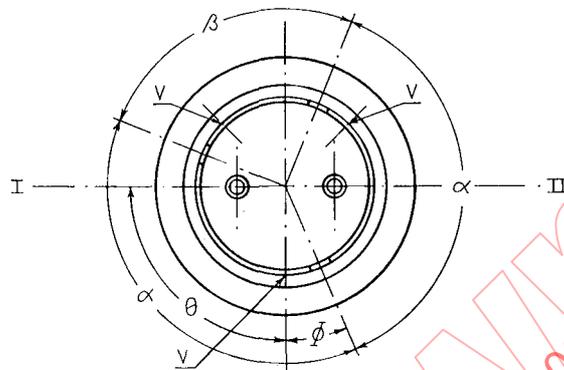
Dimension	B15		B22	
	Min.	Max.	Min.	Max.
C (1)	—	—	—	—
D (1)	—	—	—	—
E	15.30	15.50	22.30 (2)	22.50
F (3)	—	5	—	5
G	0.75	1.0	0.90	1.15
J	2.70	3.2	2.70	3.2
K (3)	3.95	4.85	5.25	6.6
L	2.67	3.18	3.50	—
M	—	4.90	—	4.90
N	9.0	—	10.0	—
Q	is arc of circle radius J/2 arc de cercle de rayon J/2			
T	18.03	19.05	(1)	(1)
θ	82°30'	97°30'	82°30'	97°30'
α	29°		23°	

- (1) These dimensions are under discussion.
 - (2) This dimension may be 22.10 mm for lamp-holders, 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 de lampes dont la chemise est fendue, de façon à former ressort à et maintenir le culot.
 - (3) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.

BAYONET LAMPHOLDER
DOUILLE À BAÏONNETTE
B22d-3 (90°/135°)

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
 The drawing is intended only to indicate the dimensions to be controlled.
 Le dessin a 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



Section I - II

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.

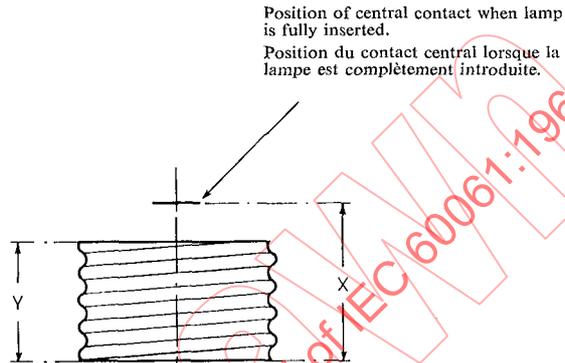
Il n'est nécessaire de prendre en considération la dimension T que pour les douilles destinées à être employées dans des réflecteurs centrés.

Dimension	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)	—	—
θ	82°30'	97°30'
Φ	23°	
α	135°	
β	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 dimension 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 drawing is intended only to indicate the dimensions to be controlled.
Le dessin a 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.
E5	4.5	5.3	—
E10 (2)	7.5	9.3	—
E14	12	15	5
E27	17	21	7
E40	27	32	12

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

(2) For holders intended for lamps equipped with American Standard cap E10/12 the value X max. is decreased to 8.4 mm.

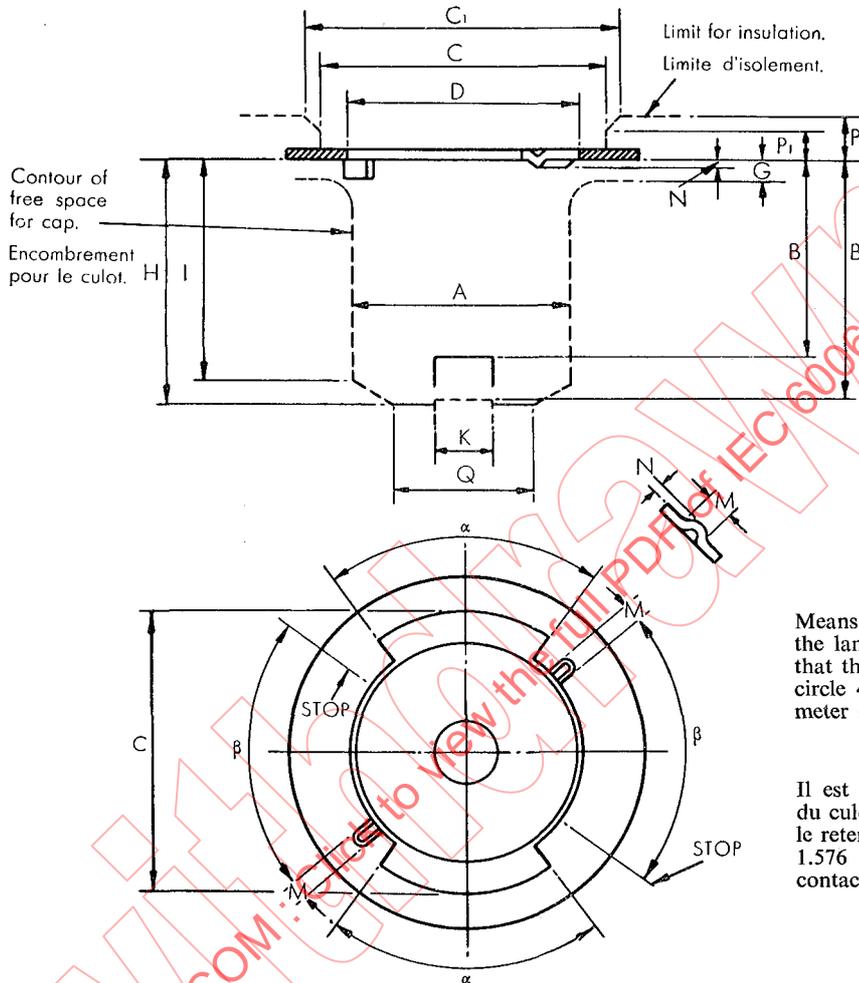
(1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.

(2) La valeur X max. est réduite à 8,4 mm pour les douilles destinées aux lampes munies du culot normal américain E10/12.

LARGE PREFOCUS LAMPHOLDER GRANDE DOUILLE PRÉFOCUS

P40

Dimensions in millimetres and inches — Dimensions en millimètres et en pouces
The drawing is intended only to indicate the dimensions to be controlled.
Le dessin a 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 ₁	45.21	—
C	52.37	—
C ₁	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 ₁	—	5.50
P ₂	—	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.

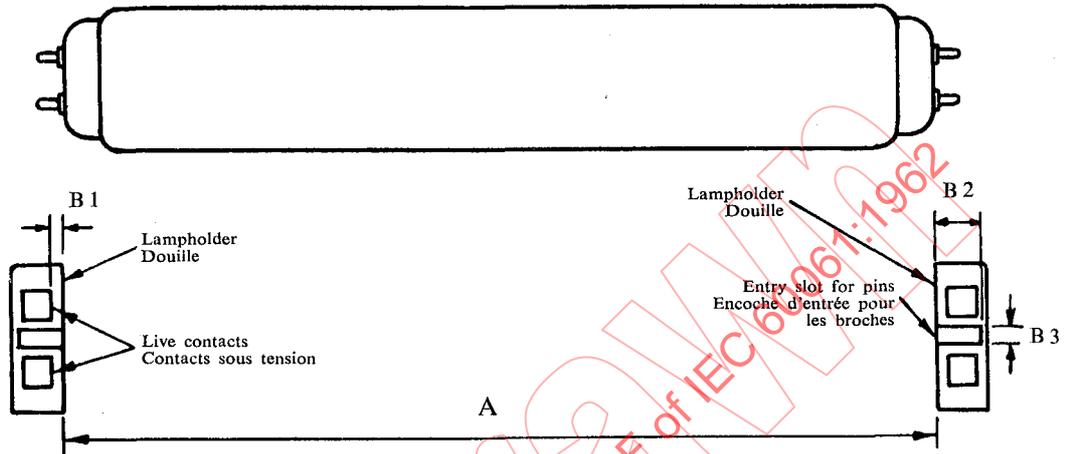
Dimensions from country of origin in inches

Dimensions du pays d'origine en pouces

Dimension	Min.	Max.
A	1.562	—
B	—	1.560
B ₁	1.780	—
C	2.062	—
C ₁	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 ₁	—	0.217
P ₂	—	0.315
Q	1.000	—
α	72°	76½°
β	71°	72°

**MOUNTING OF COMBINED PAIR
OF INFLEXIBLE LAMPHOLDERS**
**DISTANCE DE MONTAGE POUR
ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES INFLEXIBLES**
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.



A = Mounting distance
A = Distance de montage

Rigidly fixed lampholders of the G13 type for fluorescent lamps shall be mounted at the following distances:
Les douilles à fixation rigide du type G13 pour lampes à fluorescence seront montées aux distances suivantes:

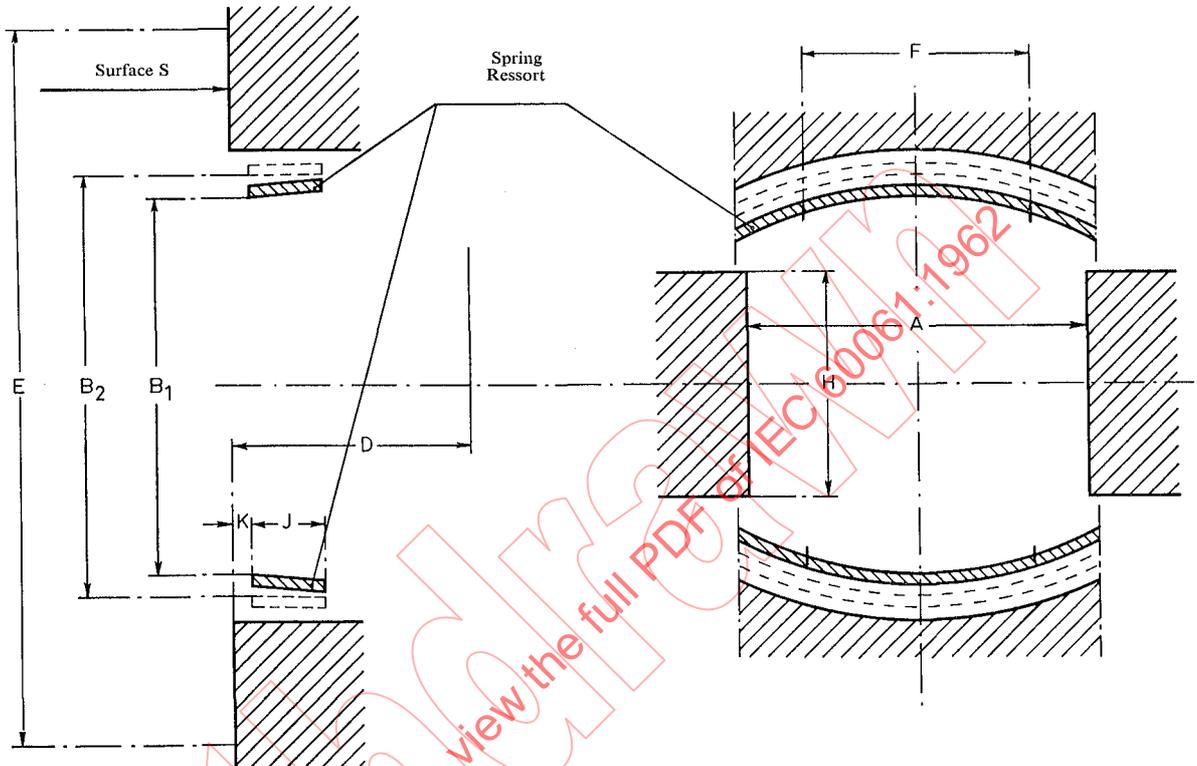
Rated wattage of lamp Puissance nominale de la lampe en watts	Lampholder face to lampholder face = A Distance entre faces des douilles = A			
	Max.		Min.	
	Inches	Millimetres	Inches	Millimetres
20	23.29	591.6	23.23	590.0
25	38.26	971.8	38.20	970.25
30	35.29	896.4	35.23	894.8
40	47.29	1 201.2	47.23	1 199.6
65	59.13	1 501.8	59.07	1 500.25
80	59.13	1 501.8	59.07	1 500.25

- B₁** The distance between the live contacts and the lampholder face shall be max. 0.10 inches or 2.5 mm.
- B₂** The minimum depth of entry slot of fixed G13 lampholders shall be 0.29 inches or 7.35 mm. This dimension is based on lamp dimensions as given in Publication 81.
- B₃** The slot widths shall be such that a gauge, corresponding to a fluorescent lamp with two maximum form G13 caps mounted with an angular displacement from true alignment of 6.5°, shall enter the combined pair of holders without difficulty.
- B₁** La distance entre contacts sous tension et la face de la douille sera max. 0,10 pouces ou 2,5 mm.
- B₂** La profondeur minimale des encoches d'entrée des douilles G13 fixées sera 0,29 pouces ou 7,35 mm. Cette dimension est basée sur les dimensions de la lampe selon la Publication 81.
- B₃** Les encoches seront d'une largeur telle qu'un calibre correspondant à une lampe à fluorescente munie de deux culots G13 aux dimensions maximales et dont les plans des broches sont décalés de 6,5° l'un par rapport à l'autre, puisse entrer librement et simultanément dans les deux douilles.

LAMPHOLDER FOR CAPLESS PHOTO-FLASH LAMPS

DOUILLE POUR LAMPES FLASH SANS CULOT

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
 The drawing is intended only to indicate the dimensions to be controlled.
 Le dessin a pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



Scale 5:1
 Echelle 5:1

- ** Depth of holder.
- *** Minimum contact width.
- **** Minimum limit for surface S.

- (1) This dimension is checked with gauge 7006-90A.
- (2) The spring action is checked with gauges 7006-90B and 7006-90C.
- (3) This dimension is checked with gauge 7006-90C.
- (4) Contact making checked with gauge 7006-90D. If the holder is equipped with a rejector for flashed lamps, the rejector shall be so designed as to operate satisfactorily with any combination of tolerances as given on sheet 7004-90.

Dimension	Min.	Max.
A (1) (3)	8.6	9.2
B ₁ (2)	9.8	10.2
B ₂ (1) (2)	10.9	—
D (1) **	16.2	—
E (1) ****	19.0	—
F (4) ***	6.0	—
H	6.0	—
J	2.0	—
K	—	0.5

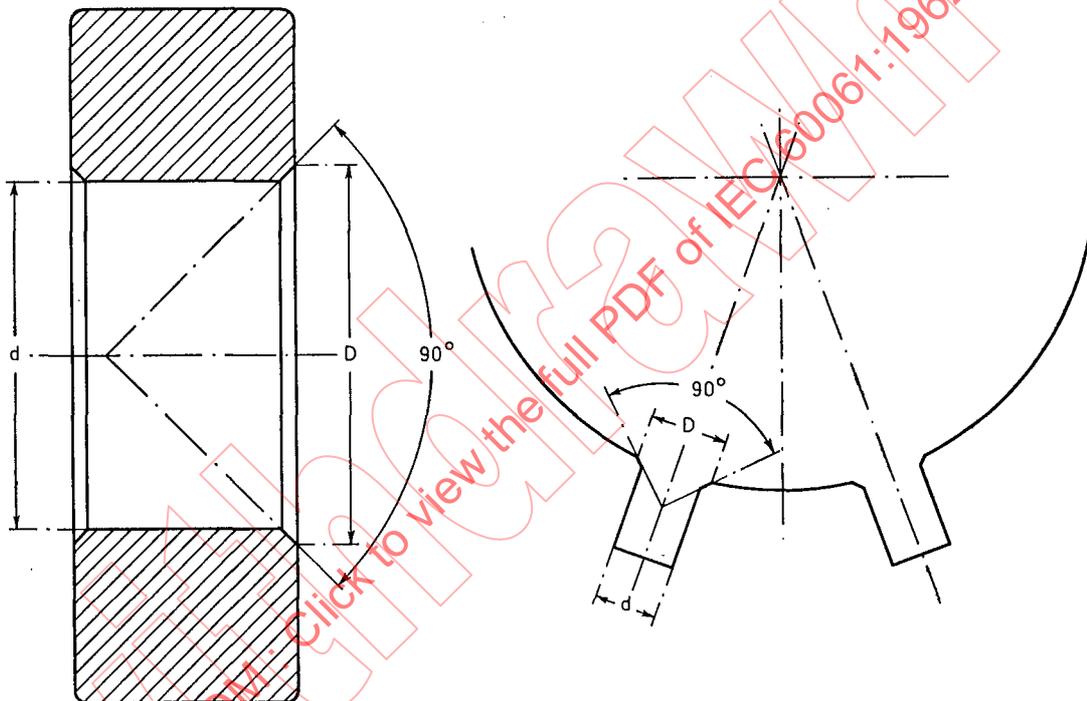
- ** Profondeur de la douille.
- *** Largeur minimum du contact.
- **** Limite minimum pour la surface S.

- (1) Cette dimension est contrôlée avec le calibre 7006-90A.
- (2) La tension de ressort est contrôlée avec les calibres 7006-90B et 7006-90C.
- (3) Cette dimension est contrôlée avec le calibre 7006-90C.
- (4) La réalité du contact est contrôlée avec calibre 7006-90D. Si la douille est équipée d'un éjecteur il faut que le bon fonctionnement de cet éjecteur soit garanti pour toutes les combinaisons possibles des tolérances de la feuille 7004-90.

FACETS ON GAUGE EDGES
CHANFREINS SUR LES ARÊTES DES CALIBRES

Whenever a simple rounding off of an edge is to be specified, this shall be done in accordance with the principle shown below.
On the specific drawings such edges shall be marked simply as "Edges slightly chamfered (see sheet 7006-1)".

Les principes donnés ci-après trouvent leur application lorsqu'il convient qu'une arête soit abattue.
Dans ce cas, le dessin porte la mention: « Arête légèrement chanfreinée (voir feuille 7006-1) ».



The value of dimension "D" is determined by applying the following rules:

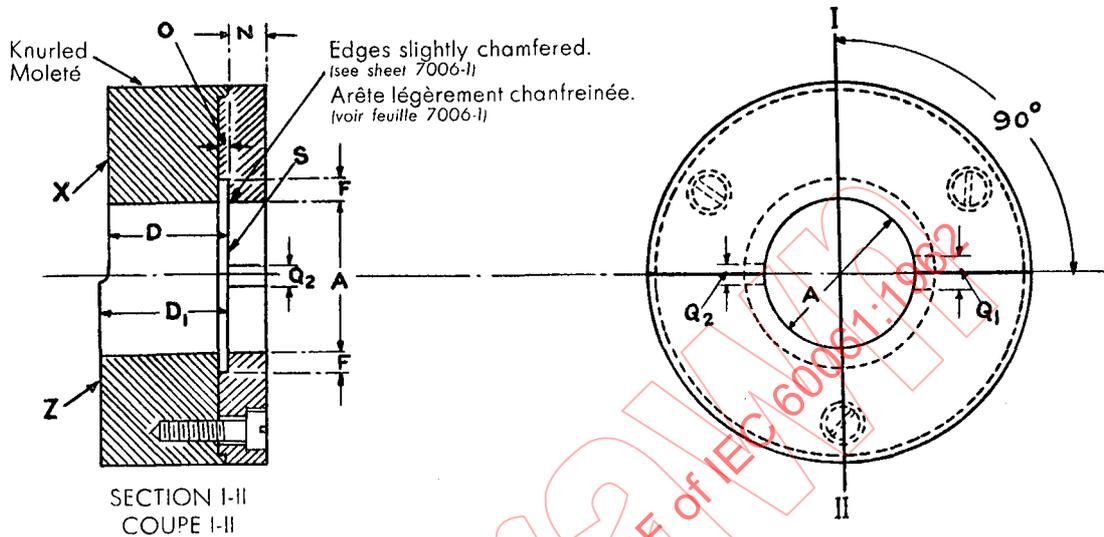
"NOT GO" gauges	"D" = approx. 1,1 d (rounded out to full millimetres).				
"GO"	<table border="0"> <tr> <td style="font-size: 2em;">{</td> <td>When "D" has an influence on the result, its value is fixed accordingly.</td> </tr> <tr> <td style="font-size: 2em;">}</td> <td>When "D" has no influence on the result, "D" = approx. 1,1 d.</td> </tr> </table>	{	When "D" has an influence on the result, its value is fixed accordingly.	}	When "D" has no influence on the result, "D" = approx. 1,1 d.
{	When "D" has an influence on the result, its value is fixed accordingly.				
}	When "D" has no influence on the result, "D" = approx. 1,1 d.				

La valeur de la dimension « D » est fixée par application des règles suivantes:

Calibres « N'ENTRE PAS »	« D » = approx. 1,1 d (arrondi au millimètre près).				
Calibres « ENTRE »	<table border="0"> <tr> <td style="font-size: 2em;">{</td> <td>« D » influe sur le résultat: sa valeur est fixée en conséquence.</td> </tr> <tr> <td style="font-size: 2em;">}</td> <td>« D » n'influe pas: « D » = approx. 1,1 d.</td> </tr> </table>	{	« D » influe sur le résultat: sa valeur est fixée en conséquence.	}	« D » n'influe pas: « D » = approx. 1,1 d.
{	« D » influe sur le résultat: sa valeur est fixée en conséquence.				
}	« D » n'influe pas: « D » = approx. 1,1 d.				

**“ GO ” GAUGE FOR BA20 CAPS
ON FINISHED LAMPS**
**CALIBRE « ENTRE » POUR CULOTS BA20
SUR LAMPES TERMINÉES**

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 principales dimensions du calibre.



Dimension	BA 20	Tolerance
A	20.10	+ 0.01 — 0.0
D	15.50	+ 0.0 — 0.01
D ₁	16.50	+ 0.02 — 0.0
F	3.00	+ 0.10 — 0.10
N	5.00	+ 0.0 — 0.01
O	1.50	Approx.
Q ₁	4.50	+ 0.02 — 0.0
Q ₂	3.30	+ 0.02 — 0.0

PURPOSE: For the control of A max., D min., D₁ max., E₁ max. and N min. of caps on sheet 7004-12.

TESTING: The cap shall enter the gauge until the lugs have passed through the slots Q₁ and Q₂. 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 shall not be below surface X nor shall 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., E₁ min., E₂ 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., D₁ max., E₁ 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 Q₁ et Q₂. La lampe est alors tournée d'un petit angle et appliquée de manière que les tenons 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 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.

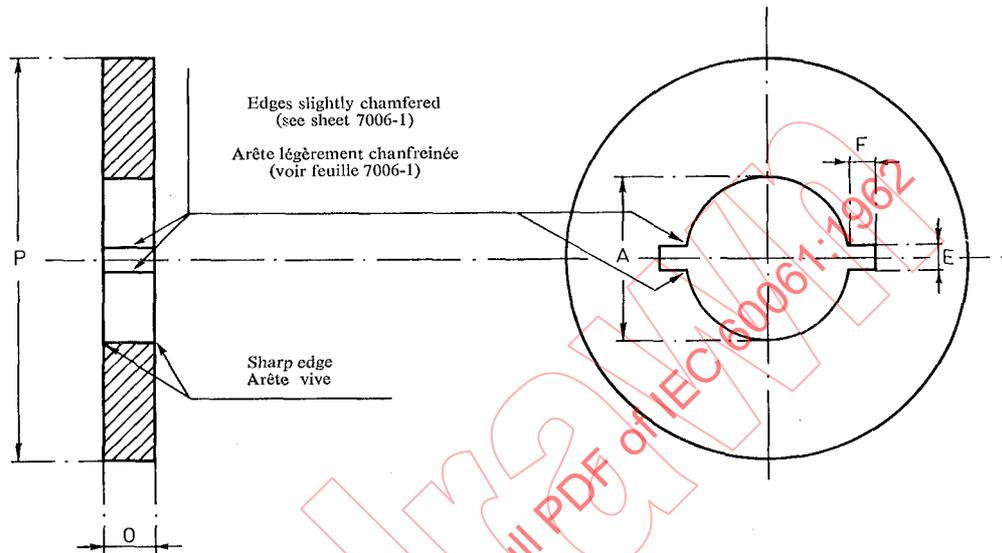
NOTE: Les dimensions suivantes du culot peuvent être contrôlées au moyen d'un calibre approprié:

A min., E₁ min., E₂ 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.

**“NOT GO” GAUGES FOR CAPS
BA9, B15, BA15 AND B22 ON FINISHED LAMPS
CALIBRES « N'ENTRE PAS » POUR CULOTS
BA9, B15, BA15 ET B22 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.



MATERIAL: STEEL
MATIÈRE: ACIER

Dimension	BA9	B15	BA15	B22	Tolerance
A	9.10	15.00	15.05	21.75	+ 0.0 - 0.01
E	2.5	3.5	3.5	3.5	+ 0.5 - 0.5
F	3.5	3.5	3.5	3.5	+ 0.5 - 0.5
O	6	7.0	7.0	7.0	+ 0.1 - 0.1
P	25.4	37	37	53	approx.

PURPOSE: For the control of dimension “A” min. of sheets 7004-10, 7004-11, 7004-11A and 7004-14.

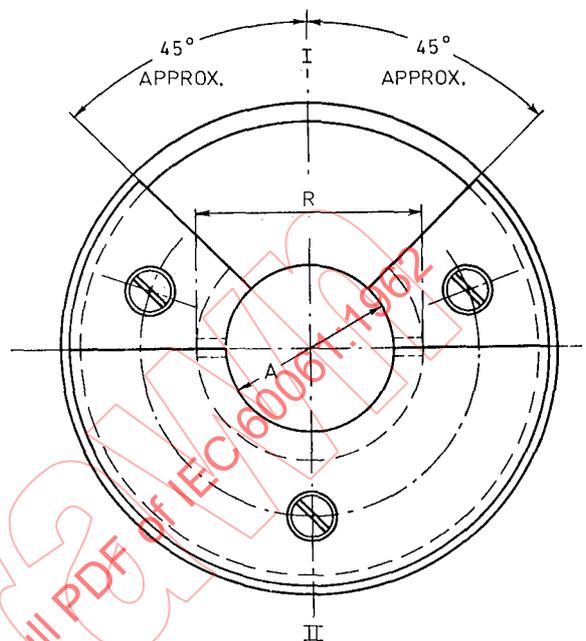
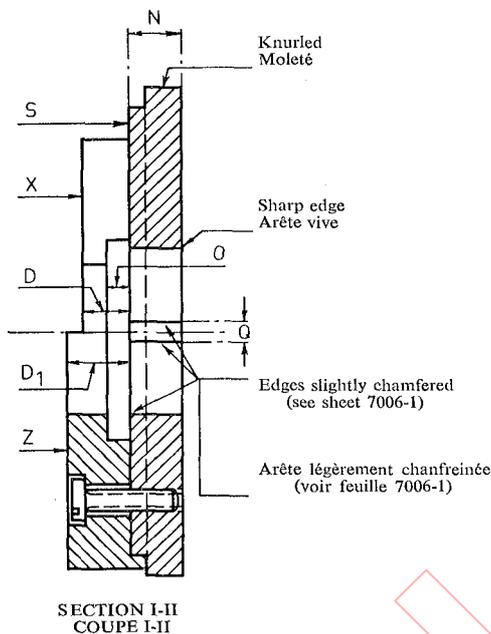
TESTING: Caps on finished lamps shall be assumed to be correct if the gauge does not pass over the caps by its own weight. The gauges may also be used for checking the caps.

BUT: Contrôle des dimensions «A» min. des feuilles 7004-10, 7004-11, 7004-11A et 7004-14.

ESSAI: Un culot sur une lampe terminée est jugé conforme si le calibre n'entre pas, sous l'effet de son propre poids, autour du culot. Ces calibres peuvent aussi être utilisés pour contrôler les culots séparés.

**“GO” GAUGES FOR CAPS
BA9, B15, BA15 AND B22 ON FINISHED LAMPS
CALIBRES « ENTRE » POUR CULOTS
BA9, B15, BA15 ET B22 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.



Dimension	BA9	B15	BA15	B22	Tolerance	Dimension	BA9	B15	BA15	B22	Tolerance
A	9.25	15.25	15.25	22.15	+0.01 -0.0	O	2.5	3.05	3.05	3.05	+0.0 -0.05
D	4.1	6.00	6.00	6.00	+0.0 -0.01	Q	2.10	2.50	2.50	2.50	+0.0 -0.04
D ₁	6.5	7.50	7.50	8.00	+0.02 -0.0	R	12.8	20.50	20.50	29.50	+0.0 -1.0
N (1)	4.5	7.00	8.90	6.70	+0.0 -0.01						

Pin dimensions checked by a suitable gauge.

Dimensions des ergots contrôlés par un calibre approprié.

(1) Dimension N may be reduced to 7 mm for checking lamps equipped with BA15/17 caps.

(1) La dimension N peut être réduite à 7 mm pour la vérification des lampes munies des culots BA15/17.

PURPOSE: For the control of dimensions A max., N min., D min., D₁ max. and the diametrical position of the pins illustrated on sheets 7004-10, 7004-11, 7004-11A and 7004-14.

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 the surface Z. “N” of the gauge tests the diameter of the cap for a sufficient length to ensure interchangeability of the caps in the holders.

NOTE: Similar gauges may be used for testing caps provided that provision is made for checking dimension D max. on the above mentioned sheets.

BUT: Contrôle des dimensions A max., N min., D min., D₁ max. et de la position diamétrale des ergots selon les feuilles 7004-10, 7004-11, 7004-11A et 7004-14.

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 émerger de la surface X, mais ne doit pas émerger de la surface Z. La dimension N du calibre contrôle le diamètre du culot sur une longueur suffisante pour assurer l'interchangeabilité des culots par rapport aux douilles.

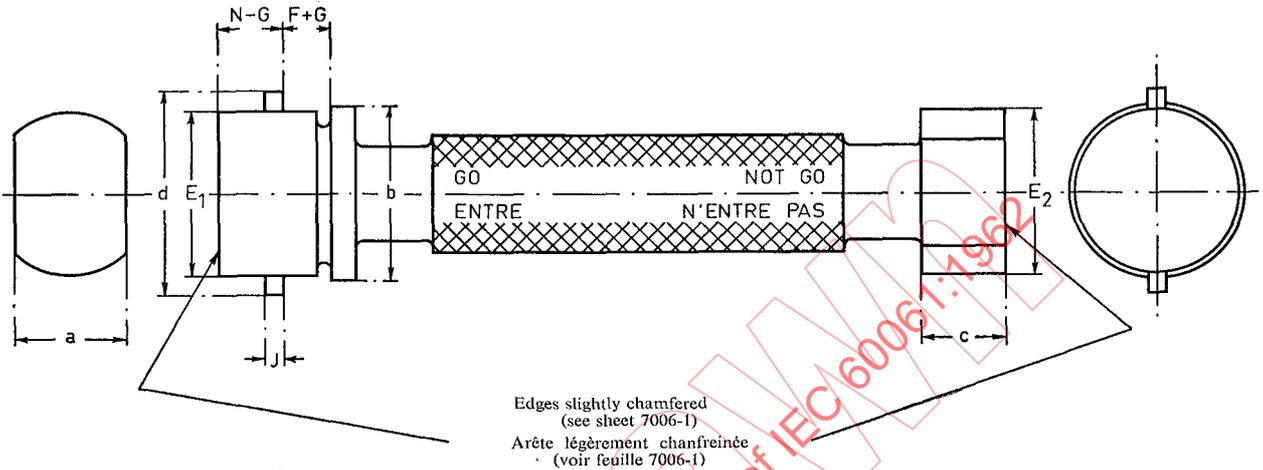
NOTE: Des calibres analogues peuvent être utilisés pour contrôler les culots pourvu que des mesures soient prises pour le contrôle de la dimension D max. des feuilles rappelées ci-dessus.

PLUG GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES POUR DOUILLES

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 principales dimensions des calibres.



Dimension	B15	B22	Tolerance
E ₁	15.30	22.30	+ 0.0 - 0.01
E ₂	15.50	22.50	+ 0.01 - 0.0
F + G	6.00	6.15	+ 0.05 - 0.0
J	2.50	2.50	+ 0.04 - 0.0
N - G	8.00	8.85	+ 0.0 - 0.05
a	10.5	15.5	+ 1.0 - 0.0
b	16.5	23.5	+ 0.5 - 0.0
c	9.5	11.5	+ 1.0 - 0.0
d	18.29	27.55	+ 0.2 - 0.0

PURPOSE: For the control of dimensions E min., E max., the diametrical position of the slots and F max. + G max. as illustrated on sheet 7005-10.

TESTING: The lampholder shall be assumed to be correct if the "GO" side enters by smooth pressure. If the lampholder has an elastic shell the pressure may be somewhat higher.

The lampholder shall be assumed to be correct if the "NOT GO" side does not enter by its own weight. This test shall be carried out at least twice, the gauge being turned through 90°.

BUT: Contrôle des dimensions E min., E max., de la position diamétrale des encoches et de F max. + G max. comme indiqué sur la feuille 7005-10.

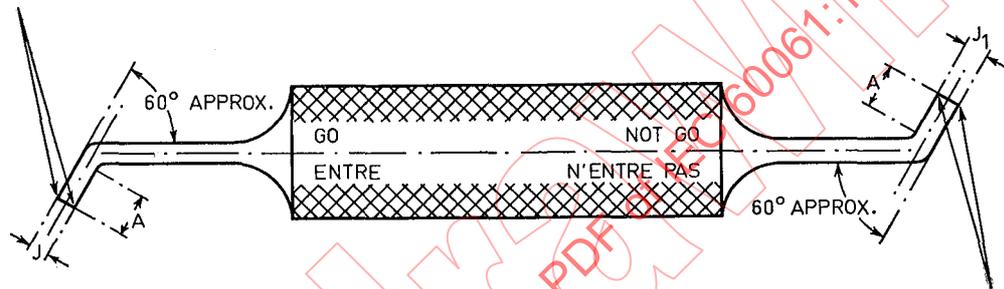
ESSAI: La douille est présumée correcte si le côté « ENTRE » pénètre par légère pression. Si la douille comporte une chemise élastique, la pression peut être un peu plus forte.

La douille est présumée correcte si le côté « N'ENTRE PAS » ne pénètre pas de son propre poids. Cet essai doit être exécuté au moins deux fois en tournant le calibre de 90°.

PLUG GAUGE FOR SLOTS IN LAMP HOLDERS
CALIBRE DESTINÉ AU CONTRÔLE DES
DIMENSIONS DE L'ENCOCHE DES DOUILLES
B15 & B22

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 principales dimensions du calibre.

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



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

Dimension	Min.	Max.
A	5.5	6.5
J	2.695	2.700
J ₁	3.200	3.206

PURPOSE: For the control of J min. and J max. of sheet 7005-10.

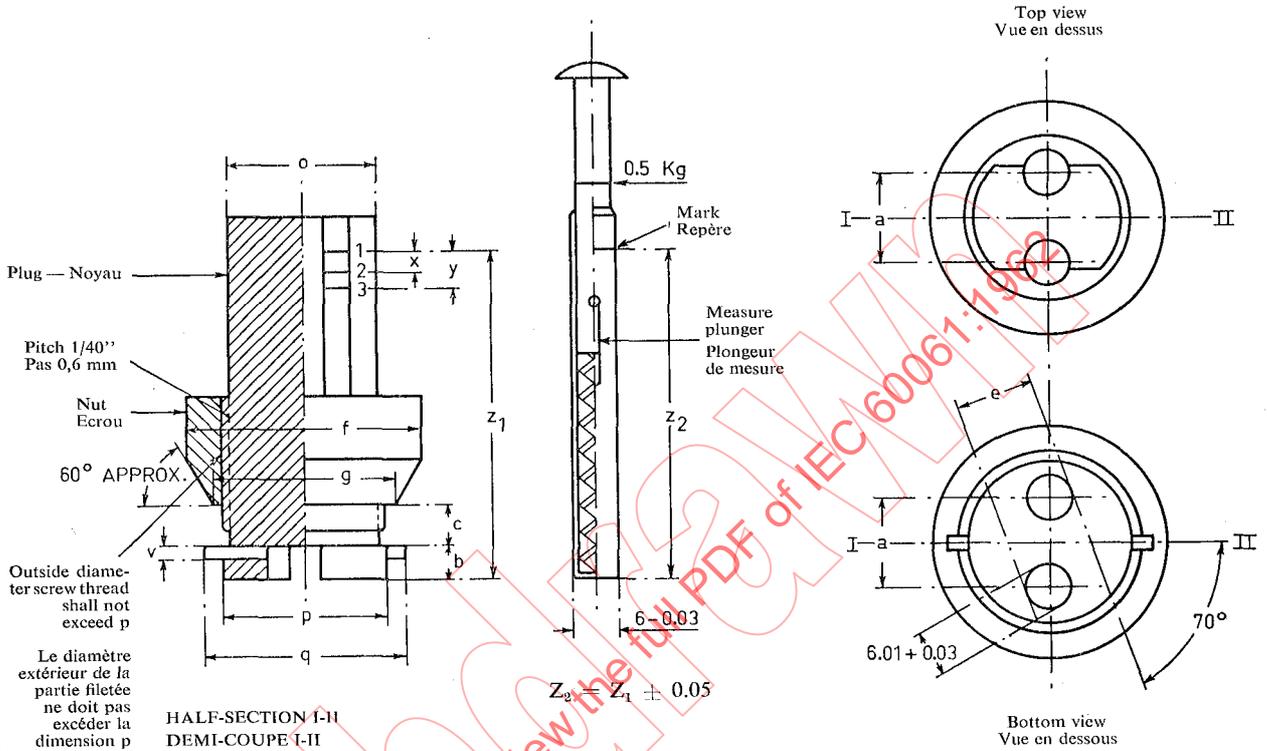
TESTING: The slot is assumed to be correct, if the "GO" side of the gauge enters the slot and passes under the projection until it stops in the resting place of the bayonet pins and if the "NOT GO" side of the gauge does not enter the straight part of the slot.

BUT: Contrôle de J min. et J max. de la feuille 7005-10.

ESSAI: Pour que l'encoche soit jugée conforme, il faut: que l'extrémité « ENTRE » du calibre pénètre dans l'encoche et, après avoir passé sous le bossage, vienne à l'emplacement prévu pour l'ergot, que l'extrémité « N'ENTRE PAS » ne puisse pas pénétrer dans la partie rectiligne de l'encoche.

**GAUGES FOR PISTON SPRING
OF LAMPHOLDERS
VÉRIFICATEURS DE LA COURSE ET
DE LA PRESSION DES PISTONS DE DOUILLES
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 principales dimensions des vérificateurs.



Dimension		a	b	c	e	f	g	o	p	q	v	x	y	z_1
B15	Min.	6.8	4.9	2	9.3	20.8	17.8	13.8	15.15	18.29	2.0	1.10	4.05	45 approx.
	Max.	7.2	5.0	7	9.7	21.2	18.2	14.2	15.25	18.49	2.2	1.15	4.10	
B22	Min.	11.65	4.9	2	9.8	29.8	24.8	19.8	22.05	27.55	2.0	1.10	5.05	45 approx.
	Max.	12.05	5.0	9	10.2	30.2	25.2	20.2	22.15	27.75	2.2	1.15	5.10	

The mark on the plunger must coincide with line 1, when the bottom of the plunger coincides with the bottom of the plug.
Le repère du plongeur doit coïncider avec la ligne 1 quand la partie inférieure du plongeur est dans le même plan que la partie inférieure du noyau.

PURPOSE: To control the elasticity of the springs in the pistons of a lampholder when these pistons are in the position of contact with a cap, of which dimension D is an average of those given on sheets 7004-10 and 7004-11, the dimensions M and N of the holder being those given on sheet 7005-10.

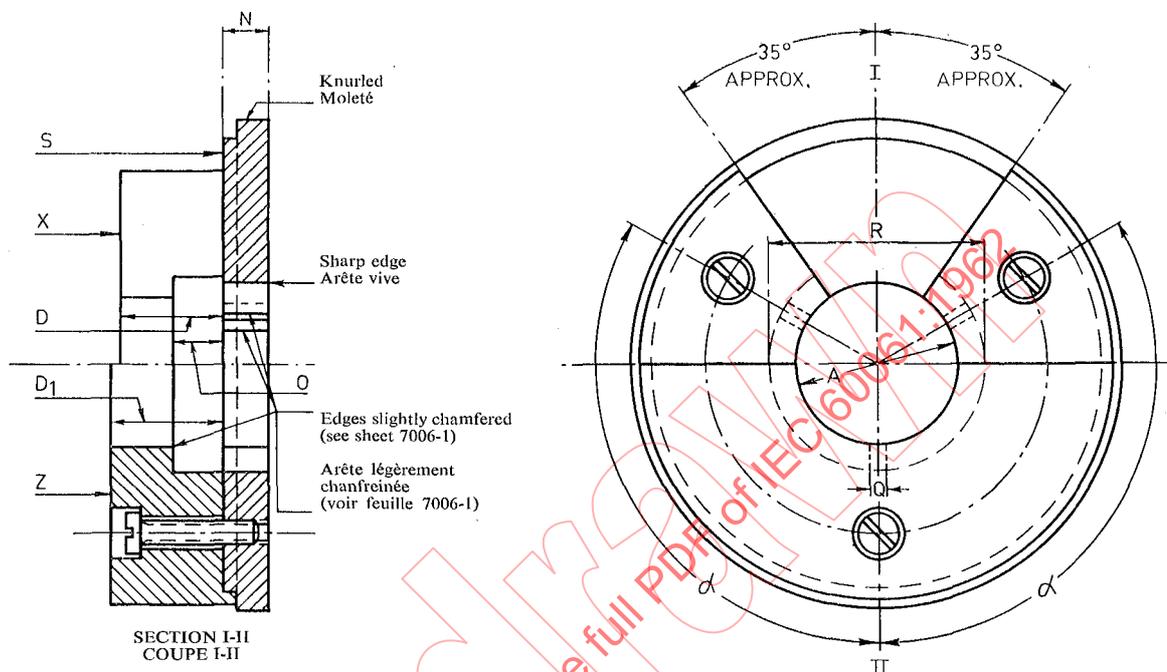
TESTING: The plug is inserted in the lampholder with the two pins adjusted in the final position of the slots of the holder. The nut is screwed down until the plug is firmly fixed in the holder. The plunger is inserted in each hole, one after the other and pressed down against the pistons. The holder is considered to be good if: the mark on the plunger is above the line 1 when the plunger first touches the piston, the mark on the plunger is below the line 3 when the plunger is fully pressed down, and the pressure on the plunger is at least 0.5 kg when the line on the plunger coincides with line 2 on the plug.

BUT: Contrôle de l'élasticité des ressorts des pistons d'une douille lorsque les pistons sont en position de contact avec un culot dont la dimension D est la moyenne de celles données par les feuilles 7004-10 et 7004-11, les dimensions M et N de la douille étant celles données par la feuille 7005-10.

ESSAI: Le noyau est introduit dans la douille et les deux ergots mis en place dans les encoches de la douille. L'écrou est vissé jusqu'à ce que le noyau soit bien fixé dans la douille. Le plongeur est introduit successivement dans chaque trou et appuyé sur chaque piston de la douille. La douille est jugée conforme si le repère du plongeur est au-dessus de la ligne 1 quand il est en contact avec le piston; si le repère du plongeur est au-dessous de la ligne 3 quand le plongeur est comprimé à fond de course; si la pression indiquée par le plongeur est au moins 0,5 kg lorsque le repère du plongeur coïncide avec la ligne 2.

**“GO” GAUGE FOR CAPS
BA21-3 (120°) ON FINISHED LAMPS
CALIBRE « ENTRE » POUR CULOTS
BA21-3 (120°) SUR LAMPES TERMINÉES**

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 principales dimensions du calibre.



Dimension	BA21	Tolerance	Dimension	BA21	Tolerance
A	21.60	+ 0.01 - 0.0	O	6.50	+ 0.0 - 0.1
D	13.50	+ 0.0 - 0.01	Q	2.60	+ 0.0 - 0.04
D ₁	15.00	+ 0.02 - 0.0	R	28.50	+ 0.0 - 1.0
N	6.00	+ 0.0 - 0.01	α	120°	+ 3' - 3'

Pin dimensions checked by a suitable gauge.

Dimensions des ergots contrôlées par un calibre approprié.

PURPOSE: For the control of dimensions A max., N min., D min., D₁ max. and the angular position of the pins illustrated on sheet 7004-13.

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 the surface Z. "N" of the gauge tests the diameter of the cap for a sufficient length to ensure interchangeability of the caps in the holders.

NOTE: A similar gauge may be used for testing caps provided that provision is made for checking dimension D max. on the above mentioned sheet.

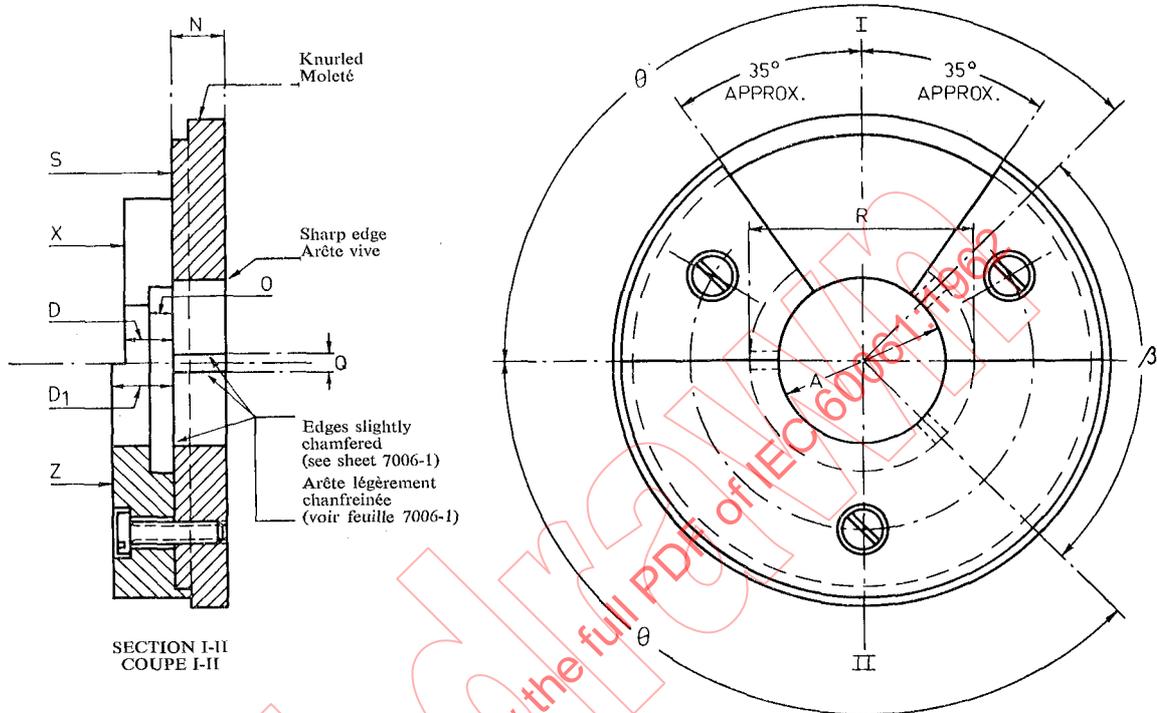
BUT: Contrôle des dimensions A max., N min., D min., D₁ max. et de la position angulaire des ergots selon la feuille 7004-13.

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 émerger de la surface X mais ne doit pas émerger de la surface Z. La dimension N du calibre contrôle le diamètre du culot sur une longueur suffisante pour assurer l'interchangeabilité des culots par rapport aux douilles.

NOTE: Un calibre analogue peut être utilisé pour contrôler les culots pourvu que des mesures soient prises pour le contrôle de la dimension D max. de la feuille rappelée ci-dessus.

“GO” GAUGE FOR CAP
B22d-3 (90°/135°)/25 × 26 ON FINISHED LAMPS
CALIBRE « ENTRE » POUR CULOT
B22d-3 (90°/135°)/25 × 26 SUR LAMPES TERMINÉES

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 principales dimensions du calibre.



Dimension	B22	Tolerance	Dimension	B22	Tolerance
A	22.15	+ 0.01 - 0.0	Q	2.50	+ 0.0 - 0.04
D	6.00	+ 0.0 - 0.01	R	29.50	+ 0.0 - 1.0
D ₁	8.00	+ 0.02 - 0.0	0	135°	+ 5' - 5'
N	6.70	+ 0.0 - 0.01	β	90°	+ 5' - 5'
O	3.05	+ 0.0 - 0.1			

Pin dimensions checked by a suitable gauge.

Dimensions des ergots contrôlés par un calibre approprié.

PURPOSE: For the control of dimensions A max., N min., D min., D₁ max. and the angular position of the pins illustrated on sheet 7004-10A.

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 the surface Z. "N" of the gauge tests the diameter of the cap for a sufficient length to ensure interchangeability of the caps in the holders.

NOTE: A similar gauge may be used for testing caps provided that provision is made for checking dimension D max. of the above mentioned sheet.

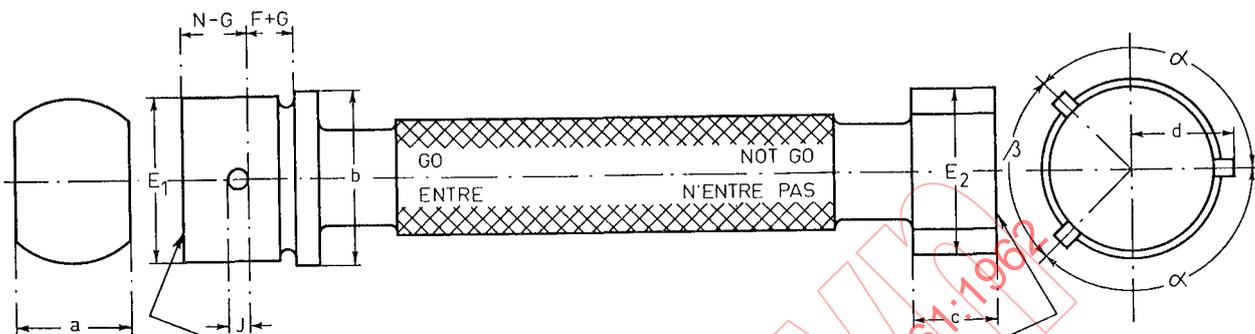
BUT: Contrôle des dimensions A max., N min., D min., D₁ max. et de la position angulaire des ergots, selon la feuille 7004-10A.

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 émerger de la surface X mais ne doit pas émerger de la surface Z. La dimension N du calibre contrôle le diamètre du culot sur une longueur suffisante pour assurer l'interchangeabilité des culots par rapport aux douilles.

NOTE: Un calibre analogue peut être utilisé pour contrôler les culots pourvu que des mesures soient prises pour le contrôle de la dimension D max. de la feuille rappelée ci-dessus.

PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDER
CALIBRE POUR DOUILLE
B22d-3 (90°/135°)

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 principales dimensions du calibre.



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

Dimension	B22	Tolerance
E ₁	22.30	+ 0.0 - 0.01
E ₂	22.50	+ 0.01 - 0.0
F + G	6.15	+ 0.05 - 0.0
J	2.50	+ 0.04 - 0.0
N - G	8.85	+ 0.0 - 0.05
a	15.5	+ 1.0 - 0.0
b	23.5	+ 0.5 - 0.0
c	11.5	+ 1.0 - 0.0
d	13.77	+ 0.1 - 0.0
α	135°	+ 5' - 5'
β	90°	+ 5' - 5'

PURPOSE: For the control of dimensions E min., E max., the angular position of the slots and F max. and G max. as illustrated on sheet 7005-10A.

TESTING: The lampholder shall be assumed to be correct if the "GO" side enters by smooth pressure. If the lampholder has an elastic shell, the pressure may be somewhat higher. The lampholder shall be assumed to be correct if the "NOT GO" side does not enter by its own weight.

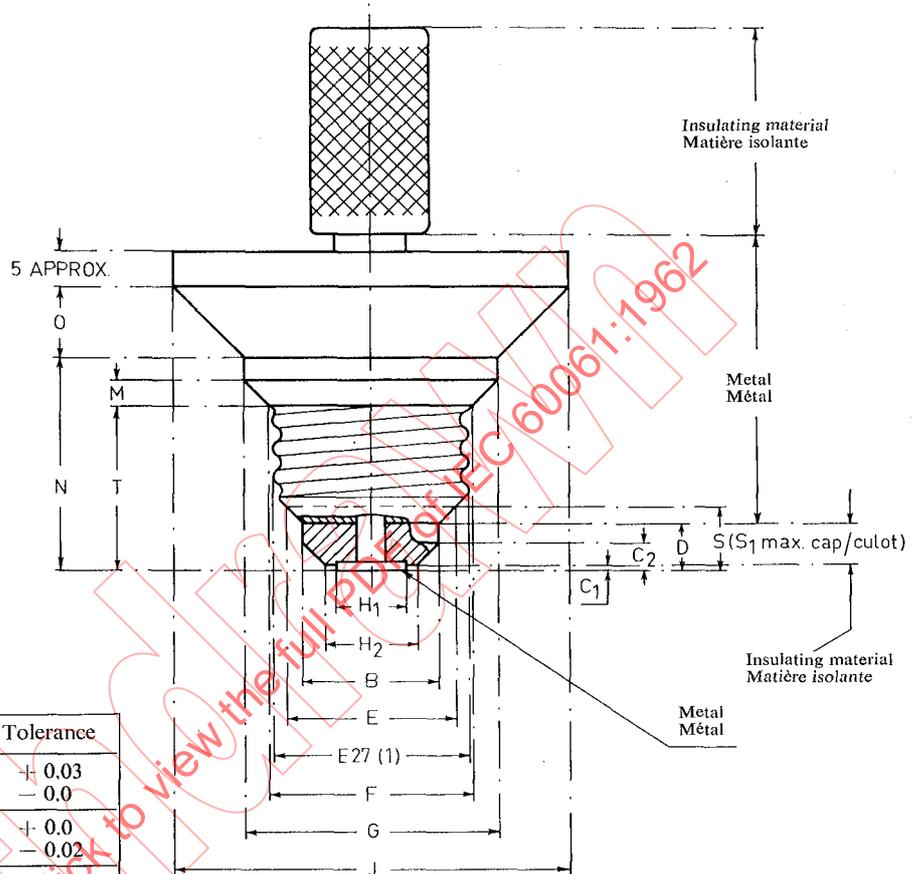
BUT: Contrôle des dimensions E min., E max., de la position diamétrale des encoches et de F max. et G max. comme indiqué sur la feuille 7005-10A.

ESSAI: La douille est présumée correcte si le côté « ENTRE » pénètre par légère pression. Si la douille comporte une chemise élastique, la pression peut être un peu plus forte. La douille est présumée correcte si le côté « N'ENTRE PAS » ne pénètre pas de son propre poids.

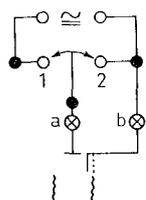
**PLUG GAUGE FOR E27 LAMPHOLDER
FOR TESTING CONTACT MAKING**

**CALIBRE POUR DOUILLE E27
POUR LE CONTRÔLE DE LA RÉALITÉ DU CONTACT**

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 principales dimensions du calibre.



Reference	Dimension	Tolerance
B	18.5	+ 0.03 - 0.0
C ₁	0.5	+ 0.0 - 0.02
C ₂	3.5	+ 0.0 - 0.03
D	6.25	+ 0.05 - 0.0
E	23	
F	27.1	+ 0.05 - 0.0
G	34	+ 0.02 - 0.0
H ₁	9.5	+ 0.02 - 0.02
H ₂	12.5	+ 0.02 - 0.0
J	53	+ 0.03 - 0.0
M	3.5	+ 0.0 - 0.02
N	28.3	+ 0.0 - 0.02
O	9.5	+ 0.0 - 0.02
S	8.5	+ 0.02 - 0.0
T	21.5	+ 0.0 - 0.02



When the switch is in position 1 and the gauge is screwed home in the holder, the indicator lamps shall light.

Lorsque l'interrupteur est sur la position 1, le calibre étant vissé à fond dans la douille, les lampes indicatrices doivent s'allumer.

In case of doubt whether the gauge is fully screwed home, a feeler gauge with an approximate thickness of 0.08 mm and width of 5 mm shall be used to check that clearance exists between the gauge and the top of the lampholder.

- (1) The thread of the gauge is made to comply with the maximum dimensions of the appropriate cap, illustrated on sheet 7004-21, subject to a tolerance of + 0.0
- 0.03.

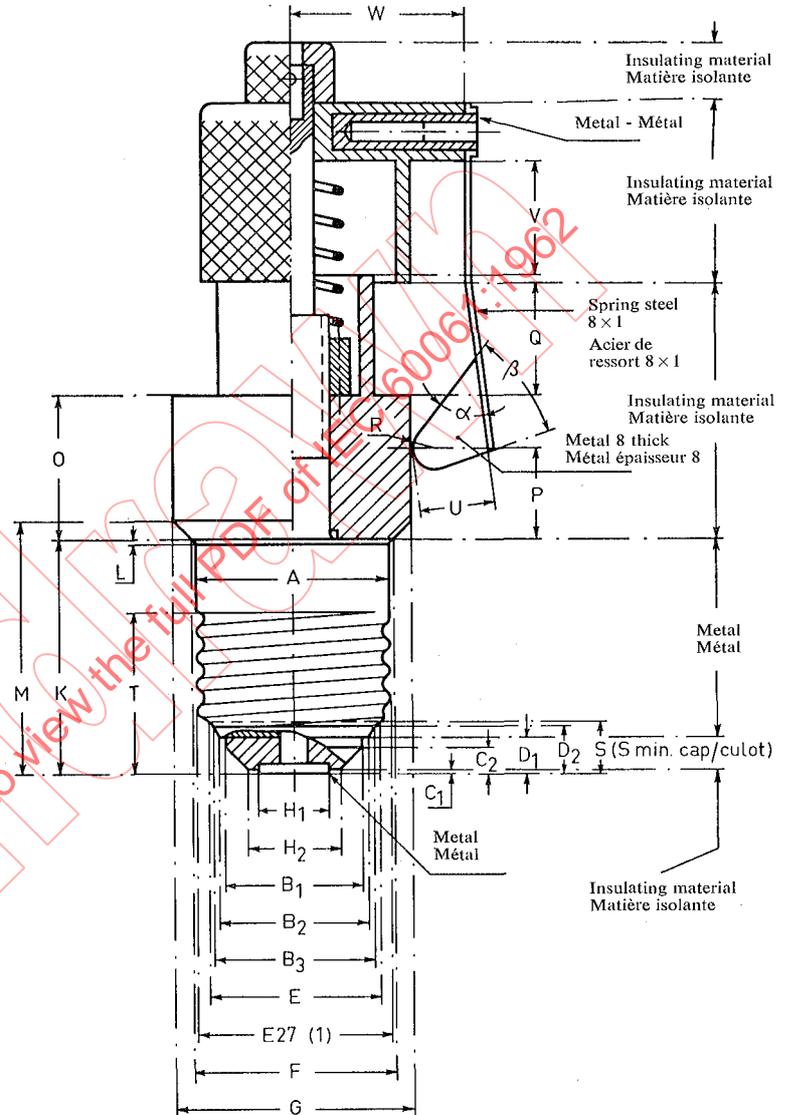
Dans le cas d'incertitude sur le vissage à fond du calibre, il sera utilisé une lame d'une épaisseur approximative de 0,08 mm et d'une largeur de 5 mm pour s'assurer qu'il existe un jeu entre le calibre et la douille.

- (1) Le filetage du calibre est exécuté en conformité avec les dimensions maximum du culot approprié, illustré sur la feuille de normes 7004-21, avec une tolérance de + 0,0
- 0,03.

**PLUG GAUGE FOR E27 LAMPHOLDER
FOR TESTING CONTACT MAKING AND PROTECTION
AGAINST ACCIDENTAL CONTACT
CALIBRE POUR DOUILLE E27
POUR LE CONTRÔLE DU CONTACT ET DE LA PROTECTION
CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS**

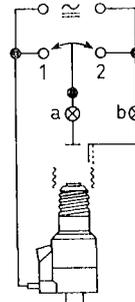
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
A	26.1	+ 0.0 - 0.05
B ₁	18.5	+ 0.03 - 0.0
B ₂	20.0	+ 0.03 - 0.0
B ₃	22.0	+ 0.03 - 0.0
C ₁	0.5	+ 0.0 - 0.02
C ₂	3.5	+ 0.0 - 0.03
D ₁	4.75	+ 0.05 - 0.0
D ₂	6.5	+ 0.05 - 0.0
E	23	
F	27.1	+ 0.0 - 0.05
G	32	+ 0.0 - 0.02
H ₁	9.5	+ 0.02 - 0.02
H ₂	12.5	+ 0.02 - 0.0
K	31.3	+ 0.02 - 0.0
L	0.5	+ 0.01 - 0.0
M	33.8	+ 0.0 - 0.02
O	19.5	+ 0.0 - 0.1
P	12.5	+ 0.1 - 0.1
Q	15	+ 0.1 - 0.1
R	3	+ 0.0 - 0.05
S	7	+ 0.0 - 0.02
T	21.5	+ 0.1 - 0.1
U	10	+ 0.1 - 0.1
V	15	+ 0.1 - 0.1
W	23	+ 0.1 - 0.1
α	45°	+ 30' - 30'
β	37°	+ 30' - 30'



(1) The thread of the gauge is made to comply with the maximum dimensions of the appropriate cap, illustrated on sheet 7004-21, subject to a tolerance of + 0.0 - 0.03.

(1) Le filetage du calibre est exécuté en conformité avec les dimensions maximum du culot approprié, illustré sur la feuille de normes 7004-21, avec une tolérance de + 0,0 - 0,03.



When the gauge is fully screwed in the holder with the switch in position 1, lamps a and b shall light. When the switch is in position 2, by sliding the test contact as far as it will penetrate into the holder it shall not make contact and the indicator lamps shall not light.

Lorsque le calibre est complètement vissé dans la douille et que l'interrupteur est dans la position 1, les lampes a et b doivent s'allumer. Lorsque l'interrupteur est dans la position 2, en glissant le vérificateur de contrôle aussi loin qu'il peut pénétrer dans la douille il ne doit pas pouvoir fermer le circuit, et les lampes indicatrices ne doivent pas s'allumer.

**PLUG GAUGE FOR E27 LAMPHOLDER
FOR TESTING PROTECTION
AGAINST ACCIDENTAL CONTACT DURING INSERTION**
**CALIBRE POUR DOUILLE E27
POUR LE CONTRÔLE DE LA PROTECTION CONTRE
LES CONTACTS ACCIDENTELS PENDANT L'INSERTION**

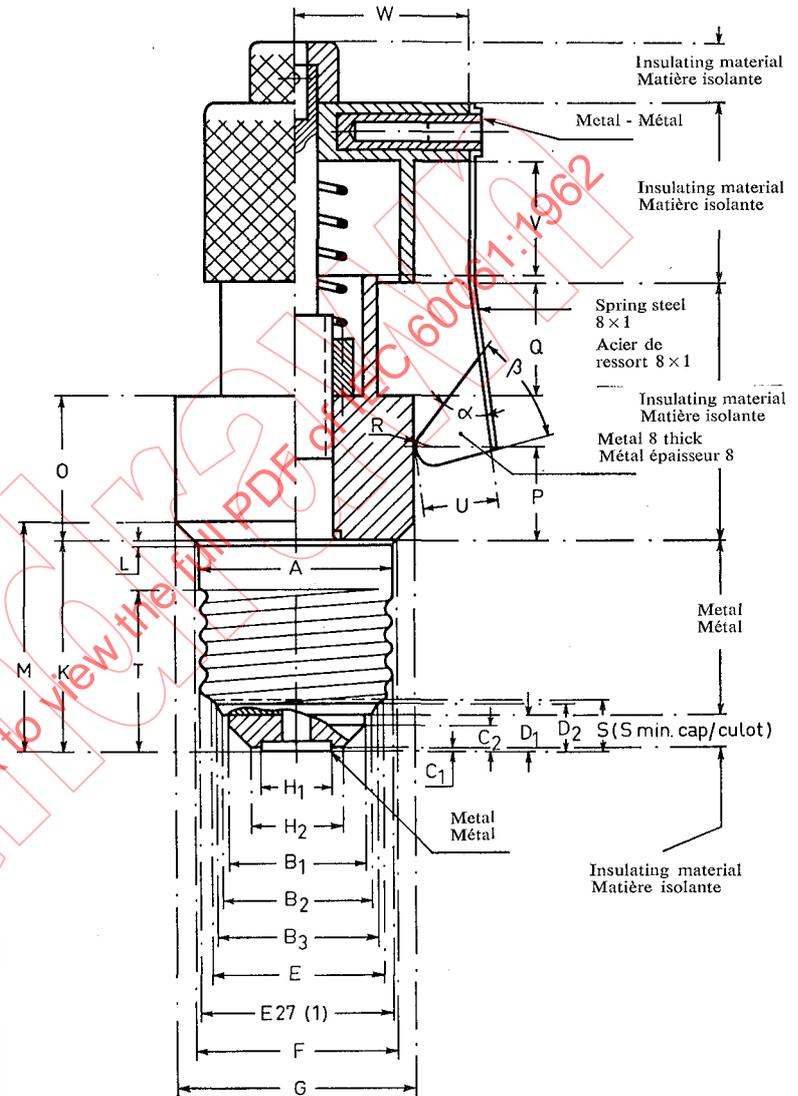
This gauge is for use in countries where testing of protection against accidental contact during insertion of the lamp is compulsory.

Ce calibre est utilisé dans les pays où le contrôle de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion de la lampe est obligatoire.

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

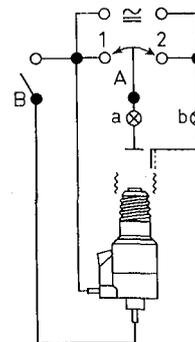
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
A	26.1	+ 0.0 - 0.05
B ₁	18.5	+ 0.03 - 0.0
B ₂	20.0	+ 0.03 - 0.0
B ₃	22.0	+ 0.03 - 0.0
C ₁	0.5	+ 0.0 - 0.02
C ₂	3.5	+ 0.0 - 0.03
D ₁	4.75	+ 0.05 - 0.0
D ₂	6.5	+ 0.05 - 0.0
E	23	
F	27.1	+ 0.0 - 0.05
G	32	+ 0.0 - 0.02
H ₁	9.5	+ 0.02 - 0.02
H ₂	12.5	+ 0.02 - 0.0
K	28.3	+ 0.02 - 0.0
L	0.5	+ 0.01 - 0.0
M	30.8	+ 0.0 - 0.02
O	19.5	+ 0.0 - 0.1
P	12.5	+ 0.1 - 0.1
Q	15	+ 0.1 - 0.1
R	2.5	+ 0.0 - 0.05
S	7	+ 0.0 - 0.02
T	21.5	+ 0.1 - 0.1
U	10	+ 0.1 - 0.1
V	15	+ 0.1 - 0.1
W	23	+ 0.1 - 0.1
α	45°	+ 30' - 30'
β	37°	+ 30' - 30'



(1) The thread of the gauge is made to comply with the maximum dimensions of the appropriate cap, illustrated on sheet 7004-21, subject to a tolerance of + 0.0 - 0.03.

(1) Le filetage du calibre est exécuté en conformité avec les dimensions maximum du culot approprié, illustré sur la feuille de normes 7004-21, avec une tolérance de + 0,0 - 0,03



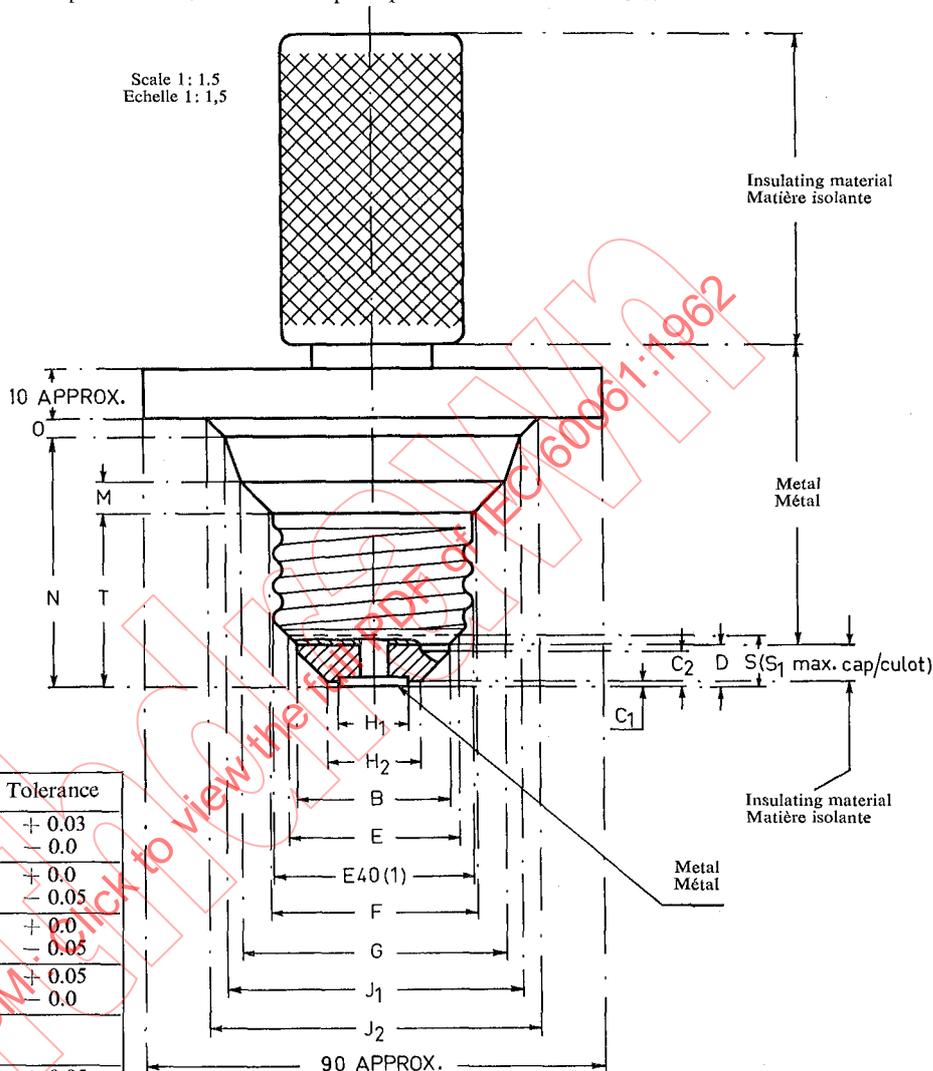
With switch A in position 2 and switch B closed, the gauge is screwed into the holder until either of the lamps a or b lights. Switch B is then opened and the test contact is slid as far as it will penetrate into the holder. It shall not make contact and the indicator lamps shall not light.

Lorsque l'interrupteur A est dans la position 2 et que l'interrupteur B est fermé, le calibre est vissé dans la douille jusqu'à ce qu'une des lampes a ou b s'allume. On ouvre alors l'interrupteur B et le vérificateur de contrôle est glissé aussi loin qu'il peut pénétrer dans la douille. On ne doit pas pouvoir fermer le circuit, et les lampes indicatrices ne doivent pas s'allumer.

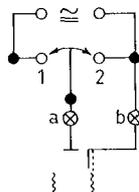
**PLUG GAUGE FOR E40 LAMPHOLDER
FOR TESTING CONTACT MAKING**

**CALIBRE POUR DOUILLE E40
POUR LE CONTRÔLE DE LA RÉALITÉ DU CONTACT**

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 principales dimensions du calibre.



Reference	Dimension	Tolerance
B	30	+ 0.03 - 0.0
C ₁	0.5	+ 0.0 - 0.05
C ₂	6	+ 0.0 - 0.05
D	8	+ 0.05 - 0.0
E	34	
F	40	+ 0.05 - 0.0
G	52	+ 0.02 - 0.0
H ₁	14	+ 0.02 - 0.02
H ₂	19	+ 0.02 - 0.0
J ₁	58	+ 0.02 - 0.0
J ₂	65	+ 0.03 - 0.0
M	6	+ 0.0 - 0.02
N	49	+ 0.0 - 0.03
O	3.5	+ 0.0 - 0.03
S	10	+ 0.03 - 0.0
T	34	+ 0.0 - 0.02



When the switch is in position 1 and the gauge is screwed home in the holder, the indicator lamps shall light.

Lorsque l'interrupteur est sur la position 1, le calibre étant vissé à fond dans la douille, les lampes indicatrices doivent s'allumer.

In case of doubt whether the gauge is fully screwed home, a feeler gauge with an approximate thickness of 0.08 mm and width of 5 mm shall be used to check that clearance exists between the gauge and the top of the lampholder.

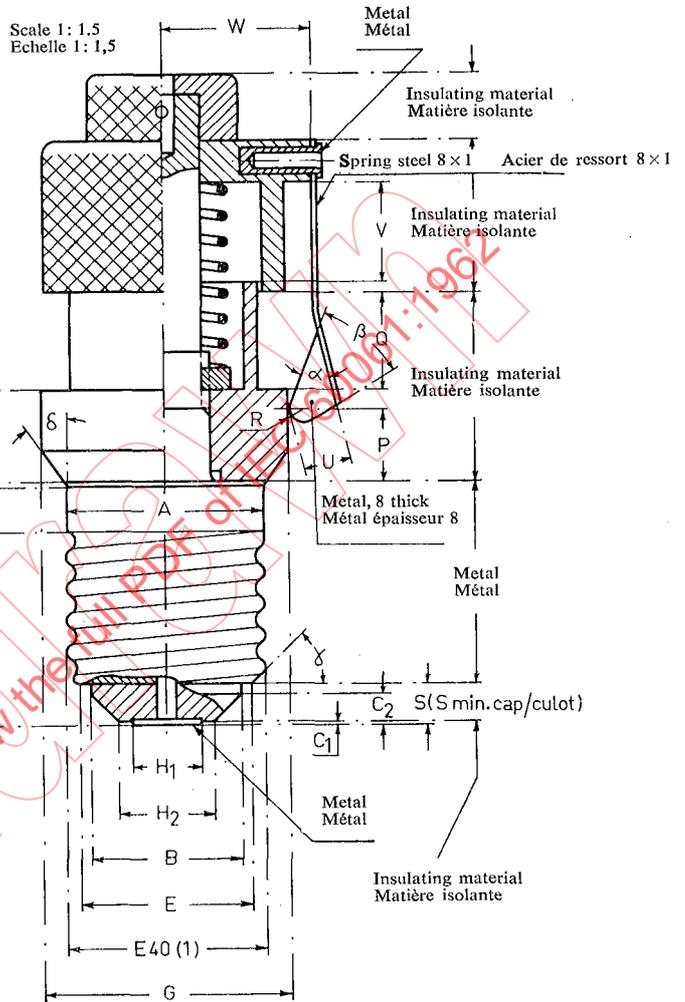
- (1) The thread of the gauge is made to comply with the maximum dimensions of the appropriate cap, illustrated on sheet 7004-24, subject to a tolerance of + 0.0 - 0.04.

Dans le cas d'incertitude sur le vissage à fond du calibre il sera utilisé une lame d'une épaisseur approximative de 0,08 mm et d'une largeur de 5 mm pour s'assurer qu'il existe un jeu entre le calibre et la douille.

- (1) Le filetage du calibre est exécuté en conformité avec les dimensions maximum du culot approprié, illustré sur la feuille de normes 7004-24, avec une tolérance de + 0,0 - 0,04.

**PLUG GAUGE FOR E40 LAMPHOLDER
FOR TESTING CONTACT MAKING AND PROTECTION
AGAINST ACCIDENTAL CONTACT
CALIBRE POUR DOUILLE E40
POUR LE CONTRÔLE DU CONTACT ET DE LA PROTECTION
CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS**

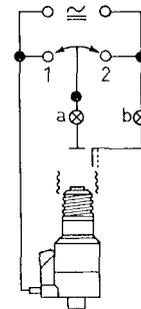
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.



Reference	Dimension	Tolerance
A	39	+ 0.0 - 0.05
B	30.0	+ 0.03 - 0.0
C ₁	0.5	+ 0.0 - 0.05
C ₂	6	+ 0.0 - 0.05
E	34	
G	49	+ 0.0 - 0.02
H ₁	14.0	+ 0.02 - 0.02
H ₂	19.0	+ 0.02 - 0.0
K	47.79	+ 0.01 - 0.0
L	0.71	+ 0.01 - 0.0
O	19	+ 0.0 - 0.1
P	15	+ 0.1 - 0.1
Q	20	+ 0.1 - 0.1
R	3	+ 0.0 - 0.05
S	8	+ 0.0 - 0.03
T	34	+ 0.1 - 0.1
U	10	+ 0.1 - 0.1
V	20	+ 0.1 - 0.1
W	29.5	+ 0.1 - 0.1
α	35°	+ 30' - 30'
β	37°	+ 30' - 30'
γ	45°	+ 10' - 10'
δ	35°	+ 30' - 30'

(1) The thread of the gauge is made to comply with the maximum dimensions of the appropriate cap, illustrated on sheet 7004-24, subject to a tolerance of + 0.0 to - 0.04.

Le filetage du calibre est exécuté en conformité avec les dimensions maximum du culot approprié, illustré sur la feuille de normes 7004-24, avec une tolérance de + 0,0 - 0,04.

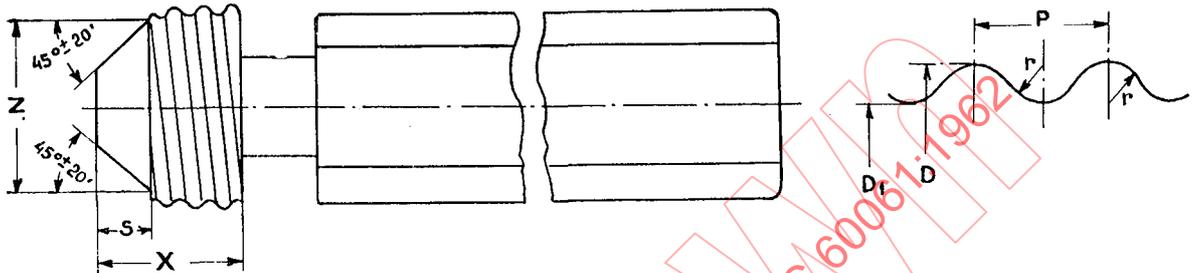


When the gauge is fully screwed in the holder with the switch in position 1, lamps a and b shall light. When the switch is in position 2, by sliding the test contact as far as it will penetrate into the holder it shall not make contact and the indicator lamps shall not light.

Lorsque le calibre est complètement vissé dans la douille et que l'interrupteur est dans la position 1, les lampes a et b doivent s'allumer. Lorsque l'interrupteur est dans la position 2, en glissant le vérificateur de contrôle aussi loin qu'il peut pénétrer dans la douille il ne doit pas pouvoir fermer le circuit, et les lampes indicatrices ne doivent pas s'allumer.

**“ GO ” PLUG GAUGES FOR SCREW THREADS
OF LAMP HOLDERS E10, E14, E27 AND E40
CALIBRES « ENTRE » POUR CONTRÔLER LES
TARAUDAGES DES DOUILLES E10, E14, E27 ET 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 principales dimensions des calibres.



Dimension	E10	E14	E27	E40	Tolerance
D	9.61 $\begin{smallmatrix} + 0.0 \\ - 0.02 \end{smallmatrix}$	13.97 $\begin{smallmatrix} + 0.0 \\ - 0.02 \end{smallmatrix}$	26.55 $\begin{smallmatrix} + 0.0 \\ - 0.03 \end{smallmatrix}$	39.60 $\begin{smallmatrix} + 0.0 \\ - 0.04 \end{smallmatrix}$	←
D ₁	8.59 $\begin{smallmatrix} + 0.0 \\ - 0.02 \end{smallmatrix}$	12.37 $\begin{smallmatrix} + 0.0 \\ - 0.02 \end{smallmatrix}$	24.36 $\begin{smallmatrix} + 0.0 \\ - 0.03 \end{smallmatrix}$	36.00 $\begin{smallmatrix} + 0.0 \\ - 0.04 \end{smallmatrix}$	←
P	1.814	2.822	3.629	6.350	—
S	2.50	3.50	7.00	8.00	$\begin{smallmatrix} + 0.0 \\ - 0.03 \end{smallmatrix}$
X	8.00	15.00	21.00	32.00	$\begin{smallmatrix} + 0.03 \\ - 0.0 \end{smallmatrix}$
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 dimension "X" has been designed to coincide with "X" max. on sheet 7005-20 as a guide to indicate where the holder thread shall terminate when the gauge is fully inserted.

BUT: Contrôle des dimensions minimales du taraudage de la douille.

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

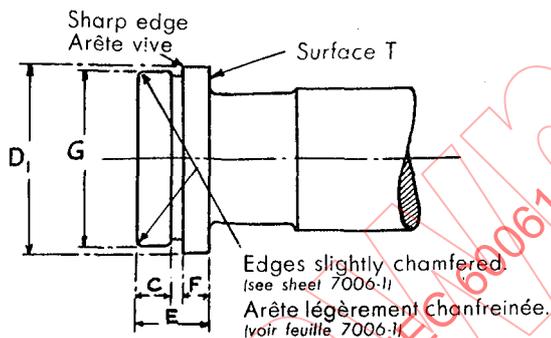
NOTE: La dimension "X" a été prévue identique à "X" max. de la feuille 7005-20 afin d'indiquer où le taraudage de la douille doit s'arrêter lorsque le calibre est complètement vissé.

**“ NOT GO ” PLUG GAUGES FOR SCREW THREADS
OF LAMPHOLDERS E10, E14, E27 AND E40**

**CALIBRES « N'ENTRE PAS » POUR CONTRÔLER LES
TARAUDAGES DES DOUILLES E10, E14, E27 ET 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 principales dimensions des calibres.



Dimension	E10		E14		E27		E40		Tolerance
C	2.0		4.0		4.5		8.0		+ 0.0 — 0.2
D ₁	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 D₁ of the female screw threads.

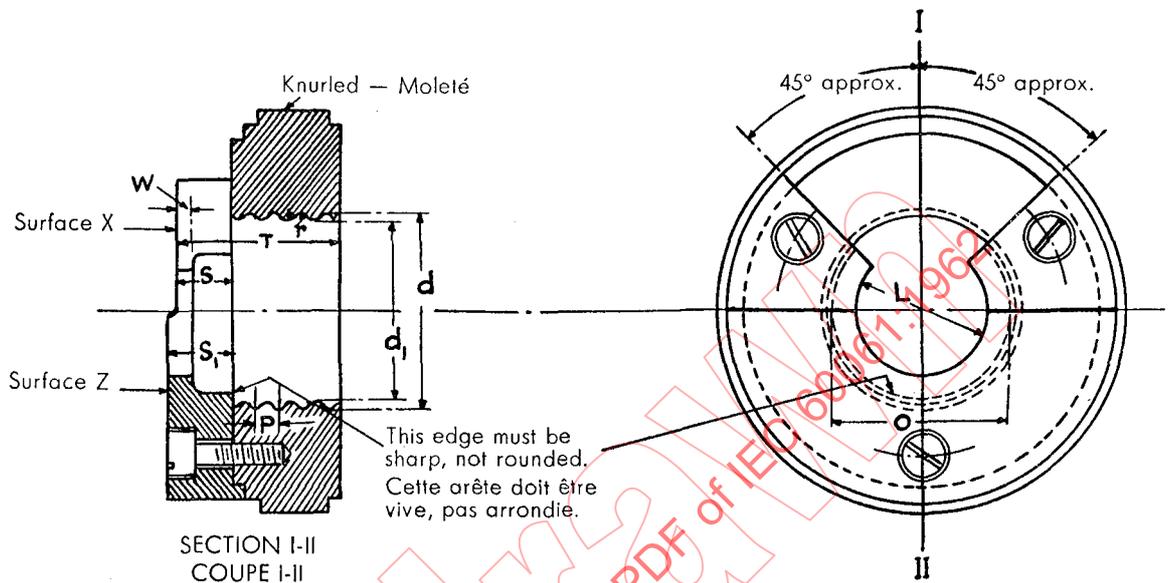
TESTING: The screw thread of the holder shall be assumed to be correct if the gauge does not enter by its own weight so far that the thread protrudes beyond surface T.

BUT: Contrôle du maximum du diamètre intérieur D₁ 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 E14, E27 AND E40 CAPS
ON FINISHED LAMPS**
**CALIBRES « ENTRE » POUR
CULOTS E14, E27 ET E40 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.



Dimension	E14	E27	E40	Tolerance
d	13.89	26.45	39.50	+ 0.03 — 0.0
d ₁	12.29	24.26	35.90	+ 0.03 — 0.0
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	+ 0.0 — 0.03
S ₁	4.50	8.5	10.00	+ 0.03 — 0.0
T	16.00	22.0	34.00	+ 0.0 — 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., S₁ 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 shall not be below surface X nor shall 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.

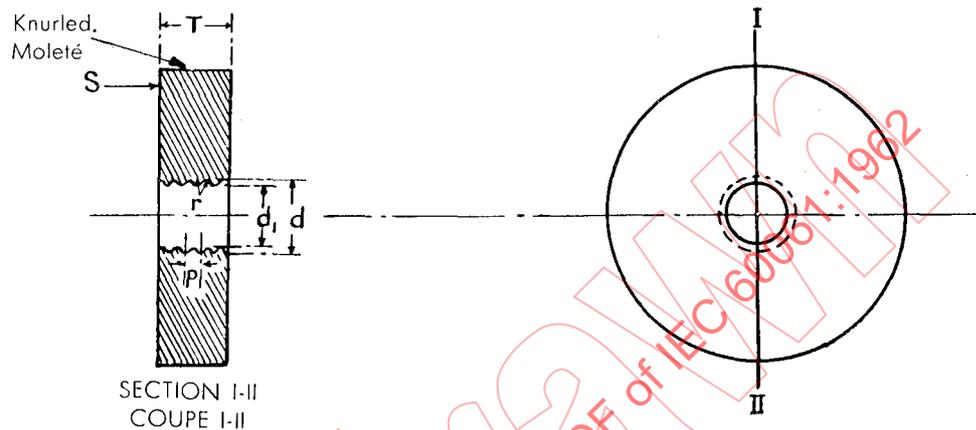
BUT: Contrôle du filetage et des dimensions S min., S max. et T min. selon les feuilles 7004-21, 7004-23 et 7004-24.

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 E10 CAPS
ON FINISHED LAMPS**
**CALIBRE « ENTRE » POUR CULOTS E10
SUR LAMPES TERMINÉES**

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 principales dimensions du calibre.



Dimension	E 10	Tolerance
d	9.53	+ 0.03 — 0.0
d ₁	8.51	+ 0.03 — 0.0
P Pitch	1.814	—
T	9.5	+ 0.0 — 0.03
r radius	0.531	—

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

TESTING: The cap shall 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.

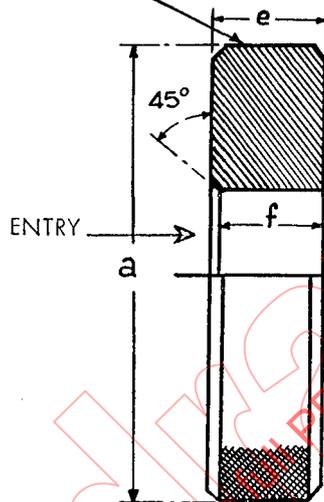
ESSAI: Le culot doit pénétrer dans le calibre jusqu'à ce que la surface de contact atteigne la surface S ou en émerge.
Ce calibre peut aussi être utilisé pour contrôler le culot séparé.

**“ NOT GO ” GAUGES FOR E10, E14, E27 AND
E40 CAPS ON FINISHED LAMPS**
**CALIBRES « N'ENTRE PAS » POUR CULOTS
E10, E14, E27 ET E40
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	E10	E14	E27	E40	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.

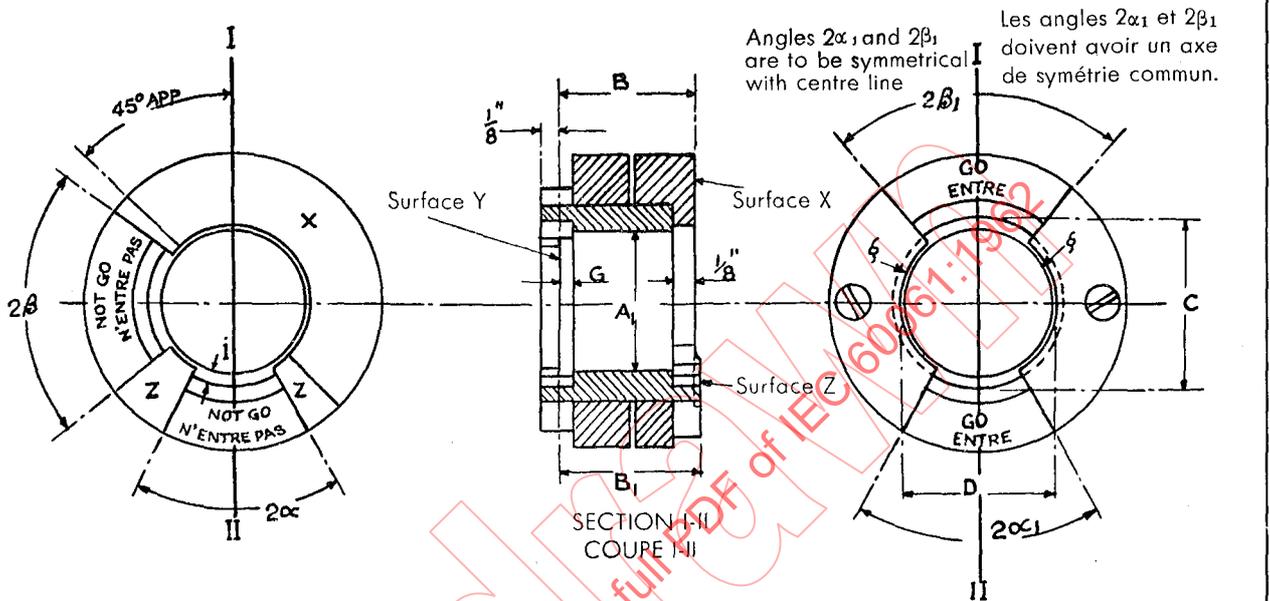
BUT: Contrôle du minimum du diamètre extérieur du filetage.

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
P28/25 PREFOCUS CAP ON
FINISHED LAMPS**
**CALIBRE « ENTRE », ET « N'ENTRE PAS »
POUR CULOT PRÉFOCUS P28/25 SUR
LAMPES TERMINÉES**

Dimensions in millimetres and inches — Dimensions en millimètres et en pouces
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.



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

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

Dimension	mm		inches	
	Min.	Max.	Min.	Max.
A ₁	27.89	27.90	1.098	1.0984
B	24.20	24.21	0.9526	0.9530
B ₁	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 ₁	60°48'	61°		
2β	77°08'	77°20'		
2β ₁	80°48'	81°		

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

PURPOSE: For the control of dimensions A₁ max., B min., B₁ max., D max. and of the angles α and β illustrated on sheet 7004-42.

TESTING: The cap shall enter the “GO” side through the recesses 2α₁ and 2β₁; gauge shall then be turned approx. 90° and the flanges pressed to the surface Y. In this position the contact making surface shall not be below surface X, nor shall it project beyond surface Z.

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

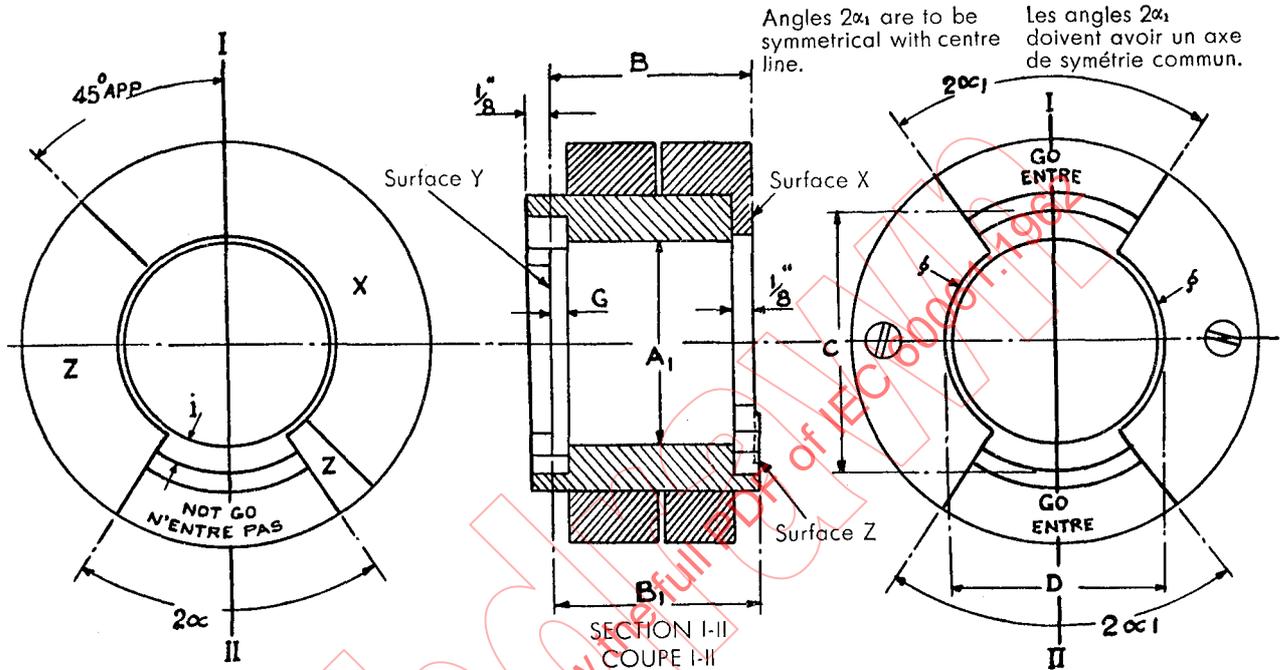
BUT: Contrôle des dimensions A₁ max., B min., B₁ max., D max. et des angles α et β selon la feuille 7004-42.

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre du côté « ENTRE » à travers les encoches 2α₁ et 2β₁. 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.

**“ GO ” AND “ NOT GO ” GAUGE FOR
P40/41 PREFOCUS CAP ON
FINISHED LAMPS**
**CALIBRE « ENTRE », ET « N'ENTRE PAS »
POUR CULOT PRÉFOCUS P40/41 SUR
LAMPES TERMINÉES**

Dimensions in millimetres and inches — Dimensions en millimètres et en pouces
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.



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

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

Dimension	mm		inches	
	Min.	Max.	Min.	Max.
A ₁	39.60	39.61	1.559	1.5594
B	40.89	40.90	1.6096	1.610
B ₁	43.21	43.22	1.701	1.7014
C	51.10	51.11	2.012	2.0124
D	40.39	40.40	1.590	1.5904
G	2.70	2.75	0.106	0.108
i	6.35		0.25	
2α	67°18'	67°30'		
2α ₁	70°48'	71°		

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

PURPOSE: For the control of dimensions A₁ max., B min., B₁ max., C max., D max. and of the angles illustrated on sheet 7004-43.

TESTING: The cap shall enter the “GO” side through the recesses 2α₁; gauge shall then be turned approx. 90° and the flanges pressed to the surface Y. In this position the contact making surface shall not be below surface X, nor shall it project beyond surface Z.

The “NOT GO” side is for testing the flanges of the cap, neither flange shall enter recess 2α.

BUT: Contrôle des dimensions A₁ max., B min., B₁ max., C max., D max. et des angles selon la feuille 7004-43.

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre du côté « ENTRE » à travers les encoches 2α₁. 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.