

NORME
INTERNATIONALE

CEI
IEC

INTERNATIONAL
STANDARD

60061-3

1969

AMENDEMENT 25
AMENDMENT 25

2001-02

Amendement 25

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

**Troisième partie:
Calibres**

Amendment 25

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

**Part 3:
Gauges**

*Les feuilles de cet amendement sont à insérer dans la
CEI 60061-3 (1969)*

*The sheets contained in this amendment are to be inserted
in IEC 60061-3 (1969)*

© IEC 2001 Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

International Electrotechnical Commission
Telefax: +41 22 919 0300

3, rue de Varembé Geneva, Switzerland
e-mail: inmail@iec.ch IEC web site <http://www.iec.ch>



CODE PRIX
PRICE CODE

U

*Pour prix, voir catalogue en vigueur
For price, see current catalogue*

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

NORME
INTERNATIONALE

CEI
IEC

INTERNATIONAL
STANDARD

60061-3

Troisième édition
Third edition
1969

Modifiée selon les Compléments:
Amended in accordance with Supplements:
A(1970), B(1971), C(1971), D(1972), E(1972), F(1975),
G(1977), H(1980), J(1983), K(1987), L(1989), M(1992), N(1994),
P(1994), Q(1995), R(1996), S(1996), T(1996), U(1997),
et les amendements/amendments 20 (1998), 21 (1999), 22 (1999),
23 (2000), 24 (2001) et/and 25 (2001)

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

**Troisième partie:
Calibres**

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

**Part 3:
Gauges**

© IEC 2001 Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni
utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun
procédé, électronique ou mécanique, y compris la photo-
copie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

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

International Electrotechnical Commission
Telefax: +41 22 919 0300

3, rue de Varembé Geneva, Switzerland
e-mail: inmail@iec.ch IEC web site <http://www.iec.ch>



Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

1. Retirer la page de titre existante, les pages 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11 et 12 existantes et le sommaire par désignation existant (pages 1/7, 2/7, 3/7, 4/7, 5/7, 6/7 et 7/7), et insérer la nouvelle page de titre, les nouvelles pages 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11 et 12 et le nouveau sommaire par désignation pour culots et socles (pages 1/3, 2/3 et 3/3), et le nouveau sommaire par désignation pour douilles (pages 1/5, 2/5, 3/5, 4/5 et 5/5).
2. Retirer les feuilles existantes
 - 7006-29A-1 (page 1)
 - 7006-29B-1 (page 1)
 - 7006-29C-1 (page 1)
 - 7006-29F-1 (page 1)
 - 7006-29G-2 (page 1)
 - 7006-29H-2 (page 1)
 - 7006-73B-1 (pages 1/2 et 2/2)
 - 7006-73C-1 (pages 1/2 et 2/2)
 - 7006-73D-2 (page 1)
 - 7006-73E-2 (page 1)
 - 7006-79-1 (page 1)
 - 7006-79A-1 (page 1)
 - 7006-109C-1 (page 1)

et les remplacer par les feuilles

 - 7006-29A-2 (page 1)
 - 7006-29B-2 (page 1)
 - 7006-29C-2 (page 1)
 - 7006-29F-2 (page 1)
 - 7006-29G-3 (page 1)
 - 7006-29H-3 (page 1)
 - 7006-73B-2 (pages 1/2 et 2/2)
 - 7006-73C-2 (pages 1/2 et 2/2)
 - 7006-73D-3 (page 1)
 - 7006-73E-3 (page 1)
 - 7006-79-2 (page 1)
 - 7006-79A-2 (page 1)
 - 7006-109C-2 (page 1)
3. Insérer les nouvelles feuilles
 - 7006-29M-1 (page 1/1)
 - 7006-58-1 (pages 1/2 et 2/2)
 - 7006-58G-1 (page 1/1)
 - 7006-123-1 (page 1/1)
 - 7006-123A-1 (page 1/1)
 - 7006-123B-1 (pages 1/2 et 2/2)
 - 7006-123C-1 (pages 1/2 et 2/2)
 - 7006-124-1 (page 1/1)
 - 7006-125-1 (page 1/1)
 - 7006-125A-1 (page 1/1)
 - 7006-125B-1 (page 1/1)
 - 7006-125C-1 (page 1/1)
 - 7006-126-1 (page 1/1)
 - 7006-126A-1 (page 1/1)
 - 7006-126B-1 (page 1/1)
1. Remove existing title page, existing pages 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11 and 12 and existing contents by designation (pages 1/7, 2/7, 3/7, 4/7, 5/7, 6/7 and 7/7), and insert in their place new title page, new pages 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11 and 12 and new contents by designation for caps and bases (pages 1/3, 2/3 and 3/3) and new contents by designation for holders (pages 1/5, 2/5, 3/5, 4/5 and 5/5).
2. Remove existing sheets
 - 7006-29A-1 (page 1)
 - 7006-29B-1 (page 1)
 - 7006-29C-1 (page 1)
 - 7006-29F-1 (page 1)
 - 7006-29G-2 (page 1)
 - 7006-29H-2 (page 1)
 - 7006-73B-1 (pages 1/2 and 2/2)
 - 7006-73C-1 (pages 1/2 and 2/2)
 - 7006-73D-2 (page 1)
 - 7006-73E-2 (page 1)
 - 7006-79-1 (page 1)
 - 7006-79A-1 (page 1)
 - 7006-109C-1 (page 1)

and insert in their place sheets

 - 7006-29A-2 (page 1)
 - 7006-29B-2 (page 1)
 - 7006-29C-2 (page 1)
 - 7006-29F-2 (page 1)
 - 7006-29G-3 (page 1)
 - 7006-29H-3 (page 1)
 - 7006-73B-2 (pages 1/2 and 2/2)
 - 7006-73C-2 (pages 1/2 and 2/2)
 - 7006-73D-3 (page 1)
 - 7006-73E-3 (page 1)
 - 7006-79-2 (page 1)
 - 7006-79A-2 (page 1)
 - 7006-109C-2 (page 1)
3. Insert new sheets
 - 7006-29M-1 (page 1/1)
 - 7006-58-1 (pages 1/2 and 2/2)
 - 7006-58G-1 (page 1/1)
 - 7006-123-1 (page 1/1)
 - 7006-123A-1 (page 1/1)
 - 7006-123B-1 (pages 1/2 and 2/2)
 - 7006-123C-1 (pages 1/2 and 2/2)
 - 7006-124-1 (page 1/1)
 - 7006-125-1 (page 1/1)
 - 7006-125A-1 (page 1/1)
 - 7006-125B-1 (page 1/1)
 - 7006-125C-1 (page 1/1)
 - 7006-126-1 (page 1/1)
 - 7006-126A-1 (page 1/1)
 - 7006-126B-1 (page 1/1)

AVANT-PROPOS

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

Le texte de cet amendement est issu des documents suivants:

FDIS	Rapport de vote
34B/908/FDIS	34B/932/RVD

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

Le comité a décidé que le contenu de la publication de base et de ses amendements ne sera pas modifié avant 2001. A cette date, la publication sera

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

FOREWORD

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

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

FDIS	Report on voting
34B/908/FDIS	34B/932/RVD

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

The committee has decided that the contents of the base publication and its amendments will remain unchanged until 2001. At this date, the publication will be

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

SOMMAIRE

CONTENTS

CALIBRES – SOMMAIRE PAR DÉSIGNATION

GAUGES – CONTENTS BY DESIGNATION

	Feuilles		Sheet
Chanfreins sur les arêtes des calibres	7006-1-2	Facets on gauge edges	7006-1-2
Calibre «Entre» pour culots BA20 sur lampes terminées	7006-2-3	"Go" gauge for BA20 caps on finished lamps	7006-2-3
Calibre d'acceptation pour culots B22d destinés à un enfilage automatique	7006-3-1	Acceptance gauge B22d caps intended for automatic wire threading	7006-3-1
Calibres «Entre» pour culots à deux broches sur lampes terminées G1.27, GX1.27, G2.54, BX2.54, et G3.17	7006-4-1	"Go" gauges for bi-pin lamp caps on finished lamps G1.27, GX1.27, G2.54, BX2.54, and G3.17	7006-4-1
Calibres pour vérifier l'insertion des culots dans les douilles B15d, B22d et BY22d	7006-4A-2	Gauges for testing the insertion of caps in lampholders B15d, B22d and BY22d	7006-4A-2
Calibres pour vérifier la tenue des culots B15d et B22d dans la douille	7006-4B-1	Gauges for testing the retention of B15d and B22d caps in the holder	7006-4B-1
Calibre «Entre» pour culot préfocus PX26	7006-5-2	"Go" gauge for prefocus cap PX26	7006-5-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour les languettes du culot préfocus PX26	7006-5A-1	"Go" and "Not Go" gauge for the tabs of prefocus cap PX26	7006-5A-1
Calibre «N'Entre Pas» pour la dimension Mmin du culot préfocus PX26	7006-5B-2	"Not Go" gauge for dimension Mmin of prefocus cap PX26	7006-5B-2
Calibre «Entre» pour douille PX26	7006-5C-1	"Go" gauge for lampholder PX26	7006-5C-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées Ell	7006-6-1	"Go" gauge for caps on finished lamps Ell	7006-6-1
Calibre «A» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles Ell	7006-6A-1	Plug gauge "A" for testing contact-making in lampholders Ell	7006-6A-1
Calibre «B» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles Ell	7006-6B-1	Plug gauge "B" for testing contact-making in lampholders Ell	7006-6B-1
Calibre «Entre» pour culots EY10	7006-7-1	"Go" gauge for caps EY10	7006-7-1
Calibre «Entre» pour douilles EY10	7006-7A-1	"Go" gauge for lampholders EY10	7006-7A-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées BAX9s et BAY9s	7006-9-1	"Go" gauges for caps on finished lamps BAX9s and BAY9s	7006-9-1
Calibre tampons pour douilles de lampes BAX9s et BAY9s	7006-9A-1	Plug gauge for lampholders BAX9s and BAY9s	7006-9A-1
Calibres pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles de lampes BAX9s et BAY9s	7006-9B-1	Gauges for testing contact-making lampholders in BAX9s and BAY9s	7006-9B-1
Calibres «N'Entre Pas» pour la vérification de la non-interchangeabilité des culots dans les douilles BAX9s et BAY9s	7006-9C-1	"Not Go" gauges for checking non-interchangeability of caps in lampholders BAX9s and BAY9s	7006-9C-1
Calibres «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées BA9, B15, B22 et BY22d	7006-10-8	"Not Go" gauges for caps on finished lamps BA9, B15, B22 and BY22d	7006-10-8
Calibres «Entre» pour culots BA9, B15, BA15 & B22 sur lampes terminées	7006-11-8	"Go" gauges for caps BA9, B15, BA15 & B22 on finished lamps	7006-11-8
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées BAY15	7006-11B-2	"Go" gauge for cap on finished lamps BAY15	7006-11B-2
Calibre «Entre» pour culot sur lampes terminées BAZ15d	7006-11C-1	"Go" gauge for cap BAZ15d on finished lamps	7006-11C-1
Calibre pour la dimension B des culots sur lampes terminées BAU15 et BAZ15d	7006-11D-1	Gauge for dimension B of caps on finished lamps BAU15 and BAZ15d	7006-11D-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées BA15s-3 (100°/130°)	7006-11E-1	"Go" gauge for caps on finished lamps BA15s-3 (100°/130°)	7006-11E-1
Calibres tampons pour douilles BA21, B15 & B22	7006-12-7	Plug gauges for lampholders BA21, B15 & B22	7006-12-7
Calibres tampons pour douilles BA21, B15 & B22	7006-12-8	Plug gauges for lampholders BA21, B15 & B22	7006-12-8
Calibres «Entre» supplémentaires pour les douilles B22d et BY22d	7006-12A-2	Supplementary "Go" gauges for lampholders B22d and BY22d	7006-12A-2
Calibre «N'Entre Pas»/Maintien pour les douilles B22	7006-12B-2	"Not Go"/Retention gauge for B22 lampholders	7006-12B-2
Calibre «Entre» supplémentaire pour les douilles B15d	7006-12C-1	Supplementary "Go" gauge for B15d lampholders	7006-12C-1
Calibre «Entre» supplémentaire pour les douilles B15	7006-12C-2	Supplementary "Go" gauge for B15 lampholders	7006-12C-2

	Feuilles		Sheet
Calibre «N'Entre Pas»/Maintien pour les douilles B15	7006-12D-2	"Not Go"/Retention gauge for B15 lampholders	7006-12D-2
Calibres tampons pour douilles BA9, BA15 BAY15 et BAZ15.....	7006-12E-2	Plug gauges for lampholders BA9, BA15 BAY15 and BAZ15.....	7006-12E-2
Calibres pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles BA9, BA15, BAY15 et BAZ15	7006-12F-2	Gauges for testing contact-making in lampholders BA9, BA15, BAY15 and BAZ15	7006-12F-2
Calibres pour les encoches de douilles B15d, B22d, B22d-3 et BY22d.....	7006-13-5	Gauges for slots in lampholders B15d, B22d, B22d-3 and BY22d.....	7006-13-5
Calibre pour vérifier la tenue des culots BA15 et BAY15 dans la douille	7006-14-1	Gauge for testing the retention of BA15 and BAY15 caps in the holder.....	7006-14-1
Calibres de vérification de l'insertion des culots dans les douilles BA15, BAY15 et BAZ15	7006-14A-2	Gauges for testing the correct insertion of caps in lampholders BA15, BAY15 and BAZ15.....	7006-14A-2
Calibre pour la dimension B des culots BA15 et BAY15d sur lampes terminées	7006-14B-1	Gauge for dimension B of caps BA15 and BAY15d on finished lamps.....	7006-14B-1
Calibre «Entre» pour dimension «P max» des culots sur lampes terminées BAY15.....	7006-14C-2	"Go" gauge for dimension "P max" of caps on finished lamps BAY15.....	7006-14C-2
Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B22d-3 (90°/135°).....	7006-15-7	Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B22d-3 (90°/135°).....	7006-15-7
Calibres pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B22d et BY22d	7006-15A-2	Gauges for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B22d and BY22d.....	7006-15A-2
Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B15d.....	7006-15B-1	Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B15d.....	7006-15B-1
Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette BA21d-3 (120°)	7006-15C-1	Gauge for checking contact force and contact force in bayonet lampholders BA21d-3 (120°).....	7006-15C-1
Calibre «Entre» pour culots BA21-3 (120°) sur lampes terminées	7006-17-4	"Go" gauge for caps BA21-3 (120°) on finished lamps	7006-17-4
Calibre «Entre» pour culot sur lampes terminées BY22d.....	7006-17A-1	"Go" gauge for cap on finished lamps BY22d.....	7006-17A-1
Calibre tampon pour douille BY22d	7006-17B-1	Plug gauge for lampholders BY22d	7006-17B-1
Calibre tampon pour douilles BA20	7006-18-2	Plug gauge for lampholders BA20.....	7006-18-2
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles BA20.....	7006-18A-1	Gauge for testing contact-making in lampholders BA20.....	7006-18A-1
Calibre «Entre» pour culot B22d-3 (90°/135°)/ 25 x 26 sur lampes terminées	7006-19-2	"Go" gauge for cap B22d-3 (90°/135°)/ 25 x 26 on finished lamps	7006-19-2
Calibre «Entre» pour culot sur lampe terminée BAU15s.....	7006-19A-1	"Go" gauge for cap on finished lamp BAU15s.....	7006-19A-1
Calibre pour douille à baïonnette B22d-3 (90°/135°).....	7006-20-4	Plug gauge for bayonet lampholder B22d-3 (90°/135°).....	7006-20-4
Calibre pour la vérification de la protection contre la fêlure du col de l'ampoule et pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E27	7006-21-5	Gauge for testing protection against bulb-neck damage and for testing contact-making in lampholders E27	7006-21-5
Calibre pour la vérification de la réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion des lampes dans les douilles E27.....	7006-22A-4	Gauge for testing contact-making and protection against accidental contact during insertion of lamps in lampholders E27.....	7006-22A-4
Calibre pour la détection de contacts latéraux par des arêtes coupantes dans les douilles E27.....	7006-22B-1	Gauge for detecting side-contacts with cutting-edges in lampholders E27	7006-22B-1
Calibre I pour la vérification de la résilience du contact latéral dans les douilles E27.....	7006-22C-1	Gauge I for checking side-contact resiliency in lampholders E27	7006-22C-1
Calibre II pour la vérification de la résilience du contact latéral dans les douilles E27.....	7006-22D-1	Gauge II for checking side-contact resiliency in lampholders E27	7006-22D-1
Calibre pour la vérification de la protection contre la fêlure du col de l'ampoule et pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E40	7006-23-3	Gauge for testing protection against bulb-neck damage and for testing contact-making in lampholders E40	7006-23-3
Calibre pour douille pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels E40	7006-24-3	Plug gauge for lampholders for testing protection against accidental contact E40	7006-24-3
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E39.....	7006-24A-1	Gauge for finished lamps fitted with E39 caps for testing contact-making.....	7006-24A-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E39.....	7006-24B-1	"Go" gauge for cap on finished lamps E39.....	7006-24B-1

	Feuilles		Sheet
Calibre «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E39	7006-24C-1	"Not Go" gauge for caps on finished lamps E39	7006-24C-1
Calibre pour la vérification de la protection contre la fêlure du col de l'ampoule et pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E39	7006-24D-1	Gauge for testing protection against bulb-neck damage and for testing contact-making in lampholders E39	7006-24D-1
Calibre «Entre» pour le taraudage des douilles E39	7006-24E-1	"Go" gauge for screw thread of lampholders E39	7006-24E-1
Calibre pour la vérification de la torsion maximale d'insertion dans des douilles avec dispositif de blocage E39	7006-24F-1	Gauge for testing maximum insertion torque in lampholders with shell-grip features E39	7006-24F-1
Calibre pour la vérification de la torsion minimale dans des douilles avec dispositif de blocage E39	7006-24G-1	Gauge for testing minimum torque in lampholders with shell-grip features E39	7006-24G-1
Calibres «Entre» pour les taraudages des douilles E10, E14 et E40	7006-25-7	"Go" plug gauges for screw threads of lampholders E10, E14 and E40	7006-25-7
Calibre «Entre» pour douilles E27	7006-25A-2	"Go" gauge for lampholders E27	7006-25A-2
Calibre «Entre» pour douilles E26	7006-25B-2	"Go" plug gauge for lampholders E26	7006-25B-2
Calibre «Entre» pour douilles E12	7006-25C-1	"Go" plug gauge for lampholders E12	7006-25C-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E5	7006-25D-1	"Go" gauge for caps on finished lamps E5	7006-25D-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E5	7006-25E-1	"Not Go" gauge for caps on finished lamps E5	7006-25E-1
Calibre «Entre» pour vérifier les taraudages des douilles E5	7006-25F-1	"Go" plug gauge for checking screw threads of lampholders E5	7006-25F-1
Calibre «N'Entre Pas» pour vérifier les taraudages des douilles E5	7006-25G-1	"Not Go" gauge for checking screw threads of lampholders E5	7006-25G-1
Calibre «Entre» pour douilles E17	7006-25H-1	"Go" gauge for lampholders E17	7006-25H-1
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E26	7006-25J-1	Gauge for testing contact-making in lamp-holders E26	7006-25J-1
Calibre «N'Entre Pas» pour vérifier les taraudages des douilles E10, E14, E27, E39 et E40	7006-26-4	"Not Go" plug gauges for screw threads of lampholders E10, E14, E27, E39 and E40	7006-26-4
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles E26 et E26d ...	7006-26A-2	"Not Go" plug gauge for lampholders E26 and E26d	7006-26A-2
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles E12	7006-26B-1	"Not Go" plug gauge for lampholders E12	7006-26B-1
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles E17	7006-26C-1	"Not Go" plug gauge for lampholders E17	7006-26C-1
Calibre pour la vérification de la réalité du contact pour lampes munies du culot E17	7006-26D-1	Gauge for testing contact-making of lamps fitted with caps E17	7006-26D-1
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E17	7006-26E-1	Gauge for testing contact-making in lampholders E17	7006-26E-1
Calibre «Entre» pour culots E40 sur lampes terminées	7006-27-7	"Go" gauge for E40 caps on finished lamps	7006-27-7
Calibre «Entre» pour culots E10 sur lampes terminées	7006-27A-2	"Go" gauge for E10 caps on finished lamps	7006-27A-2
Calibre «Entre» pour culots E27 sur lampes terminées	7006-27B-1	"Go" gauge for E27 caps on finished lamps	7006-27B-1
Calibre «Entre» pour dimension «S1» des culots E27 sur lampes terminées	7006-27C-1	"Go" gauge for dimension "S1" of E27 caps on finished lamps	7006-27C-1
Calibre «Entre» pour culots E26 et E26d sur lampes terminées	7006-27D-2	"Go" gauge for E26 and E26d caps on finished lamps	7006-27D-2
Calibre «Entre» pour culots E14 sur lampes terminées	7006-27F-1	"Go" gauge for E14 caps on finished lamps	7006-27F-1
Calibre «Entre» pour dimension «S1» des culots E14 sur lampes terminées	7006-27G-1	"Go" gauge for dimension "S1" of E14 caps on finished lamps	7006-27G-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E12	7006-27H-1	"Go" gauge for caps on finished lamps E12	7006-27H-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E12	7006-27J-1	Additional "Go" gauge for caps on finished lamps E12	7006-27J-1
Calibre «Entre» additionnel pour culots sur lampes terminées E17	7006-27K-1	"Go" gauge for caps on finished lamps E17	7006-27K-1
Calibres «N'Entre Pas» pour culots E10 et EP10 sur lampes terminées	7006-28-7	"Not Go" gauges for E10 and EP10 caps on finished lamps	7006-28-7
Calibres «N'Entre Pas» pour culots E27 sur lampes terminées	7006-28A-1	"Not Go" gauge for E27 caps on finished lamps	7006-28A-1
Calibres «N'Entre Pas» pour culots E14 sur lampes terminées	7006-28B-1	"Not Go" gauge for E14 caps on finished lamps	7006-28B-1
Calibres «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E12	7006-28C-1	"Not Go" gauge for caps on finished lamps E12	7006-28C-1

	Feuilles		Sheet
Calibres «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E40.....	7006-28D-1	"Not Go" gauge for caps on finished lamps E40.....	7006-28D-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots E10 et EY10	7006-28E-1	"Not Go" gauge for caps E10 and EY10	7006-28E-1
Calibres «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E17.....	7006-28F-1	"Not Go" gauge for caps on finished lamps E17	7006-28F-1
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact des lampes munies du culot E26d	7006-29-1	Gauge for testing contact-making of lamps fitted with E26d caps	7006-29-1
Calibre pour la vérification de la réalité du contact pour lampes munies des culots E26 & E26d (sans collerette).....	7006-29-2	Gauge for testing contact-making of lamps fitted with E26 & E26d caps (non-skirted).....	7006-29-2
Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels E26d.....	7006-29A-2	Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact E26d.....	7006-29A-2
Calibre avec un diamètre de référence de 23 mm pour culots E26d	7006-29B-2	Gauge with reference diameter of 23 mm for caps E26d	7006-29B-2
Calibre avec un diamètre de référence de 13,2 mm pour culots E26d	7006-29C-2	Gauge with reference diameter of 13,2 mm for caps E26d	7006-29C-2
Calibre avec un diamètre de référence de 10,4 mm pour culots E26d sur lampes terminées	7006-29D-1	Gauge with reference diameter of 10,4 mm for E26d caps on finished lamps	7006-29D-1
Calibre pour le contrôle de la position radiale du contact intermédiaire de la douille E26d	7006-29E-1	Gauge for checking the radial position of the intermediate contact of lampholders E26d	7006-29E-1
Calibres pour le contrôle des positions relatives des contacts dans les douilles E26d.....	7006-29F-2	Gauges for testing the relative positions of the contacts in lampholders E26d.....	7006-29F-2
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E26d.....	7006-29G-3	Gauge for testing contact-making in lampholders E26d.....	7006-29G-3
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles avec chemise métallique doublée de papier E26d.....	7006-29H-3	Gauge for testing contact-making in metal-shell paper-lined lampholders E26d.....	7006-29H-3
Calibre pour le contrôle de la protection contre les contacts accidentels dans la douille E26d.....	7006-29J-1	Plug gauge for testing protection against accidental contact in E26d lampholder	7006-29J-1
Calibre «Entre» pour douilles E26d.....	7006-29K-1	"Go" plug gauge for lampholders E26d.....	7006-29K-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots E26 et E26d sur lampes terminées	7006-29L-3	"Not Go" gauge for E26 and E26d caps on finished lamps	7006-29L-3
Calibre pour la vérification de la réalité du contact non-souhaitée dans les douilles E26d.....	7006-29M-1	Gauge for testing unacceptable contact-making in lampholders E26d.....	7006-29M-1
Calibre pour douille E14 pour le contrôle de la réalité du contact	7006-30-2	Plug gauge for E14 lampholder for testing contact-making.....	7006-30-2
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact de la douille E14 avec fausse bougie destinée aux lampes «Flamme»	7006-30A-1	Plug gauge for lampholders E14 with candle shaped shaft for candle lamps for testing contact-making.....	7006-30A-1
Calibre pour la vérification de la réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion des lampes dans les douilles E14.....	7006-31-4	Gauge for testing contact-making and protection against accidental contact during insertion of lamps and lampholders E14.....	7006-31-4
Calibre pour vérifier la réalité du contact des culots E12 sur lampes terminées.....	7006-32-1	Gauge for finished lamps fitted with E12 caps for testing contact-making.....	7006-32-1
Calibre pour douille pour la vérification de la réalité du contact E12.....	7006-32A-1	Plug gauge for lampholders for testing contact-making E12	7006-32A-1
Calibres «Entre» pour culots 2G13.....	7006-33-2	«Go» gauges for caps 2G13.....	7006-33-2
Calibres pour le contrôle d'insertion et de la réalité du contact dans les douilles 2G13	7006-33A-2	Gauges for testing insertion and contact-making in lampholders 2G13	7006-33A-2
Calibre pour douilles 2G13 pour le contrôle de la réalité du contact	7006-33B-1	Gauge for lampholders 2G13 for testing contact-making.....	7006-33B-1
Calibre «Entre» pour douilles PX43	7006-34-1	"Go" gauge for lampholders PX43	7006-34-1
Calibre «Entre» pour culots préfocus sur lampes terminées PX43t	7006-34A-1	Go" gauge for prefocus caps on finished lamps PX43t.....	7006-34A-1
Calibre «Entre» pour culot préfocus PX13.5s sur lampes terminées	7006-35-1	"Go" gauge for prefocus cap PX13.5s on finished lamps	7006-35-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culot préfocus PX13.5s sur lampes terminées	7006-35A-1	"Not Go" gauge for prefocus cap PX13.5s on finished lamps	7006-35A-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culot préfocus PX13.5s sur lampes terminées	7006-35B-1	"Not Go" gauge for prefocus cap PX13.5s on finished lamps	7006-35B-1
Calibre «Entre» pour douilles PX13.5s	7006-35C-1	"Go" gauge for lampholders PX13.5s.....	7006-35C-1
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles PX13.5s	7006-35D-1	"Not Go" gauge for lampholders PX13.5s.....	7006-35D-1
Calibre d'orientation pour douilles PX13.5s.....	7006-35E-1	Rotation gauge for lampholders PX13.5s.....	7006-35E-1

	Feuilles		Sheet
Calibre «Entre» pour douilles P26s	7006-36-1	"Go" gauge for lampholders P26s.....	7006-36-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées P26s.....	7006-36A-1	"Go" gauge for caps on finished lamps P26s	7006-36A-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E10.....	7006-37-1	"Go" gauge for caps on finished lamps E10.....	7006-37-1
Calibre «Entre» pour douilles préfocus EP10.....	7006-37A-1	"Go" gauge for prefocus lampholders EP10	7006-37A-1
Calibre «Entre» pour culot préfocus P43t sur lampes terminées	7006-39-1	"Go" gauge for prefocus cap P43t on finished lamps	7006-39-1
Calibre «N'Entre Pas» pour la dimension M minimum des culots préfocus P43t & PX43t.....	7006-39A-3	"Not Go" gauge for dimension M minimum of prefocus caps P43t & PX43t	7006-39A-3
Calibre pour vérifier la dimension Y max. des culots préfocus P43t, PX43t, PY43d et PZ43t sur lampes terminées	7006-39B-2	Gauge for checking dimension Y max. of prefocus caps P43t, PX43t, PY43d and PZ43t on finished lamps	7006-39B-2
Calibre «Entre» pour douilles P43.....	7006-39C-1	"Go" gauge for lampholders P43	7006-39C-1
Calibre «Entre» pour culot à broche Fa8	7006-40-1	"Go" gauge for single-pin cap Fa8	7006-40-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culot à broche Fa8	7006-40A-1	"Not Go" gauge for single-pin cap Fa8.....	7006-40A-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot à broche sur lampes terminées Fa6.....	7006-41-2	"Go" and "Not Go" gauge for single-pin cap on finished lamps Fa6.....	7006-41-2
Calibres «Entre»/Réalité du contact pour douilles Fa6.....	7006-41A-2	"Go"/Contact-making gauges for lampholders Fa6.....	7006-41A-2
Calibre «Entre» pour culot sur lampe terminée P28s.....	7006-42-1	"Go" gauge for cap on finished lamps P28s.....	7006-42-1
Calibre «Entre» pour douille P28s.....	7006-42A-2	"Go" gauge for lampholders P28s.....	7006-42A-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots préfocus P40s sur lampes terminées	7006-43-2	"Go" and "Not Go" for prefocus caps P40s on finished lamps.....	7006-43-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot non assemblé à deux broches (Ne pas utiliser sur lampes terminées) G13	7006-44-4	"Go" and "Not Go" gauge for unmounted bi-pin cap (Not for use on finished lamps) G13	7006-44-4
Calibre «Entre» pour culot à deux broches sur lampes terminées G13	7006-45-4	"Go" gauge for bi-pin cap on finished lamps G13	7006-45-4
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot non assemblé à deux broches (Ne pas utiliser sur lampes terminées) G5	7006-46-3	"Go" and "Not Go" gauge for unmounted bi-pin cap (Not for use on finished lamps) G5	7006-46-3
Calibre «Entre» pour culot à deux broches sur lampes terminées G5	7006-46A-3	"Go" gauge for bi-pin cap G5 on finished lamps G5.....	7006-46A-3
Calibre pour douilles pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels G5	7006-47A-2	Plug gauge for lampholders for testing protection against accidental contact G5	7006-47A-2
Calibres doubles pour un ensemble de deux douilles pour la vérification de la réalité du contact G5	7006-47B-3	Double-ended gauges for a combined pair of lampholders for testing contact-making G5.....	7006-47B-3
Calibres doubles «Entre» pour un ensemble de deux douilles G5.....	7006-47C-3	Double-ended "Go" gauges for a combined pair of lampholders G5	7006-47C-3
Calibre «Entre» pour culot préfocus PG22-6.35 sur lampes terminées	7006-48-1	"Go" gauge for prefocus cap PG22-6.35 on finished lamps	7006-48-1
Calibre «Entre» pour culots préfocus P14.5s sur lampes terminées	7006-49-1	"Go" gauge for prefocus caps P14.5s on finished lamps	7006-49-1
Calibre «Entre» pour douilles P14.5s	7006-49A-1	"Go" gauge for lampholders P14.5s.....	7006-49A-1
Calibre «N'Entre Pas» pour dimension Ax max. dans douilles P14.5s	7006-49B-1	"Not Go" gauge for dimension Ax max. of lampholders P14.5s	7006-49B-1
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E27.....	7006-50-1	Gauge for finished lamps fitted with E27 caps for testing contact-making.....	7006-50-1
Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels E27/51 x 39	7006-51-2	Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact E27/51 x 39	7006-51-2
Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion E27	7006-51A-2	Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact during insertion E27	7006-51A-2
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E40.....	7006-52-1	Gauge for finished lamps fitted with E40 caps for testing contact-making.....	7006-52-1
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E40.....	7006-53-1	Gauge for finished lamps fitted with E40 caps for testing protection against accidental contact.....	7006-53-1
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E14.....	7006-54-2	Gauge for finished lamps fitted with E14 caps for testing contact-making.....	7006-54-2

	Feuilles		Sheet
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E14	7006-55-2	Gauge for finished lamps fitted with E14 caps for testing protection against accidental contact	7006-55-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour le diamètre de la collerette du culot préfocus P30s sur lampes terminées	7006-56-2	"Go" and "Not Go" gauge for diameter of the collar of prefocus cap P30s on finished lamps	7006-56-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour la boutonnière principale du culot préfocus P30s sur lampes terminées	7006-56A-2	"Go" and "Not Go" gauge for the major slot of prefocus cap P30s on finished lamps	7006-56A-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot à deux contacts en retrait R17d sur lampes terminées	7006-57-3	"Go" and "Not Go" gauge for recessed double contact cap R17d on finished lamps	7006-57-3
Calibre «Entre» pour douille R17d	7006-57A-1	"Go" gauge for R17d lampholders	7006-57A-1
Calibre pour la vérification du contact dans la douille R17d	7006-57B-1	Contact-making gauge for lampholders R17d	7006-57B-1
Calibre «Entre» pour la vérification des forces minimales d'insertion et d'extraction des douilles Fa8	7006-58-1	"Go" gauge for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force of lampholders Fa8	7006-58-1
Calibre pour la vérification de la force minimale d'extraction et du contact dans les douilles Fa8	7006-58G-1	Gauge for checking minimum withdrawal force and contact-making of lampholders Fa8	7006-58G-1
Calibre «Entre» pour culots G17q-7 et GY17q-7 sur lampes terminées	7006-58A-3	"Go" gauge for caps G17q-7 and GY17q-7 on finished lamps	7006-58A-3
Calibre «Entre» pour culot GY17q-7 sur lampes terminées	7006-58B-3	"Go" gauge for cap GY17q-7 on finished lamps	7006-58B-3
Calibre à broches pour la vérification des contacts des douilles G17q-7, GX17q-7 et GY17q-7	7006-58C-1	Plug gauge for testing contact-making of lampholders G17q-7, GX17q-7 and GY17q-7	7006-58C-1
Calibre «Entre» pour douilles G17q-7 et GY17q-7	7006-58D-1	"Go" gauge for lampholders G17q-7 and GY17q-7	7006-58D-1
Calibre «Entre» pour douilles GX17q-7	7006-58E-1	"Go" gauge for lampholders GX17q-7	7006-58E-1
Calibre d'orientation pour douilles G17q-7, GX17q-7 et GY17q-7	7006-58F-1	Rotation gauge for lampholders G17q-7, GX17q-7 and GY17q-7	7006-58F-1
Calibre pour douille Fa4	7006-59-1	Plug gauge for lampholders Fa4	7006-59-1
Calibre pour la vérification de la force minimale de contact dans les connecteurs pour socles de lampe à deux broches GZ6.35 et GZ4	7006-59A-2	Gauge for checking minimum contact force in connectors for bi-pin lamp bases GZ6.35 and GZ4	7006-59A-2
Calibre «Entre» pour socles de lampe à deux broches GZ6.35	7006-59B-1	"Go" gauge for bi-pin bases GZ6.35	7006-59B-1
Calibre «Entre» pour connecteur pour socle de lampes à deux broches GZ6.35	7006-59C-2	"Go" gauge for connector for bi-pin lamp bases GZ6.35	7006-59C-2
Calibre à broche simple pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles GY6.35	7006-59D-1	Single-pin gauge for checking minimum retention force of contact in lampholders GY6.35	7006-59D-1
Calibres doubles pour un ensemble de deux douilles pour la vérification de la réalité du contact G13	7006-60B-4	Double-ended gauges for a combined pair of lampholders for testing contact-making G13	7006-60B-4
Calibres doubles «Entre» pour un ensemble de deux douilles G13	7006-60C-3	Double-ended "Go" gauges for a combined pair of lampholders G13	7006-60C-3
Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles de lampe à deux broches G6.35, GX6.35, GY6.35 et GZ6.35	7006-61-3	"Go" and "Not Go" gauges for bi-pin lamp bases G6.35, GX6.35, GY6.35 and GZ6.35	7006-61-3
Calibres «Entre» pour socles de lampe à deux broches G6.35, GX6.35 & GY6.35	7006-61A-2	"Go" gauges for bi-pin lamp bases G6.35, GX6.35 & GY6.35	7006-61A-2
Calibres «Entre» pour douilles G6.35, GX6.35 & GY6.35	7006-61B-3	"Go" gauges for lampholders G6.35, GX6.35 & GY6.35	7006-61B-3
Calibre à broche simple pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles G6.35 & GX6.35	7006-61C-3	Single-pin gauge for checking minimum retention force of contacts in lampholders G6.35 & GX6.35	7006-61C-3
Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles à deux broches G6.35, GX6.35, GY6.35 & GZ6.35	7006-61-4	"Go" and "Not Go" gauges for bi-pin lamp bases G6.35, GX6.35, GY6.35 & GZ6.35	7006-61-4
Calibre «Entre» pour une combinaison de deux douilles R7s	7006-62-3	"Go" gauge for a combined pair of lampholders R7s	7006-62-3
Calibrer «Entre» pour une combinaison de deux douilles RX7s	7006-62A-1	"Go" gauge for a combined pair of lampholders RX7s	7006-62A-1
Calibre pour la vérification de la hauteur des ergots (dim. T min.) des culots P14.5s sur lampes terminées	7006-64-1	Gauge for checking height of pins (dim. T min.) of caps P14.5s finished lamps	7006-64-1
Calibre «Entre» pour le culot et le socle de lampe GX38q	7006-65-1	"Go" gauge for four pin cap and lamp base GX38q	7006-65-1
Calibre «Entre» pour douille GX38q	7006-65A-1	"Go" gauge for lampholder GX38q	7006-65A-1

	Feuilles		Sheet
Système de calibrage pour la vérification de la force d'extraction dans la douille GX38q	7006-65B-1	Gauging system for checking withdrawal force in lampholder GX38q	7006-65B-1
Calibre «Entre» combiné pour culot PK22s sur lampes terminées	7006-66-2	Combined "Go" gauge for cap PK22s on finished lamps	7006-66-2
Calibre «Entre» pour douilles PK22s	7006-66A-1	"Go" gauge for lampholders PK22s	7006-66A-1
Calibre «Entre» pour socles de lampe à deux broches GZ4	7006-67-1	"Go" gauge for bi-pin lamp bases GZ4	7006-67-1
Calibre «Entre» pour connecteur pour socle de lampes à deux broches GZ4	7006-67A-2	"Go" gauge for connector for bi-pin lamp base GZ4	7006-67A-2
Calibre «Entre» pour culots non assemblés (Ne pas utiliser sur lampes terminées) GR8	7006-68-2	"Go" gauge for unmounted caps (Not for use on finished lamps) GR8	7006-68-2
Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de l'entrée des douilles maximum et la vérification de l'écartement et la longueur des broches GR8	7006-68A-2	Gauge for caps on finished lamps to ensure entry of maximum lampholder and to check pin-spacing and length GR8	7006-68A-2
Calibres «A» et «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GR8	7006-68C-1	Gauges "A" and "B" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GR8	7006-68C-1
Calibre «C» pour la vérification de la forme minimale de rétention dans les douilles GR8	7006-68D-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders GR8	7006-68D-1
Calibre «Entre» pour la vérification des broches des culots sur lampes terminées GR8 et GR10q	7006-68E-1	"Go" gauge for checking the pins of caps on finished lamps GR8 and GR10q	7006-68E-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour la vérification des broches des culots (Ne pas utiliser sur lampes terminées) GR8 et GR10q	7006-68F-1	"Go" and "Not Go" gauge for checking the pins of caps (Not for use on finished lamps) GR8 and GR10q	7006-68F-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot à deux broches G23 sur lampes terminées	7006-69-2	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin cap G23 on finished lamps	7006-69-2
Calibre «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles G23	7006-69A-1	Plug gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders G23	7006-69A-1
Calibre «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles G23 et GX23	7006-69B-2	Plug gauge "B" for checking maximum insertion force in lampholders G23 and GX23	7006-69B-2
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles G23	7006-69C-1	Plug gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders G23	7006-69C-1
Calibre à broche simple «D» pour la vérification de la force maximale d'extraction dans les douilles 2G(X)7, 2G10, 2G11, G(X)23, G(X)(Y)24, G(X)(Y)32	7006-69D-5	Single-pin gauge "D" for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders 2G(X)7, 2G10, 2G11, G(X)23, G(X)(Y)24 G(X)(Y)32	7006-69D-5
Calibre à broche simple «E» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2G(X)7, 2G10, 2G11, G(X)23, G(X)(Y)24, G(X)(Y)32	7006-69E-5	Single-pin gauge "E" for checking minimum retention force of contacts in lampholders 2G(X)7, 2G10, 2G11, G(X)23, G(X)(Y)24, G(X)(Y)32	7006-69E-3
Calibres «Entre» pour douilles GX9.5	7006-70-1	"Go" gauges for lampholders GX9.5	7006-70-1
Calibre pour la force minimale de contact dans les douilles GX9.5	7006-70A-1	Gauge for minimum contact force in lampholders GX9.5	7006-70A-1
Calibre pour vérifier la tenue des culots GX9.5 dans la douille	7006-70B-1	Gauge for checking the retention of caps GX9.5 in lampholder	7006-70B-1
Calibres pour culots à deux broches GY9.5 & GZ9.5 sur lampes terminées	7006-70C-2	Gauges for bi-pin caps GY9.5 & GZ9.5 on finished lamps	7006-70C-2
Calibre «Entre» pour culot à deux broches G9.5 sur lampes terminées	7006-70D-1	"Go" gauge for bi-pin cap G9.5 on finished lamps	7006-70D-1
Calibre «Entre» pour douille G9.5	7006-70E-1	"Go" gauge for lampholder G9.5	7006-70E-1
Calibre pour la force minimale de retenue des contacts de la douille G9.5	7006-70F-1	Gauge for minimum contact retention in lampholder G9.5	7006-70F-1
Calibres pour douilles GY9.5 & GZ9.5	7006-70G-1	Gauges for lampholders GY9.5 & GZ9.5	7006-70G-1
Calibre «Entre» pour socle de cube flash	7006-71-1	"Go" gauge for base of flashcube	7006-71-1
Douille d'essai de torsion pour cube flash	7006-71A-1	Torsion test holder for flashcube	7006-71A-1
Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles de lampe à deux broches G4	7006-72-1	"Go" and "Not Go" gauges for bi-pin lamp bases G4	7006-72-1
Calibre «Entre» pour douilles G4	7006-72A-3	"Go" gauge for lampholders G4	7006-72A-3
Calibre pour la force minimale de contact dans les douilles G4	7006-72B-2	Gauge for minimum contact force in lampholders G4	7006-72B-2
Calibre pour culot de lampe à deux broches G5.3 sur lampes terminées	7006-73-1	Gauge for bi-pin cap G5.3 on finished lamps	7006-73-1
Calibre «Entre» pour douilles G5.3	7006-73A-1	"Go" gauge for lampholders G5.3	7006-73A-1

	Feuilles		Sheet
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socle à deux broches GX5.3	7006-73B-2	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin base GX5.3	7006-73B-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socle à deux broches GY5.3	7006-73C-2	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin base GY5.3	7006-73C-2
Calibre «Entre» pour douilles GX5.3	7006-73D-3	"Go" gauge for lampholders GX5.3	7006-73D-3
Calibre «Entre» pour douilles GY5.3	7006-73E-3	"Go" gauge for lampholders GY5.3	7006-73E-3
Calibre à broches doubles pour la vérification de la force maximale d'extraction des contacts dans les douilles GX5.3	7006-73F-2	Dual pin gauge for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders GX5.3	7006-73F-2
Calibre à broche simple pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles GX5.3	7006-73G-2	Single-pin gauge for checking minimum retention force of contacts in lampholders GX5.3	7006-73G-2
Calibre à broches doubles pour la vérification de la force maximale d'extraction des contacts dans les douilles GY5.3	7006-73H-2	Dual pin gauge for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders GY5.3	7006-73H-2
Calibre à broche simple pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles GY5.3	7006-73J-1	Single-pin gauge for checking minimum retention force of contacts in lampholders GY5.3	7006-73J-1
Calibre «Entre» pour culot de lampe à deux broches GY16 sur lampes terminées	7006-74-1	"Go" gauge for bi-pin cap GY16 on finished lamps	7006-74-1
Calibre pour culots et socles à deux broches G22 sur lampes terminées	7006-75-1	Gauge for bi-pin caps and bases G22 on finished lamps	7006-75-1
Calibre «Entre» pour douilles G22	7006-75A-1	"Go" gauge for lampholders G22	7006-75A-1
Calibre «Entre» pour culots et socles de lampes à deux broches G38 sur lampes terminées	7006-76-1	"Go" gauge for bi-pin caps and bases G38 on finished lamps	7006-76-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots et socles de lampes à deux broches G38 sur lampes terminées	7006-76A-1	"Go" and "Not Go" gauge for pins of bi-pin caps and bases G38 on finished lamps	7006-76A-1
Calibre «Entre» pour douilles G38 (1er des deux calibres)	7006-76B-1	"Go" gauge for lampholders G38 (1st of two gauges)	7006-76B-1
Calibre «Entre» pour douilles G38 (2e des deux calibres)	7006-76C-1	"Go" gauge for lampholders G38 (2nd of two gauges)	7006-76C-1
Calibre pour la force minimale de contact des douilles G38	7006-76D-1	Gauge for minimum contact force in lampholders G38	7006-76D-1
Calibre «Entre» pour culots non assemblés (Ne pas utiliser sur lampes terminées) GR10q	7006-77-2	"Go" gauge for unmounted caps (Not for use on finished lamps) GR10q	7006-77-2
Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de l'entrée des douilles maximum et la vérification de l'écartement et la longueur des broches GR10q	7006-77A-2	Gauge for caps on finished lamps to ensure entry of maximum lampholder and to check pin spacing and length GR10q	7006-77A-2
Calibres «A» et «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GR10q	7006-77B-1	Gauges "A" and "B" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GR10q	7006-77B-1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GR10q	7006-77C-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders GR10q	7006-77C-1
Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots GX24 et GY24	7006-78-3	"Go" and "Not Go" gauges for caps GX24 and GY24	7006-78-3
Calibres «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GX24 et GY24	7006-78A-4	Plug gauges "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GX24 and GY24	7006-78A-4
Calibres «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles GX24 et GY24	7006-78B-4	Plug gauges "B" for checking maximum insertion force in lampholders GX24 and GY24	7006-78B-4
Calibres «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GX24 et GY24	7006-78C-4	Plug gauges "C" for checking minimum retention force in lampholders GX24 and GY24	7006-78C-4
Calibres «N'Entre Pas» et «F» pour la vérification de la non-interchangeabilité des culots dans les douilles GX24 et GY24	7006-78F-5	"Not Go" gauges "F" for checking non-interchangeability of caps in lampholders GX24 and GY24	7006-78F-5
Calibres «Entre» «G» pour la vérification des détrompeurs dans les douilles GX24 et GY24	7006-78G-4	"Go" gauges "G" for checking key slots in lampholders GX24 and GY24	7006-78G-4
Calibre «Entre» pour culots G10q, GX10q, GY10q et GZ10q	7006-79-2	"Go" gauge for caps G10q, GX10q, GY10q and GZ10q	7006-79-2
Calibres «Entre» pour les contacts dans les douilles G10q, GX10q, GY10q et GZ10q	7006-79A-2	"Go" gauges for the contacts in lampholders G10q, GX10q, GY10q and GZ10q	7006-79A-2
Calibre de vérification du contact pour douilles G10q, GX10q et GY10q	7006-79B-1	Contact-making gauge for lampholders G10q, GX10q and GY10q	7006-79B-1

	Feuilles		Sheet
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées G12.....	7006-80-1	"Go" and "Not Go" gauge for caps on finished lamps G12.....	7006-80-1
Calibre «A» pour la vérification des douilles G12...	7006-80A-1	Plug gauge "A" for checking lampholders G12	7006-80A-1
Calibre «B» pour la vérification des douilles G12...	7006-80B-1	Plug gauge "B" for checking lampholders G12	7006-80B-1
Calibre «C» pour la vérification des douilles G12...	7006-80C-1	Plug gauge "C" for checking lampholders G12	7006-80C-1
Calibre à broche simple «D» pour la vérification des douilles G12 et du type à enfoncement PG12....	7006-80D-3	Single-pin gauge "D" for checking lamp-holders G12 and push-in type lampholders PG12 ...	7006-80D-3
Calibre à broche simple «E» pour la vérification des douilles G12 et des douilles PG12 du type à enfoncement	7006-80E-3	Single-pin gauge "B" for checking lampholders G12 and push-in type lampholders PG12	7006-80E-3
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées PG12	7006-81-3	"Go" and "Not Go" gauge for caps on finished lamps PG12	7006-81-3
Calibre «A» pour la vérification des douilles PG12.	7006-81A-3	Plug gauge "A" for checking lampholders PG12.....	7006-81A-3
Calibre «B» pour la vérification des douilles PG12.	7006-81B-3	Plug gauge "B" for checking lampholders PG12.....	7006-81B-3
Calibre «C» pour la vérification des douilles PG12.	7006-81C-3	Plug gauge "C" for checking lampholders PG12.....	7006-81C-3
Calibre «F» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles du type à baïonnette PG12.....	7006-81F-3	Plug gauge "F" for checking contact-making in bayonet type lampholders PG12	7006-81F-3
Calibre «G» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles du type à baïonnette PG12.....	7006-81G-3	Plug gauge "G" for checking contact-making in bayonet type lampholders PG12.....	7006-81G-3
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées 2G11	7006-82-1	"Go" gauge for caps on finished lamps 2G11.....	7006-82-1
Calibre «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles 2G11	7006-82A-1	Gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders 2G11	7006-82A-1
Calibre «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles 2G11	7006-82B-1	Plug gauge "B" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal trace in lampholders 2G11	7006-82B-1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2G11	7006-82C-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders 2G11	7006-82C-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées GX10q.....	7006-84-2	"Go" gauge for caps on finished lamps GX10q.....	7006-84-2
Calibre «A», «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées GX10q.....	7006-84A-1	"Not Go" gauge "A" for caps on finished lamps GX10q	7006-84A-1
Calibre «B», «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées GX 10q.....	7006-84B-1	"Not Go" gauge "B" for caps on finished lamps GX 10q	7006-84B-1
Calibres «A» pour la vérification de la force maximale de contact dans les douilles GY10q, type A, et de la force maximale d'insertion dans les douilles de type B	7006-84C-2	Plug gauges "A" for checking maximum contact force in lampholders GY10q, type A, and maximum insertion force in lampholders type B.....	7006-84C-2
Calibre «B» pour la vérification de la force minimale de contact dans les douilles GX10q, type A, et de la force minimale de retenue dans les douilles de type B.....	7006-84D-1	Plug gauge "B" for checking minimum contact force in lampholders GX10q, type A, and minimum retention force in lampholders type B.....	7006-84D-1
Calibres «Entre» pour les détrompeurs de culots sur lampes terminées GX10q.....	7006-84E-1	"Go" gauges for the keys of caps on finished lamps GX10q	7006-84E-1
Calibres «N'Entre pas» pour culots sur lampes terminées GX10q	7006-84F-1	"Not go" gauges for caps on finished lamps GX10q.....	7006-84F-1
Calibres «N'Entre Pas» pour douilles GX10q.....	7006-84G-1	"Not go" gauges for lampholders GX10q.....	7006-84G-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées GY10q.....	7006-85-2	"Go" gauge for caps on finished lamps GY10q.....	7006-85-2
Calibre «A», «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées GY10q.....	7006-85A-1	"Not Go" gauge "A" for caps on finished lamps GY10q	7006-85A-1
Calibre «A» pour la vérification de la force maximale de contact dans la douille GY10q.....	7006-85B-2	Plug gauge "A" for checking maximum contact force in lampholder GY10q.....	7006-85B-2
Calibre «B» pour la vérification de la force minimale de contact dans la douille GY10q.....	7006-85C-1	Plug gauge "B" for checking minimum contact force in lampholder GY10q.....	7006-85C-1
Calibres «Entre» pour les détrompeurs des culots sur lampes terminées GY10q.....	7006-85D-1	"Go" gauges for the keys of caps on finished lamps GY10q.....	7006-85D-1
Calibres «N'Entre pas» pour culots sur lampes terminées GY10q.....	7006-85E-1	"Not go" gauges for caps on finished lamps GY10q.....	7006-85E-1
Calibres «N'Entre Pas» pour douilles GY10q.....	7006-85F-1	"Not go" gauges for lampholders GY10q.....	7006-85F-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot à deux broches sur lampes terminées GX23	7006-86-1	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin cap on finished lamps GX23.....	7006-86-1
Calibre «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GX23	7006-86A-1	Plug gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GX23	7006-86A-1

	Feuilles		Sheet
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GX23	7006-86B-1	Plug gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders GX23	7006-86B-1
Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées G32, GX32 & GY32	7006-87-2	"Go" and "Not Go" gauges for caps on finished lamps G32, GX32 & GY32	7006-87-2
Calibres «A1 » pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles G32 & GY32	7006-87A-2	Plug gauges "A1 " for checking maximum insertion force and maximal withdrawal force in lampholders G32 & GY32	7006-87A-2
Calibre «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles G32, GX32 & GY32 ...	7006-87B-2	Plug gauge "B" for checking maximum insertion force in lampholders G32, GX32 & GY32	7006-87B-2
Calibres «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles G32, GX32 & GY32 ...	7006-87C-2	Plug gauges "C" for checking minimum retention force in lampholders G32, GX32 & GY32	7006-87C-2
Calibres «N'Entre Pas» «F» pour la vérification de la non-interchangeabilité des culots dans les douilles .	7006-87D-2	"Not Go" gauges "F" for checking non-interchangeability of caps in lampholders.....	7006-87D-2
Calibres «Entre» «G» pour la vérification des détrompeurs dans les douilles G32, GX32 & GY32	7006-87E-2	"Go" gauges "G" for checking key slots in lampholders G32, GX32 & GY32.....	7006-87E-2
Calibre «A2 » pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GX32	7006-87F-2	Plug gauge "A2 " for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GX32	7006-87F-2
Calibre «Entre» pour culot préfocus sur lampes terminées PY43d	7006-88-1	"Go" gauge for prefocus cap on finished lamps PY43d	7006-88-1
Calibre «N'Entre Pas» pour la dimension M minimum des culots préfocus PY43d et PZ43t sur lampes terminées	7006-88A-1	"Not Go" gauge for dimension M minimum of prefocus caps PY43d and PZ43t on finished lamps	7006-88A-1
Calibre «Entre» pour douilles PY43d	7006-88B-1	"Go" gauge for lampholders PY43d	7006-88B-1
Calibre «Entre» pour culot préfocus sur lampes terminées PZ43t	7006-89-1	"Go" gauge for prefocus cap on finished lamps PZ43t	7006-89-1
Calibre «Entre» pour douilles PZ43t	7006-89A-1	"Go" gauge for lampholders PZ43t	7006-89A-1
Calibre «Entre» pour douilles W10.6 x 8.5d pour lampes flash	7006-90A-2	"Go" gauge for lampholder W10.6 x 8.5d for photo-flash lamps	7006-90A-2
Calibre de la force de contact maximale dans la douille W10.6 x 8.5d pour lampes flash	7006-90B-2	Gauge for maximum contact force in lampholders W10.6 x 8.5d for photo-flash lamps	7006-90B-2
Calibre de la force de contact minimale dans la douille W10.6 x 8.5d pour lampes flash	7006-90C-2	Gauge for minimum contact force in lampholder W10.6 x 8.5d for photo-flash lamps	7006-90C-2
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact dans la douille W10.6 x 8.5d pour lampes flash	7006-90D-2	Plug gauge for testing contact-making in lampholders W10.6 x 8.5d for photo-flash lamps	7006-90D-2
Calibre «Entre» pour douilles W2.1 x 9.5d	7006-91-1	"Go" gauge for lampholders W2.1 x 9.5d	7006-91-1
Calibre «N'Entre Pas» pour socle de lampe W2.1 x 9.5d	7006-91B-1	"Not Go" gauge for base W2.1 x 9.5d	7006-91B-1
Calibres d'insertion et de retenue pour douilles W2.1 x 9.5d	7006-91C-1	Insertion and retention for lampholders W2.1 x 9.5d	7006-91C-1
Calibres pour douille W2 x 4.6d	7006-94-1	Gauges for lampholders W2 x 4.6d	7006-94-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour les connecteurs G16t et G16d sur lampes terminées	7006-95-3	"Go" and "Not Go" gauge for terminations G16t and G16d on finished lamps	7006-95-3
Calibre «Entre» pour culots P45t	7006-95A-2	"Go" gauge for caps P45t	7006-95A-2
Calibre «N'Entre Pas» pour culots P45t	7006-95B-2	"Not Go" gauge for caps P45t	7006-95B-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour le bossage d'orientation des culots P45t	7006-95D-2	"Go" and "Not Go" gauge for the locating notch of caps P45t	7006-95D-2
Calibre pour le bossage d'orientation des culots P45t	7006-95E-2	Gauge for the locating notch of caps P45t	7006-95E-2
Calibre pour la dimension Ymax des culots P45t	7006-95F-2	Gauge for dimension Ymax of caps P45t	7006-95F-2
Calibre pour la dimension Rmin. des culots P45t	7006-95G-2	Gauges for dimension Rmin. of caps P45t	7006-95G-2
Calibre «Entre» pour douilles P45t	7006-95H-2	"Go" gauge for lampholders P45t	7006-95H-2
Calibre «Entre» pour la coupe transversale du socle de lampe W3.3 x 10.4d	7006-96-1	"Go" gauge for horizontal section of lamp base W3.3 x 10.4d	7006-96-1
Calibre «Entre» pour la coupe longitudinale du socle de lampe W3.3 x 10.4d	7006-96A-1	"Go" gauge for vertical section of lamp base W3.3 x 10.4d	7006-96A-1
Calibres pour douilles de magicube type X	7006-98-1	Holder plug gauges for magicube type X	7006-98-1
Calibre pour la force d'extraction des douilles pour magicube type X	7006-98A-1	Withdrawal force gauge for holders for magicube type X	7006-98A-1
Calibre «Entre» pour culots X511 sur lampes terminées	7006-99-2	"Go" gauge for caps X511 on finished lamps	7006-99-2
Calibre «Entre» pour douilles X511	7006-99A-1	"Go" gauge for lampholders X511	7006-99A-1
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles X511	7006-99B-1	"Not Go" gauge for lampholders X511	7006-99B-1

	Feuilles		Sheet
Calibres «Entre» pour culots sur lampes terminées GRX10q-.....	7006-101-1	"Go" gauges for caps on finished lamps GRX10q-.....	7006-101-1
Calibres «N'Entre Pas» pour les détrompeurs des culots sur lampes terminées.....	7006-101A-1	"Not Go" gauges for the keys of caps on finished lamps	7006-101A-1
Calibres «A» et «B» «N'Entre Pas» sur lampes terminées	7006-101B-1	"Not Go" gauges "A" and "B" for caps on finished lamps	7006-101B-1
Calibre «Entre» pour douilles GRX10q-.....	7006-101C-1	"Go" gauge for lampholders GRX10q-.....	7006-101C-1
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles GRX10q-.....	7006-101D-1	"Not Go" gauge for lampholders GRX10q-.....	7006-101D-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées 2G7 & 2GX7.....	7006-102-1	"Go" and "Not Go" gauge for caps on finished lamps 2G7 & 2GX7.....	7006-102-1
Calibre «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles 2G7	7006-102A-1	Gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders 2G7	7006-102A-1
Calibre «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles 2G7 & 2GX7	7006-102B-1	Gauge "B" for checking maximum insertion force in lampholders 2G7 & 2GX7.....	7006-102B-1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2G7.....	7006-102C-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders 2G7	7006-102C-1
Calibre «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles 2GX7	7006-103-1	Gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders 2GX7	7006-103-1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2GX7	7006-103A-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders 2GX7	7006-103A-1
Calibre «Entre» pour la vérification des socles W2.5 x 16	7006-104-1	"Go" gauges for checking bases W2.5 x 16.....	7006-104-1
Calibre «Entre» pour la vérification des douilles W2.5 x 16	7006-104A-1	"Go" gauges for checking lampholders W2.5 x 16..	7006-104A-1
Calibre «Entre» pour socles WX2.5x16	7006-104B-1	"Go" gauges for bases WX2.5x16	7006-104B-1
Calibre «Entre» pour douilles WX2.5x16.....	7006-104C-1	"Go" gauges for lampholders WX2.5x16	7006-104C-1
Calibres «Entre» pour socles W3x16d & WX3x16d	7006-105-2	"Go" gauges for bases W3x16d & WX3x16d.....	7006-105-2
Calibre «N'Entre Pas» pour socles W3x16d, WX3x16d, W3x16q & WX3x16q	7006-105A-2	"Not go" gauge for bases W3x16d, WX3x16d, W3x16q & WX3x16q	7006-105A-2
Calibres d'insertion et de retenue pour douilles W3x16d & WX3x16d	7006-105B-2	Insertion and retention gauges for lampholders W3x16d & WX3x16d	7006-105B-2
Calibres «Entre» pour socles W3x16q & WX3x16q	7006-106-2	"Go" gauges for bases W3x16q & WX3x16q.....	7006-106-2
Calibres d'insertion et de retenue pour douilles W3x16q & WX3x16q	7006-106A-2	Insertion and retention gauges for lampholders W3x16q & WX3x16q	7006-106A-2
Calibre «Entre» «A» pour culots PG13 et PGJ13	7006-107-2	"Go" "A" gauge for caps PG13 and PGJ13	7006-107-2
Calibre «Entre» pour connecteurs PG13 et PGJ13	7006-107A-2	"Go" gauge for connectors PG13 and PGJ13	7006-107A-2
Calibre «Entre» «B» pour culots PG13 et PGJ13	7006-107B-1	"Go" gauge "B" for caps PG13 and PGJ13.....	7006-107B-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots PG13 et PGJ13	7006-107C-1	"Go" and "Not Go" gauge for caps PG13 and PGJ13	7006-107C-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles à deux broches GU4	7006-108-2	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin bases GU4	7006-108-2
Calibres pour la vérification des forces maximales d'insertion et d'extraction dans les douilles GU4.....	7006-108A-2	Gauges for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GU4	7006-108A-2
Calibres pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GU4.....	7006-108B-1	Gauges for checking the minimum retention force in lampholders GU4	7006-108B-1
Calibre «Entre» pour douilles GU4	7006-108C-2	"Go" gauge for lampholders GU4.....	7006-108C-2
Calibre à broche simple pour la vérification de la réalité de contact dans les douilles GZ4 et GU4 ..	7006-108D-1	Single-pin gauge for checking contact-making in lampholders GZ4 and GU4.....	7006-108D-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles à deux broches GU5.3	7006-109-1	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin bases GU5.3 ..	7006-109-1
Calibres pour la vérification des forces maximales d'insertion et d'extraction dans les douilles GU5.3 ..	7006-109A-1	Gauges for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GU5.3 ..	7006-109A-1
Calibres pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GU5.3.....	7006-109B-1	Gauges for checking the minimum retention force in lampholders GU5.3	7006-109B-1
Calibre «Entre» pour douilles GU5.3	7006-109C-2	"Go" gauge for lampholders GU5.3.....	7006-109C-2
Calibre «A» pour douilles S14s.....	7006-112A-1	Gauge "A" for lampholders S14s.....	7006-112A-1
Calibre «B» pour douilles S14s.....	7006-112B-1	Gauge "B" for lampholders S14s.....	7006-112B-1
Calibre «C» pour douilles S14s.....	7006-112C-1	Gauge "C" for lampholders S14s.....	7006-112C-1
Calibre «A» pour douilles S14d.....	7006-112D-1	Gauge "A" for lampholders S14d.....	7006-112D-1
Calibre «B1» et «B2» pour douilles S14d	7006-112E-1	Gauge "B1" and "B2" for lampholders S14d.....	7006-112E-1

	Feuilles		Sheet
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles de lampes à deux broches GU7	7006-113-2	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin lamps bases GU7	7006-113-2
Calibre «Entre» et calibre pour la vérification des torsions maximales d'insertion et d'extraction dans les douilles GU7	7006-113A-2	"Go" gauge and gauge for checking the maximum insertion and withdrawal torques in lampholders GU7	7006-113A-2
Calibres pour la vérification de l'alignement des culots pour lampes terminées Fc2	7006-114-1	Gauge for checking alignment of caps on finished lamps Fc2	7006-114-1
Calibre «Entre» pour ensemble de 2 douilles Fc2	7006-114A-1	"Go" gauge for a combined pair of lampholders Fc2	7006-114A-1
Calibre pour la vérification de la réalité de contact dans un ensemble des deux douilles	7006-114B-1	Gauge for testing contact-making in a combined pair of lampholders	7006-114B-1
Calibre «Entre» pour l'ensemble de 2 douilles	7006-115-1	"Go" gauge for a combined pair of lampholders	7006-115-1
Calibres pour la vérification de la force maximale d'insertion et d'extraction dans les douilles à insertion latérale W4.3 × 8.5d	7006-115A-1	Gauge for checking maximum insertion and withdrawal force in lampholders for lateral insertion W4.3 × 8.5d	7006-115A-1
Calibres pour la vérification de la réalité de contact dans un ensemble de deux douilles W4.3 × 8.5d	7006-115B-1	Gauge for testing contact-making in a combined pair of lampholders W4.3 × 8.5d	7006-115B-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées 2G10	7006-118-1	"Go" gauge for caps on finished lamps 2G10	7006-118-1
Calibre «A» pour la vérification des forces maximales d'extraction dans les douilles 2G10	7006-118A-1	Gauge "A" for checking maximum insertion and withdrawal forces in lampholders 2G10	7006-118A-1
Calibre «B» pour la vérification des forces maximales d'extraction dans les douilles 2G10	7006-118B-1	Gauge "B" for checking maximum insertion and withdrawal forces in lampholders 2G10	7006-118B-1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2G10	7006-118C-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders 2G10	7006-118C-1
Calibre pour culot à deux broches GY22	7006-119-1	Gauge for bi-pins caps GY22	7006-119-1
Calibre «Entre» pour douilles GY22	7006-119A-1	"Go" gauge for lampholders	7006-119A-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles GZ10	7006-120-1	"Go" and "Not Go" gauge for bases GZ10	7006-120-1
Calibre «Entre» pour la vérification des torsions maximales d'insertion et d'extraction de douilles GZ10	7006-120A-1	"Go" gauge for checking maximum insertion and withdrawal torques in lampholders GZ10	7006-120A-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles GU10	7006-121-1	"Go" and "Not Go" gauge for bases GU10	7006-121-1
Calibre «Entre» pour la vérification des torsions maximales d'insertion et d'extraction de douilles GU10	7006-121A-1	"Go" gauge for checking maximum insertion and withdrawal torques in lampholders GU10	7006-121A-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles G8.5	7006-122-1	"Go" and "Not Go" gauge for bases G8.5	7006-122-1
Calibres «A» pour douilles G8.5	7006-122A-1	Gauges "A" for lampholders G8.5	7006-122A-1
Calibre «B» pour douilles G8.5	7006-122B-1	Gauge "B" for lampholders G8.5	7006-122B-1
Calibre «C» pour douilles G8.5	7006-122C-1	Gauge "C" for lampholders G8.5	7006-122C-1
Calibre «N'entre pas» pour douilles G8.5	7006-122D-1	"Not Go" gauge for lampholders G8.5	7006-122D-1
Calibre «Entre» pour culots GU10q	7006-123-1	"Go" gauge for caps GU10q	7006-123-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots GU10q	7006-123A-1	"Not Go" gauge for caps GU10q	7006-123A-1
Calibre «Entre» pour douille GU10q	7006-123B-1	"Go" gauge for lampholder GU10q	7006-123B-1
Calibre pour la vérification de la force minimale de retenue des douilles GU10q	7006-123C-1	Gauge for checking minimum retention force of lampholders GU10q	7006-123C-1
Calibres pour la réalité du contact pour douilles GZ10q	7006-124-1	Contact-making gauges for lampholders GZ10q	7006-124-1
Calibre «Entre» pour douilles 2GX13	7006-125-1	"Go" gauge for lampholders 2GX13	7006-125-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» «A» pour culots 2GX13	7006-125A-1	"Go" and "Not Go" gauge "A" for caps 2GX13	7006-125A-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» «B» pour culots 2GX13	7006-125B-1	"Go" and "Not Go" gauge "B" for caps 2GX13	7006-125B-1
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles 2GX13	7006-125C-1	Gauge for testing contact-making in lampholders 2GX13	7006-125C-1
Calibre «Entre» pour socle G5.3-4.8	7006-126-1	"Go" gauge for base G5.3-4.8	7006-126-1
Calibres «A» pour connecteur G5.3-4.8	7006-126A-1	Gauges "A" for connector G5.3-4.8	7006-126A-1
Calibres «B» pour connecteur G5.3-4.8	7006-126B-1	Gauges "B" for connector G5.3-4.8	7006-126B-1

GAUGES FOR LAMP CAPS AND BASES CALIBRES POUR CULOTS ET SOCLES DE LAMPES		Page 1/3
BA9, B15, BA15 & B22	Go/Entre	7006-11-8
BA9, B15, B22 & BY22d	Not Go/N'entre pas	7006-10-8
BAX9s & BAY9s	Go/Entre	7006-9-1
B15d, B22d & BY22d	Insertion	7006-4A-2
B15d & B22d	Retention/Retenue	7006-4B-1
BA15 & BAY15	Retention/Retenue	7006-14-1
BA15 & BAY15d	Dimension B	7006-14B-1
BA15s-3	Go/Entre	7006-11E-1
BAU15 & BAZ15d	Dimension B	7006-11D-1
BAU15s	Go/Entre	7006-19A-1
BAY15	Go/Entre	7006-11B-2
BAY15	Go for dimension P max./Entre pour dimension P max.	7006-14C-2
BAZ15d	Go/Entre	7006-11C-1
BA20	Go/Entre	7006-2-3
BA21-3(120°)	Go/Entre	7006-17-4
B22d-3(90°/135°)25x26	Go/Entre	7006-19-2
B22d	Acceptance/Acceptation	7006-3-1
BY22d	Go/Entre	7006-17A-1
E5	Go/Entre	7006-25D-1
E5	Not Go/N'entre pas	7006-25E-1
E10	Go/Entre	7006-27A-2
E10 & EY10	Not Go/N'entre pas	7006-28E-1
EP10	Not Go/N'entre pas	7006-28-7
EP10	Go/Entre	7006-37-1
EY10	Go/Entre	7006-7-1
E11	Go/Entre	7006-6-1
E12	Go/Entre	7006-27H-1
E12	Additional Go/Additionnel Entre	7006-27J-1
E12	Not Go/N'entre pas	7006-28C-1
E12	Contact-making/Réalité du contact	7006-32-1
E14	Go/Entre	7006-27F-1
E14	Go for dimension S1/Entre pour dimension S1	7006-27G-1
E14	Not Go/N'entre pas	7006-28B-1
E14	Contact-making/Réalité du contact	7006-54-2
E14	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-55-2
E17	Go/Entre	7006-27K-1
E17	Not Go/N'entre pas	7006-28F-1
E17	Contact-making/Réalité du contact	7006-26D-1
E26 & E26d	Go/Entre	7006-27D-2
E26 & E26d	Not Go/N'entre pas	7006-29L-3
E26 & E26d	Contact-making/Réalité du contact	7006-29-2
E26d	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-29A-2
E26d	Go with reference diameter of 23 mm/Entre avec un diamètre de référence de 23 mm	7006-29B-2
E26d	Go with reference diameter of 13,2 mm/Entre avec un diamètre de référence de 13,2 mm	7006-29C-2
E26d	Go with reference diameter of 10,4 mm/Entre avec un diamètre de référence de 10,4 mm	7006-29D-1
E27	Go/Entre	7006-27B-1
E27	Go for dimension S1/Entre pour dimension S1	7006-27C-1
E27	Not Go/N'entre pas	7006-28A-1
E27	Contact-making/Réalité du contact	7006-50-1
E27/51x39	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-51-2
E27	Protection against accidental contact during insertion/Protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion	7006-51A-2
E39	Contact-making/Réalité du contact	7006-24A-1
E39	Go/Entre	7006-24B-1
E39	Not Go/N'entre pas	7006-24C-1
E40	Go/Entre	7006-27-7
E40	Not Go/N'entre pas	7006-28D-1
E40	Contact-making/Réalité du contact	7006-52-1
CONTENTS BY DESIGNATION (Caps/bases) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Culots/socles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

GAUGES FOR LAMP CAPS AND BASES CALIBRES POUR CULOTS ET SOCLES DE LAMPES		Page 2/3
E40	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-53-1
Fc2	Alignment/Alignement	7006-114-1
Fa6	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-41-2
Fa8	Go/Entre	7006-40-1
Fa8	Not Go/N'entre pas	7006-40A-1
G1.27, GX1.27, G2.54, GX2.54 & G3.17	Go/Entre	7006-41-1
G4	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-72-1
GU4	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-108-2
GZ4	Go/Entre	7006-67-1
G5	Go and Not Go/Entre et N'entre pas (Unmounted/Non assemblés)	7006-46-3
G5	Go/Entre	7006-46A-3
G5.3	Go/Entre	7006-73-1
G5.3-4.8	Go/Entre	7006-126-1
GU5.3	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-109-1
GX5.3	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-73B-2
GY5.3	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-73C-2
G6.35, GX6.35, GY6.35 & GZ6.35	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-61-4
G6.35, GX6.35 & GY6.35	Go/Entre	7006-61A-2
GZ6.35	Go/Entre	7006-59B-1
2G7 & 2GX7	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-102-1
GU7	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-113-2
GR8	Go/Entre (Unmounted/Non assemblés)	7006-68-2
GR8	Entry/Entrée	7006-68A-2
GR8 & GR10q	Go/Entre	7006-68E-1
GR8 & GR10q	Go and Not Go/Entre et N'entre pas (Unmounted/Non assemblés)	7006-68F-1
G8.5	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-122-1
G9.5	Go/Entre	7006-70D-1
GY9.5 & GZ9.5	Go/Entre	7006-70C-2
G10q, GX10q, GY10q & GZ10q	Go/Entre	7006-79-2
GR10q	Go/Entre (Unmounted/Non assemblés)	7006-77-2
GR10q	Entry/Entrée	7006-77A-2
GRX10q	Go/Entre	7006-101-1
GRX10q	Not Go/N'entre pas	7006-101A-1
GRX10q	Not Go "A" and "B"/N'entre pas «A» et «B»	7006-101B-1
GU10	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-121-1
GU10q	Go/Entre	7006-123-1
GU10q	Not Go/N'entre pas	7006-123A-1
GX10q	Go/Entre	7006-84-2
GX10q	Not Go "A"/N'entre pas «A»	7006-84A-1
GX10q	Not Go "B"/N'entre pas «B»	7006-84B-1
GX10q	Keys/Détrompeurs	7006-84E-1
GX10q	Not Go/N'entre pas	7006-84F-1
GY10q	Go/Entre	7006-85-2
GY10q	Not Go "A"/N'entre pas «A»	7006-85A-1
GY10q	Keys/Détrompeurs	7006-85D-1
GY10q	Not Go/N'entre pas	7006-85E-1
GZ10	Go and not Go/Entre et N'entre pas	7006-120-1
2G10	Go/Entre	7006-118-1
2G11	Go/Entre	7006-82-1
G12	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-80-1
G13	Go and Not Go/Entre et N'entre pas (Unmounted/Non assemblés)	7006-44-4
G13	Go/Entre	7006-45-4
2G13	Go/Entre	7006-33-2
2GX13	Go and Not Go "A"/Entre et N'entre pas «A»	6006-125A-1
2GX13	Go and Not Go "B"/Entre et N'entre pas «B»	6006-125B-1
G16t & G16d	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-95-3
GY16	Go/Entre	7006-74-1
G17q-7 & GY17q-7	Go/Entre	7006-58A-3
GX17q-7	Go/Entre	7006-58B-3
CONTENTS BY DESIGNATION (Caps/bases) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Culots/socles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

GAUGES FOR LAMP CAPS AND BASES CALIBRES POUR CULOTS ET SOCLES DE LAMPES		Page 3/3
G22	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-75-1
GY22	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-119-1
G23	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-69-2
GX23	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-86-1
G24, GX24 & GY24	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-78-3
G32	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-87-2
G38	Go/Entre	7006-76-1
G38	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-76A-1
GX38q	Go/Entre	7006-65-1
PG12 & PGX12	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-81-3
PG13 & PGJ13	Go A/Entre A	7006-107-2
PG13 & PGJ13	Go B/Entre B	7006-107B-1
PG13 & PGJ13	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-107C-1
PX13.5s	Go/Entre	7006-35-1
PX13.5s	Not Go (1st gauge)/N'entre pas (1er calibre)	7006-35A-1
PX13.5s	Not Go (2nd gauge)/N'entre pas (2e calibre)	7006-35B-1
P14.5s	Go/Entre	7006-49-1
P14.5s	Dimension T min.	7006-64-1
PG22-6.35	Go/Entre	7006-48-1
PK22s	Combined Go/Entre combiné	7006-66-2
P26s	Go/Entre	7006-36A-1
PX26	Go/Entre	7006-5-2
PX26	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-5A-1
PX26	Not Go/N'entre pas	7006-5B-2
P28s	Go/Entre	7006-42-1
P30s	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-56-2
P30s	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-56A-2
P40s	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-43-2
P43t-38	Go/Entre	7006-39-1
P43t & PX43t	Not Go/N'entre pas	7006-39A-3
P43t-38, PX43t,		
PY43d & PZ43t	Dimension Y max.	7006-39B-2
PX43t	Go/Entre	7006-34A-1
PY43d	Go/Entre	7006-88-1
PY43d & PZ43t	Not Go/N'entre pas	7006-88A-1
PZ43t	Go/Entre	7006-89-1
P45	Go for ring/Entre pour la collerette	7006-95A-2
P45	Not Go for ring/N'entre pas pour la collerette	7006-95B-2
P45	Go and Not Go for the locating notches of the ring/Entre et N'entre pas pour les bossages d'orientation de la collerette	7006-95D-2
P45	Go for the locating notches of the ring/Entre pour les bossages d'orientation de la collerette	7006-95E-2
P45	Go/Entre	7006-95F-2
P45	Dimensions P min. & R min.	7006-95G-2
R17d	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-57-3
W2.1x9.5d	Not Go/N'entre pas	7006-91B-1
W2.5x16	Go/Entre	7006-104-1
WX2.5x16	Go/Entre	7006-104B-1
W3x16d & WX3x16d	Go/Entre	7006-105-2
W3x16d, WX3x16d,		
W3x16q & WX3x16q	Not Go/N'entre pas	7006-105A-2
W3x16q & WX3x16q	Go/Entre	7006-106-2
W3.3x10.4d	Go/Entre	7006-96-1
W3.3x10.4d	Go for vertical section/Entre pour la coupe longitudinale	7006-96A-1
X511	Go/Entre	7006-99-2
Flashcube/Cube Flash	Go/Entre	7006-71-1
Flashcube/Cube Flash	Torsion test/Essai de torsion	7006-71A-1
Edge Chamfers/Chanfreins sur les arêtes		7006-1-2
CONTENTS BY DESIGNATION (Caps/bases) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Culots/socles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

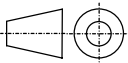
GAUGES FOR LAMPHOLDERS CALIBRES POUR DOUILLES		Page 2/5
E27	Detecting side-contacts/Détection de contacts latéraux	7006-22B-1
E27	Gauge I for checking contact resiliency/Calibre I pour la vérification de la résilience du contact	7006-22C-1
E27	Gauge II for checking contact resiliency/Calibre II pour la vérification de la résilience du contact	7006-22D-1
E27	Go/Entre	7006-25A-2
E39	Protection against bulb-neck damage and testing contact-making/Protection contre la fêlure du col de l'ampoule et réalité du contact	7006-24D-1
E39	Go/Entre	7006-24E-1
E39	Maximum insertion torque/Torsion maximale d'insertion	7006-24F-1
E39	Minimum torque/Torsion minimale	7006-24G-1
E40	Protection against bulb-neck damage and testing contact-making/Protection contre la fêlure du col de l'ampoule et réalité du contact	7006-23-3
E40	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-24-3
Fc2	Go/Entre	7006-114A-1
Fc2	Contact-making/Réalité de contact	7006-114B-1
Fa4	Go/Entre	7006-59-1
Fa6	Go and contact-making/Entre et réalité du contact	7006-41A-2
Fa8	Maximum insertion and withdrawal forces/Forces maximales d'insertion et d'extraction	7006-58-1
Fa8	Minimum withdrawal force and contact-making/Force minimale d'extraction et réalité du contact	7006-58G-1
G4	Go/Entre	7006-72A-3
G4	Minimum contact force/Force minimale de contact	7006-72B-2
GU4	Maximum insertion and withdrawal forces/Forces maximales d'insertion et d'extraction	7006-108A-2
GU4	Minimum retention force/Forces minimale de retenue	7006-108B-1
GU4	Go/Entre	7006-108C-2
GZ4	Go for connector/Entre pour connecteur	7006-67A-2
GZ4 & GU4	Contact making/Réalité de contact	7006-108D-1
G5	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-47A-2
G5	Contact-making/Réalité de contact	7006-47B-3
G5	Go/Entre	7006-47C-3
G5.3	Go/Entre	7006-73A-1
G5.3-4.8	Gauge "A"/Calibres «A»	7006-126A-1
G5.3-4.8	Gauge "B"/Calibres «B»	7006-126B-1
GU5.3	Maximum insertion and withdrawal forces/Forces maximales d'insertion et d'extraction	7006-109A-1
GU5.3	Minimum retention force/Forces minimale de retenue	7006-109B-1
GU5.3	Go/Entre	7006-109C-2
GX5.3	Go/Entre	7006-73D-3
GX5.3	Maximum withdrawal force of contacts/Force maximale d'extraction des contacts	7006-73F-2
GX5.3 & GU5.3	Contact-making/Réalité de contact	7006-73G-2
GY5.3	Go/Entre	7006-73E-3
GY5.3	Maximum withdrawal force of contacts/Force maximale d'extraction des contacts	7006-73H-2
GY5.3	Minimum retention force of contacts/Force minimale de retenue des contacts	7006-73J-1
G6.35, GX6.35 & GY6.35	Go/Entre	7006-61B-3
G6.35 & GX6.35	Minimum contact force/Force minimale de contact	7006-61C-3
GY6.35	Minimum contact retention force/Force minimale de retenue des contacts	7006-59D-1
GZ6.35 & GZ4	Minimum contact force in connectors/Force minimale de contact dans les connecteurs	7006-59A-2
GZ6.35	Go for connectors/Entre pour connecteurs	7006-59C-2
2G7	Go "A"/Entre «A»	7006-102A-1
GU7	Go and maximum insertion and withdrawal torque/Entre et torsions maximales d'insertion et d'extraction	7006-113A-2
2G7 & 2GX7	Go "B"/Entre «B»	7006-102B-1
2G7	Go "C"/Entre «C»	7006-102C-1
CONTENTS BY DESIGNATION (Holders) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Douilles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

GAUGES FOR LAMPHOLDERS CALIBRES POUR DOUILLES		Page 3/5
2GX7	Go "A"/Entre «A»	7006-103-1
2GX7	Go "C"/Entre «C»	7006-103A-1
2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 & GY32	Go "D"/Entre «D»	7006-69D-5
2G7, 2GX7, 2G11, G23 GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 & GY32	Go "E"/Entre «E»	7006-69E-5
GR8	Go "A" and "B"/Entre «A» et «B»	7006-68C-1
GR8	Go "C"/Entre «C»	7006-68D-1
G8.5	Go "A"/Entre «A»	7006-122A-1
G8.5	Go "B"/Entre «B»	7006-122B-1
G8.5	Go "C"/Entre «C»	7006-122C-1
G8.5	Not Go/N'entre pas	7006-122D-1
G9.5	Go/Entre	7006-70E-1
G9.5	Minimum contact retention force/Force minimale de retenue des contacts	7006-70F-1
GX9.5	Go/Entre	7006-70-1
GX9.5	Minimum contact force/Force minimale de contact	7006-70A-1
GX9.5	Retention/Retenue	7006-70B-1
GY9.5 & GZ9.5	Go/Entre	7006-70G-1
G10q, GX10q, GY10q & GZ10q	Go for contacts/Entre pour les contacts	7006-79A-2
G10q, GX10q & GY10q	Contact-making/Réalité du contact	7006-79B-1
GR10q	Go "A" and "B"/Entre «A» et «B»	7006-77B-1
GR10q	Go "C"/Entre «C»	7006-77C-1
GRX10q	Go/Entre	7006-101C-1
GRX10q	Not Go/N'entre pas	7006-101D-1
GU10	Insertion and withdrawal/Insertion et extraction	7006-121A-1
GU10q	Go/Entre	7006-123B-1
GU10q	Minimum retention force/Force minimale de retenue	7006-123C-1
GX10q	Go/Entre	7006-84C-2
GX10q	Go "B"/Entre «B»	7006-84D-1
GX10q	Not Go/N'entre pas	7006-84G-1
GY10q	Go/Entre	7006-85B-2
GY10q	Go "B"/Entre «B»	7006-85C-1
GY10q	Not Go/N'entre pas	7006-85F-1
GZ10	Insertion and withdrawal/Insertion et extraction	7006-120A-1
GZ10q	Contact-making/Réalité du contact	7006-124-1
2G10	Go "A"/Entre «A»	7006-118A-1
2G10	Go "B"/Entre «B»	7006-118B-1
2G10	Go "C"/Entre «C»	7006-118C-1
2G11	Go "A"/Entre «A»	7006-82A-1
2G11	Go "B"/Entre «B»	7006-82B-1
2G11	Go "C"/Entre «C»	7006-82C-1
G12	Go "A"/Entre «A»	7006-80A-1
G12	Go "B"/Entre «B»	7006-80B-1
G12	Go "C"/Entre «C»	7006-80C-1
G12, PG12 & PGX12	Go "D"/Entre «D»	7006-80D-3
G12, PG12 & PGX12	Go "E"/Entre «E»	7006-80E-3
G13	Contact-making/Réalité du contact	7006-60B-4
G13	Go/Entre	7006-60C-3
2G13	Insertion and contact-making/Insertion et réalité du contact	7006-33A-2
2G13	Contact-making/Réalité du contact	7006-33B-1
2GX13	Go/Entre	7006-125-1
2GX13	Contact-making/Réalité du contact	7006-125C-1
G17q, GX17q & GY17q	Contact-making/Réalité du contact	7006-58C-1
G17q-7 & GY17q-7	Go/Entre	7006-58D-1
GX17q-7	Go/Entre	7006-58E-1
G17q, GX17q & GY17q	Rotation/Rotation	7006-58F-1
G22	Go/Entre	7006-75A-1
GY22	Go/Entre	7006-119A-1
G23	Go "A"/Entre «A»	7006-69A-1
G23 & GX23	Go "B"/Entre «B»	7006-69B-2
G23	Go "C"/Entre «C»	7006-69C-1
CONTENTS BY DESIGNATION (Holders) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Douilles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

GAUGES FOR LAMPHOLDERS CALIBRES POUR DOUILLES		Page 4/5
GX23	Go "A"/Entre «A»	7006-86A-1
GX23	Go "C"/Entre «C»	7006-86B-1
G24, GX24 & GY24	Go "A"/Entre «A»	7006-78A-4
G24, GX24 & GY24	Go "B"/Entre «B»	7006-78B-4
G24, GX24 & GY24	Go "C"/Entre «C»	7006-78C-4
G24, GX24 & GY24	Not Go "F"/N'entre pas «F»	7006-78F-5
G24, GX24 & GY24	Go "G"/Entre «G»	7006-78G-4
G32 & GY32	Go "A1"/Entre «A1»	7006-87A-2
G32, GX32 & GY32	Go "B"/Entre «B»	7006-87B-2
G32, GX32 & GY32d	Go "C"/Entre «C»	7006-87C-2
G32, GX32 & GY32d	Not Go "F"/N'entre pas «F»	7006-87D-2
G32, GX32 & GY32d	Go "G"/Entre «G»	7006-87E-2
GX32	Go "A2"/Entre «A2»	7006-87F-2
G38	Go (1st gauge)/Entre (1er calibre)	7006-76B-1
G38	Go (2nd gauge)/Entre (2e calibre)	7006-76C-1
G38	Minimum contact force/Force minimale de contact	7006-76D-1
GX38q	Go/Entre	7006-65A-1
GX38q	Withdrawal force/Force d'extraction	7006-65B-1
PG12 & PGX12	Go "A"/Entre «A»	7006-81A-3
PG12 & PGX12	Go "B"/Entre «B»	7006-81B-3
PG12 & PGX12	Go "C"/Entre «C»	7006-81C-3
PG12 & PGX12	Go "F"/Entre «F»	7006-81F-3
PG12 & PGX12	Go "G"/Entre «G»	7006-81G-3
PG13 & PGJ13	Go/Entre	7006-107A-2
PX13.5s	Go/Entre	7006-35C-1
PX13.5s	Not Go/N'entre pas	7006-35D-1
PX13.5s	Rotation	7006-35E-1
P14.5s	Go/Entre	7006-49A-1
P14.5s	Not Go/N'entre pas	7006-49B-1
PK22s	Go/Entre	7006-66A-1
P26s	Go/Entre	7006-36-1
PX26	Go/Entre	7006-65C-1
P28s	Go/Entre	7006-42A-2
P43	Go/Entre	7006-39C-1
PX43	Go/Entre	7006-34-1
PY43d	Go/Entre	7006-88B-1
PZ43t	Go/Entre	7006-89A-1
P45t	Go (preferred type)/Entre (type recommandé)	7006-95H-2
R7s	Go for combined pair of holders/Entre pour combinaison de deux douilles	7006-62-3
RX7s	Go for combined pair of holders/Entre pour combinaison de deux douilles	7006-62A-1
R17d	Go/Entre	7006-57A-1
R17d	Contact-making/Réalité du contact	7006-57B-1
S14d	Go "A"/Entre «A»	7006-112D-1
S14d	Go "B1" and "B2"/Entre «B1» et «B2»	7006-112E-1
S14s	Go "A"/Entre «A»	7006-112A-1
S14s	Go "B"/Entre «B»	7006-112B-1
S14s	Go "C"/Entre «C»	7006-112C-1
W2x4.6d	Insertion, withdrawal and retention forces/Forces d'insertion, d'extraction et de retenue	7006-94-1
W2.1x9.5d	Go/Entre	7006-91-1
W2.1x9.5d	Insertion and retention/Insertion et retenue	7006-91C-1
W2.5x16	Go/Entre	7006-104A-1
WX2.5x16	Go/Entre	7006-104C-1
W3x16d & WX3x16d	Insertion and retention/Insertion et retenue	7006-105B-2
W3x16q & WX3x16q	Insertion and retention/Insertion et retenue	7006-106A-2
W4.3x8.5d	Go/Entre	7006-115-1
W4.3x8.5d	Insertion and withdrawal forces/Forces d'insertion et de retenue	7006-115A-1
W4.3x8.5d	Contact-making/Réalité du contact	7006-115B-1
W10.6x8.5d	Go/Entre	7006-90A-2
W10.6x8.5d	Maximum contact force/Force de contact maximale	7006-90B-2
CONTENTS BY DESIGNATION (Holders) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Douilles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

GAUGES FOR LAMPHOLDERS CALIBRES POUR DOUILLES		Page 5/5
W10.6x8.5d W10.6x8.5d	Minimum contact force/Force de contact minimale Contact-making/Réalité du contact	7006-90C-2 7006-90D-2
X511 X511	Go/Entre Not Go/N'entre pas	7006-99A-1 7006-99B-1
Magicube type X Magicube type X	Go/Entre Withdrawal force/Force d'extraction	7006-98-1 7006-98A-1
Edge chamfers/Chanfreins sur les arêtes		7006-1-2
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001		
CONTENTS BY DESIGNATION (Holders) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Douilles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

**GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS FOR TESTING
PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT
CALIBRE POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES POUR LA
VERIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS
ACCIDENTELS E26d**

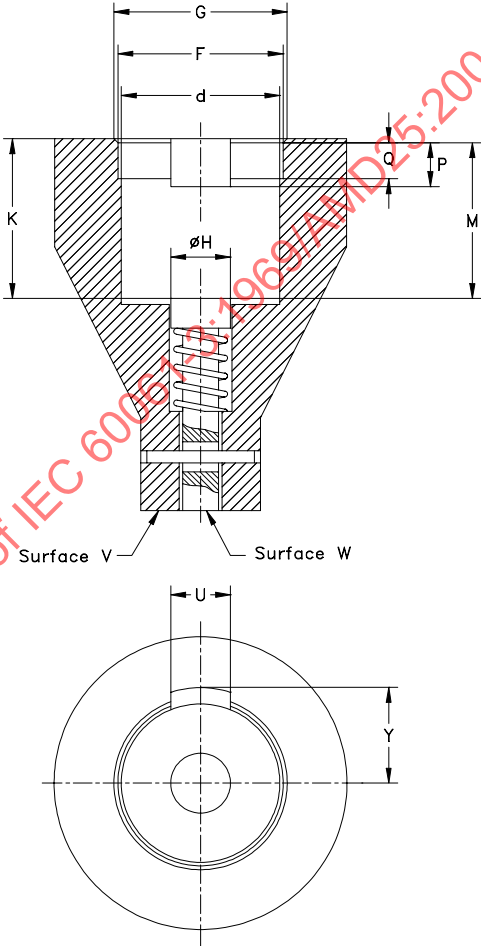


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap E26d, see sheet 7004-29.
Pour les détails du culot E26d, voir feuille 7004-29.



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

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

(1) Future objective 26,52 mm.
(1) Objectif futur 26,52 mm.

Reference	Dimension	Tolerance
d	26,54 (1)	+0,0 - 0,02
F	27,66	+ 0,02 - 0,0
G	29,0	+ 0,03 - 0,0
H	14,0	+ 0,1 - 0,1
K	26,72	+ 0,0 - 0,05
M	26,05	+ 0,0 - 0,05
P	8	+ 0,1 - 0,1
Q	6	+ 0,1 - 0,1
U	10	+ 0,1 - 0,1
Y	16	+ 0,1 - 0,1

PURPOSE: To check protection against accidental contact of caps E26d on finished lamps.

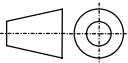
TESTING: When the lamp has been pushed into the gauge as far as it will go with the side solder of the cap located in the recess provided, surface W of the plunger shall not project beyond surface V.

BUT: Vérification de la protection contre les contacts accidentels des culots E26d sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque la lampe est introduite aussi profondément que possible dans le calibre avec la soudure latérale du culot positionnée dans l'emplacement prévu à cet effet, la surface W du plongeur ne doit pas dépasser la surface V.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

GAUGE WITH REFERENCE DIAMETER OF 23 mm FOR CAPS
CALIBRE AVEC UN DIAMETRE DE REFERENCE DE 23 mm
POUR CULOTS
E26d

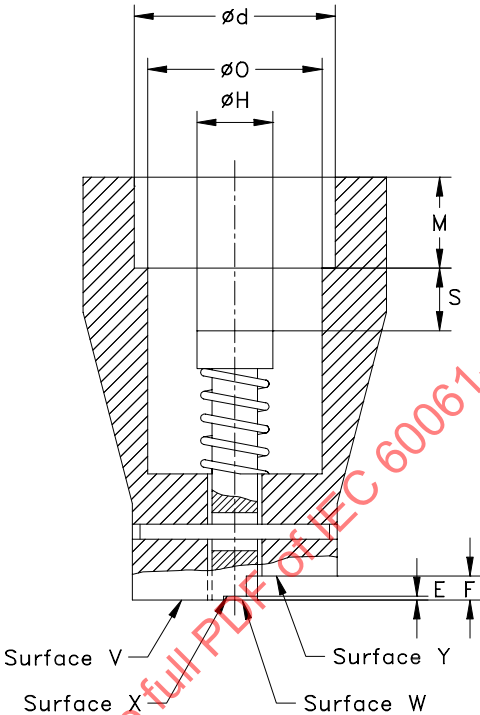


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap E26d, see sheet 7004-29.
Pour les détails du culot E26d, voir feuille 7004-29.



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

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

Compliance with this gauge is not required in North America.
La conformité au moyen de ce calibre n'est pas requise en Amérique du Nord.

(1) Future objective 26,52 mm.
(1) Objectif futur 26,52 mm.

Reference	Dimension	Tolerance
d	26,54 (1)	+0,02 - 0,0
E	0,5	+ 0,0 - 0,01
F	3,17	+ 0,01 - 0,0
H	14	+ 0,1 - 0,1
M	12	+ 0,1 - 0,1
O	23,0	+ 0,01 - 0,01
S	8,25	+ 0,01 - 0,0

PURPOSE: To check dimensions Smin., Smax., S1min. and S1max. of caps E26d.

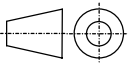
TESTING: When the cap (or lamp) has been pushed into the gauge as far as it will go, surface W of the plunger shall project beyond surface Y, but for unmounted caps, shall not project beyond surface X.
For caps on finished lamps, surface W shall not project beyond surface V.

BUT: Vérification des dimensions Smin., Smax., S1min. and S1max. des culots E26d.

ESSAI: Lorsque le culot (ou la lampe) est introduit aussi profondément que possible dans le calibre, la surface W du plongeur doit dépasser la surface Y, mais pour les culots non assemblés, il ne doit pas dépasser la surface X.
Pour les culots sur lampes terminées, la surface W ne doit pas dépasser la surface V.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

**GAUGE WITH REFERENCE DIAMETER OF 13,2 mm
FOR CAPS
CALIBRE AVEC UN DIAMETRE DE REFERENCE DE 13,2 mm
POUR CULOTS
E26d**

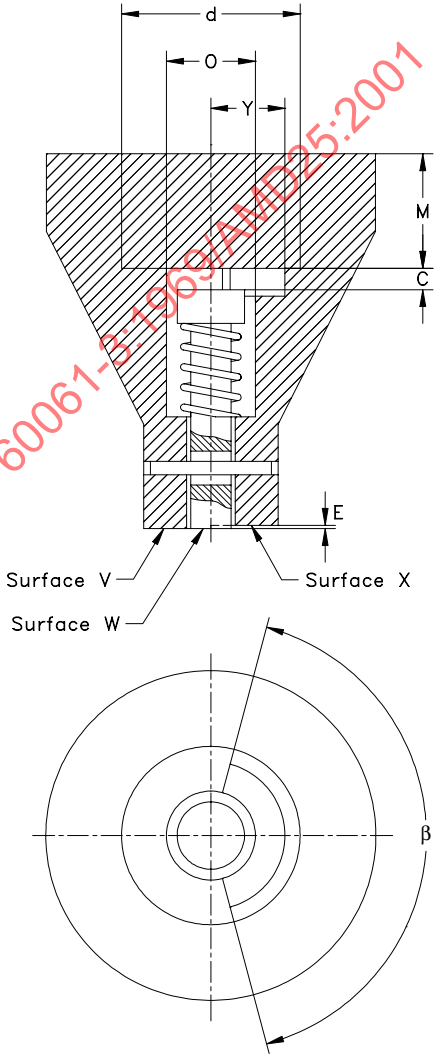


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap E26d, see sheet 7004-29.
Pour les détails du culot E26d, voir feuille 7004-29.



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

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

(1) Future objective 26,52 mm.
(1) Objectif futur 26,52 mm.

PURPOSE: To check dimensions Cmax. and C1max. of caps E26d.

Reference	Dimension	Tolerance
C	3,17	+ 0,01 - 0,0
d	26,54 (1)	+0,0 - 0,02
E	0,5	+ 0,0 - 0,01
M	17	+ 0,1 - 0,1
O	13,2	+ 0,01 - 0,01
Y	11	+ 0,1 - 0,1
β	150°	+ 1° - 1°

TESTING: When the unmounted cap has been pushed into the gauge as far as it will go, surface W of the plunger shall not project beyond surface X. For caps on finished lamps, surface W shall not project beyond surface V. In this instance, the cap shall be so positioned that the solder on the intermediate contact is located in the recess provided in the gauge.

BUT: Vérification des dimensions Cmax. and C1max. des culots E26d.

ESSAI: Lorsque le culot non assemblé est introduit aussi profondément que possible dans le calibre, la surface W du plongeur ne doit pas dépasser la surface X. Dans le cas des culots des lampes terminées, la surface W ne doit pas dépasser la surface V. Dans ce cas, le culot doit être positionné de façon à ce que la soudure du contact intermédiaire soit située dans l'évidement prévu dans le calibre.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

GAUGES FOR TESTING THE RELATIVE POSITIONS OF THE CONTACTS IN LAMPHOLDERS CALIBRES POUR LE CONTROLE DES POSITIONS RELATIVES DES CONTACTS DANS LES DOUILLES E26d

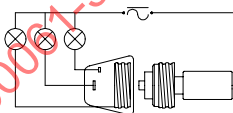
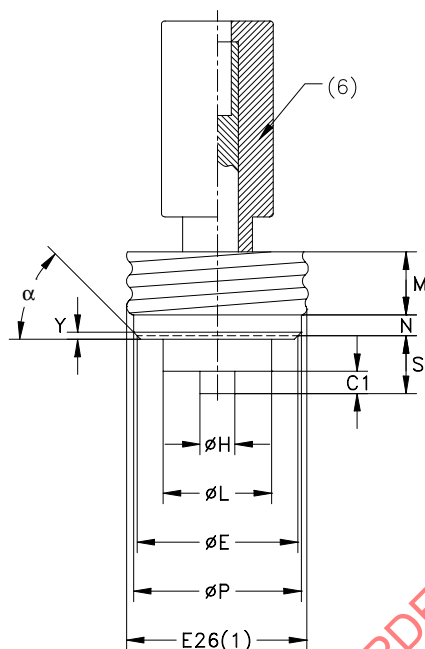


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holder E26d, see sheet 7005-29.
Pour les détails de la douille E26d, voir feuille 7005-29.



TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI

- (1) The thread of each gauge is made in accordance with the maximum dimensions of the cap on a finished lamp, subject to a tolerance of + 0,0 mm; - 0,03 mm. See sheet 7004-21A.
- (2) Two similar gauges are required for the test. They are referred to below as "gauge A" and "gauge B" and differ only in respect of dimension C1.
- (3) Applicable to gauge A only.
- (4) Applicable to gauge B only.
- (5) Compliance to this dimension is not required in North America.
- (6) Insulating material. All other parts metal.

- (1) Le filetage de chaque calibre est exécuté conformément aux dimensions maximales du culot sur lampes terminées avec une tolérance de + 0,0 mm; - 0,03 mm. Voir feuille 7004-21A.

Reference	Dimension	Tolerance
C1 (2)(3)	0,79	+ 0,0 - 0,01
C1 (2)(4)	3,17	+0,01 - 0,0
E	23	—
H	5	+ 0,1 - 0,1
L	15,5	+ 0,1 - 0,1
M	9	+ 0,2 - 0,2
N	3	+ 0,2 - 0,2
P	24,0	+ 0,0 - 0,05
S (5)	8,25	+ 0,02 - 0,0
Y	1	+ 0,1 - 0,1
α	45°	+ 30' - 30'

- (2) Deux calibres analogues sont nécessaires pour l'essai. Ils sont indiqués ci-dessous «calibre A» et «calibre B». La seule différence porte sur la dimension C1.
- (3) Applicable uniquement au calibre A.
- (4) Applicable uniquement au calibre B.
- (5) La conformité à cette dimension n'est pas requise en Amérique du Nord.
- (6) Matière isolante. Tous les autres parties en métal.

PURPOSE: To check that lampholder contacts are capable of assuming simultaneously the positions corresponding to:

- a) dimensions C1min. and S1max. and
- b) dimensions C1max. and S1max. specified for the cap on a finished lamp.

TESTING: When gauge A and gauge B, in turn, are fully screwed home in the lampholder, the three lamps shall light in each case.

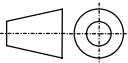
BUT: Vérifier que les contacts de la douille puissent satisfaire simultanément aux positions correspondantes aux :

- a) dimensions C1min. et S1max. et aux
- b) dimensions C1max. et S1max. comme indiquées pour le culot sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque les calibres A et B sont complètement vissés, à tour de rôle, dans la douille, les trois lampes doivent s'allumer dans chaque cas.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES E26d

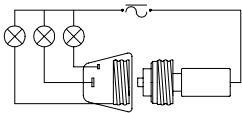


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holder E26d, see sheet 7005-29.
Pour les détails de la douille E26d, voir feuille 7005-29.

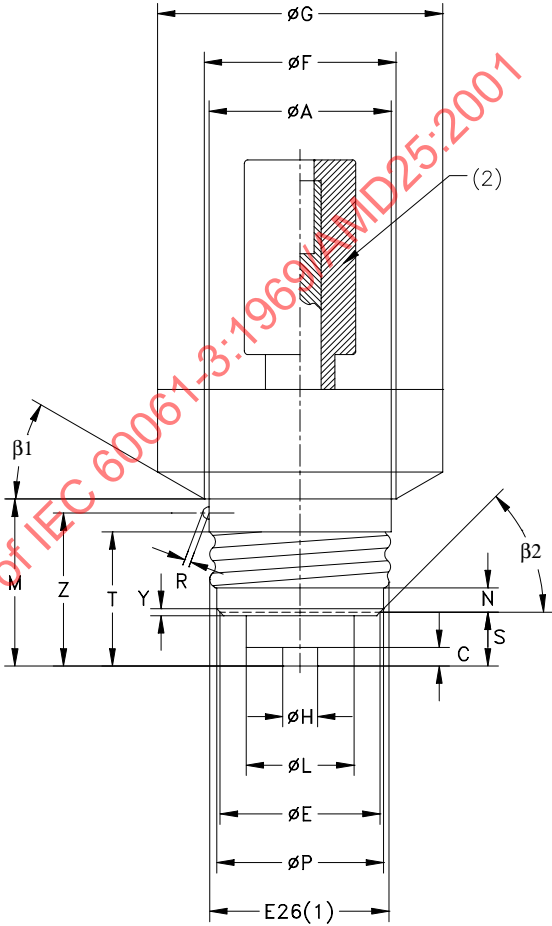


TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI

- (1) The thread of the gauge is made in accordance with the maximum dimensions of the cap on a finished lamp, subject to a tolerance of + 0,0 mm; - 0,03 mm. See sheet 7004-21A.
(2) Insulating material. All other parts metal.

- (1) Le filetage du calibre est exécuté conformément aux dimensions maximales du culot sur lampes terminées avec une tolérance de + 0,0 mm; - 0,03 mm. Voir feuille 7004-21A.
(2) Matière isolante. Tous les autres parties en métal.

Reference	Dimension	Tolerance
A	26,2	+ 0,02 - 0,0
C	2,67	+0,05 - 0,0
E	23	--
F	27,56	+ 0,02 - 0,0
G	41,0	+ 0,02 - 0,0
H	4,37	+ 0,0 - 0,02
L	15,49	+ 0,0 - 0,02
M	24,0	+ 0,0 - 0,05
N	3	+ 0,2 - 0,2
P	24,0	+ 0,0 - 0,05
R	0,89	+ 0,03 - 0,0
S	7,75	+ 0,0 - 0,05
T	19,3	+ 0,0 - 0,05
Y	1	+ 0,1 - 0,1
Z	22	+ 0,1 - 0,1
β1	30°	+ 30' - 30'
β2	45°	+ 30' - 30'



PURPOSE: To check contact-making in lampholders E26d.
This gauge may not be suitable for testing metal-shell paper-lined lampholders for which the gauge shown on sheet 7006-29H shall be used.

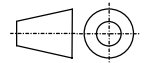
TESTING: When the gauge is fully screwed home in the lampholder, the three lamps shall light.
In this position there shall be a clearance between the gauge and the upper edge of the lampholder. This may be verified by the use of a feeler gauge with a thickness of 0,08 mm and a width of 5 mm.

BUT: Vérification de la réalité du contact dans les douilles E26d.
Ce calibre ne peut pas convenir à la vérification des douilles à chemise métallique, doublée de papier, pour lesquelles on doit se servir du calibre figurant sur la feuille 7006-29H.

ESSAI: Lorsque le calibre est complètement vissé dans la douille, les trois lampes doivent s'allumer.
Dans cette position, il faut un jeu entre le calibre et le bord supérieur de la douille. Ce jeu est à vérifier par une lame d'une épaisseur de 0,08 mm et d'une largeur de 5mm.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

**GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING IN
METAL-SHELL PAPER-LINED LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU
CONTACT DANS LES DOUILLES AVEC CHEMISE
METALLIQUE DOUBLEE DE PAPIER
E26d**

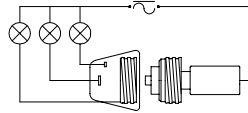


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holder E26d, see sheet 7005-29.
Pour les détails de la douille E26d, voir feuille 7005-29.



TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI

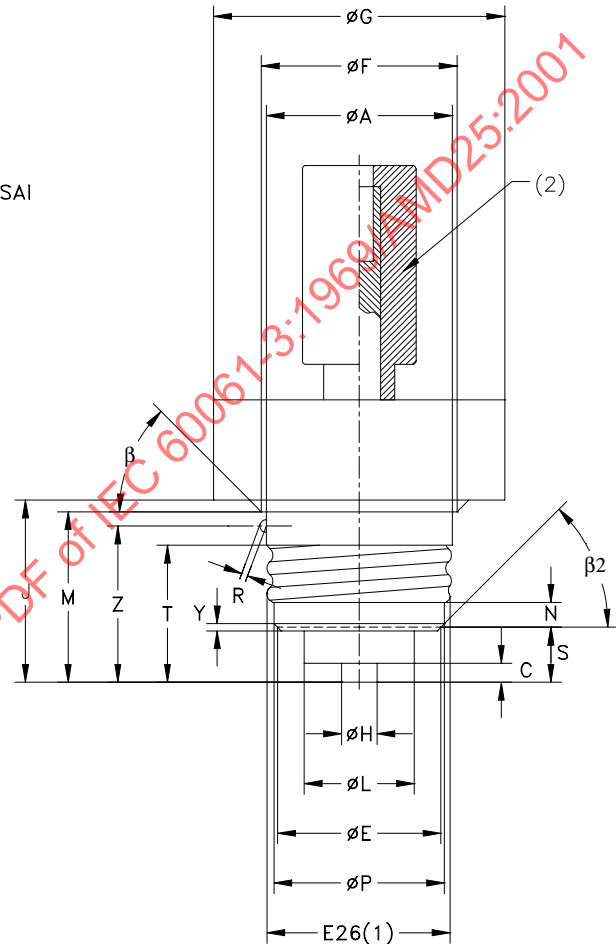
(1) The thread of the gauge is made in accordance with the maximum dimensions of the cap on a finished lamp, subject to a tolerance of + 0,0 mm; - 0,03 mm.
See sheet 7004-21A.

(2) Insulating material. All other parts metal.

(1) Le filetage du calibre est exécuté conformément aux dimensions maximales du culot sur lampes terminées avec une tolérance de + 0,0 mm; - 0,03 mm.
Voir feuille 7004-21A.

(2) Matière isolante. Tous les autres parties en métal.

Reference	Dimension	Tolerance
A	26,2	+ 0,02 - 0,0
C	2,67	+0,05 - 0,0
E	23	—
F	27,56	+ 0,02 - 0,0
G	41,0	+ 0,02 - 0,0
H	4,37	+ 0,0 - 0,02
J	25,65	+ 0,05 - 0,0
L	15,49	+ 0,0 - 0,02
M	24,13	+ 0,0 - 0,05
N	3	+ 0,2 - 0,2
P	24,0	+ 0,0 - 0,05
R	0,89	+ 0,03 - 0,0
S	7,75	+ 0,0 - 0,05
T	19,3	+ 0,0 - 0,05
Y	1	+ 0,1 - 0,1
Z	22	+ 0,1 - 0,1
β	45°	+ 30' - 30'
$\beta 2$	45°	+ 30' - 30'



PURPOSE: To check contact-making in metal-shell paper-lined lampholders E26d.

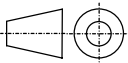
TESTING: When the gauge is fully screwed home in the lampholder, the three lamps shall light.

BUT: Vérification de la réalité du contact dans les douilles à chemise métallique E26d doublée de papier.

ESSAI: Lorsque le calibre est complètement vissé dans la douille, les trois lampes doivent s'allumer.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

**GAUGE FOR TESTING UNACCEPTABLE
CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU
CONTACT NON SOUHAITEE DANS LES DOUILLES
E26d**

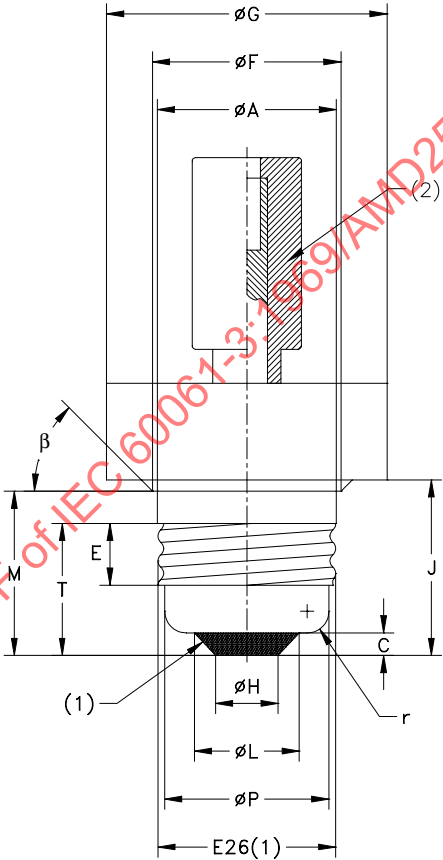
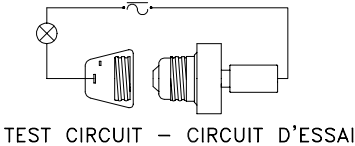


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holder E26d, see sheet 7005-29.
Pour les détails de la douille E26d, voir feuille 7005-29.



Reference	Dimension	Tolerance
A	24,51	+ 0,02 - 0,0
C	3,28	+0,05 - 0,0
E	9,04	+ 0,02 - 0,02
F	27,56	+ 0,02 - 0,0
G	40,87	+ 0,02 - 0,0
H	9,14	+ 0,0 - 0,02
J	25,65	+ 0,05 - 0,0
L	15,29	+ 0,0 - 0,02
M	24,13	+ 0,0 - 0,05
P	24,0	+ 0,0 - 0,05
T	19,56	+ 0,0 - 0,05
r	3,18	+ 0,05 - 0,05
β	45°	+ 30' - 30'

(1) The thread of the gauge is made in accordance with the maximum dimensions of the cap on a finished lamp, subject to a tolerance of + 0,0 mm; - 0,03 mm.

See sheet 7004-21A.

(2) Insulating material. All other parts metal.

(1) Le filetage du calibre est exécuté conformément aux dimensions maximales du culot sur lampes terminées avec une tolérance de + 0,0 mm; - 0,03 mm.

Voir feuille 7004-21A.

(2) Matière isolante. Tous les autres parties en métal.

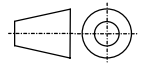
PURPOSE: To check for undesirable contact that might occur between the intermediate contact of an E26d lampholder and the shell of an E26 (single-contact) cap.

TESTING: When the gauge is fully screwed home in the lampholder, the lamp shall light.

BUT: Vérification si des contacts non souhaités peuvent s'établir entre le contact intermédiaire d'une douille E26d et la chemise d'un culot E26 (contact simple).

ESSAI: Lorsque le calibre est complètement vissé dans la douille, la lampe doit s'allumer.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

"GO" GAUGE FOR CAPS**CALIBRE «ENTRE» POUR CULOTS****G10q, GX10q, GY10q & GZ10q**

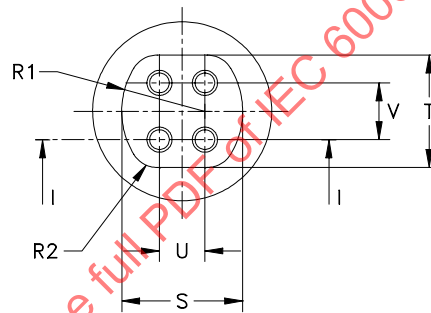
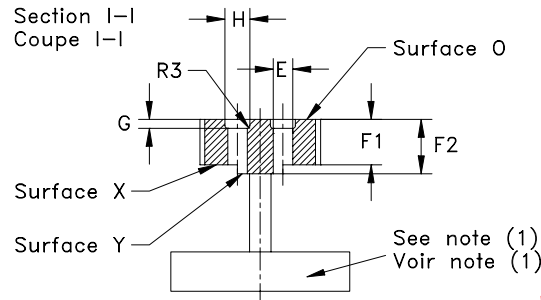
Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

For details of caps G10q, GX10q, GY10q and GZ10q, see sheets 7004-54, 7004-84, 7004-85 and 7004-124 respectively.
 Pour les détails des culots G10q, GX10q, GY10q et GZ10q, voir feuilles 7004-54, 7004-84, 7004-85 et 7004-124 respectivement.



Reference	Dimension	Tolerance
E	2,74	+ 0,01 - 0,0
F1	6,35	+ 0,0 - 0,025
F2	7,62	+ 0,025 - 0,0
G	1,27	+ 0,025 - 0,0
H	3,5	+ 0,01 - 0,0
R1	11,61	+ 0,08 - 0,08
R2	3,81	+ 0,08 - 0,08
R3	0,4	+ 0,0 - 0,01
S	16,31	+ 0,0 - 0,025
T	15,70	+ 0,0 - 0,025
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
Mass (1) Masse (1)	0,45 kg	+ 10 % - 10 %

(1) This section is used only to provide additional mass so as to bring the total mass of the gauge to the required value.

(1) Cette partie est destinée seulement à constituer une masse additionnelle pour porter la masse totale du calibre à la valeur requise.

PURPOSE: To check dimensions Fmin., Fmax. and the combined pin diameter and displacement of pins (including bosses) of caps G10q, GX10q, GY10q and GZ10q respectively.

TESTING: The pins of the caps on finished lamps shall enter the gauge at surface O. Surface O shall contact the cap face, using only the mass of the gauge itself.

In this position the ends of the four pins shall not be below surface X nor shall they project beyond surface Y.

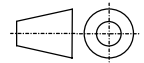
BUT: Vérification des dimensions Fmin., Fmax. et de la combinaison du diamètre et de l'espacement des broches (bossages compris) des culots G10q, GX10q, GY10q et GZ10q respectivement.

ESSAI: Les broches des culots sur lampes terminées doivent entrer dans le calibre par la surface O, laquelle doit être en contact avec la face du culot sous la seule action de la masse du calibre lui-même.

Dans cette position, les extrémités des quatre broches ne doivent pas se trouver en retrait de la surface X ni dépasser la surface Y.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2007

"GO" GAUGES FOR THE CONTACTS OF LAMPHOLDERS
CALIBRES «ENTRE» POUR LES CONTACTS DES DOUILLES
G10q, GX10q, GY10q & GZ10q



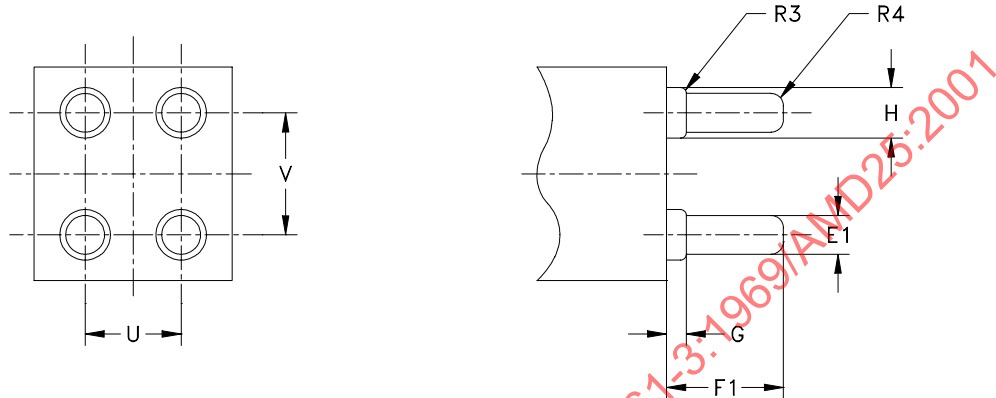
Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

For details of holders G10q, GX10q, GY10q and GZ10q, see sheets 7005-56, 7005-84, 7005-85 and 7005-124 respectively.
 Pour les détails des douilles G10q, GX10q, GY10q et GZ10q, voir feuilles 7005-56, 7005-84, 7005-85 et 7005-124 respectivement.



Testing involves the use of gauges A and B. For checking lampholders GX10q and GY10q, only gauge A is used.
 L'essai implique l'emploi des calibres A et B. Pour la vérification des douilles GX10q et GY10q, seul le calibre A est utilisé.

PURPOSE: To check that the contacts of lampholders G10q, GX10q, GY10q and GZ10q will accept the pins of their respective caps, with maximum pin dimensions and maximum pin spacing (gauge A) and minimum pin spacing (gauge B).

TESTING: It shall be possible to insert the pins of each gauge in turn, without undue force*, into the corresponding lampholder until the gauge face is in contact with the reference plane of the lampholder.

BUT: Vérifier que les contacts des douilles G10q, GX10q, GY10q et GZ10q acceptent les broches de leurs culots respectifs, ayant les dimensions de broches maximales et les espacements de broches maximal (calibre A) et minimal (calibre B).

ESSAI: Il doit être possible d'introduire tour à tour les broches de chaque calibre, sans effort exagéré*, dans les trous correspondants de la douille jusqu'à ce que la face du calibre soit en contact avec le plan de référence de la douille.

* For maximum contact forces in lampholders GX10q and GY10q, see sheets 7005-84 and 7005-85 respectively.

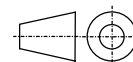
* Pour les forces maximales de contact dans les douilles GX10q et GY10q, voir, respectivement, les feuilles 7005-84 et 7005-85.

Gauge A - Calibre A		
Reference	Dimension	Tolerance
E1	2,54	+ 0,01 - 0,0
F1	7,67	+ 0,0 - 0,025
G	1,30	+ 0,0 - 0,01
H	3,31	+ 0,0 - 0,01
R3	0,38	+ 0,01 - 0,0
R4	0,81	+ 0,13 - 0,13
U	6,57	+ 0,005 - 0,005
V	8,14	+ 0,005 - 0,005

Gauge B - Calibre B		
Reference	Dimension	Tolerance
E1	2,54	+ 0,01 - 0,0
F1	7,67	+ 0,0 - 0,025
G	1,30	+ 0,0 - 0,01
H	3,31	+ 0,0 - 0,01
R3	0,38	+ 0,01 - 0,0
R4	0,81	+ 0,13 - 0,13
U	6,13	+ 0,005 - 0,005
V	7,70	+ 0,005 - 0,005

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

CONTACT MAKING GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LA REALITE DU CONTACT POUR DOUILLES



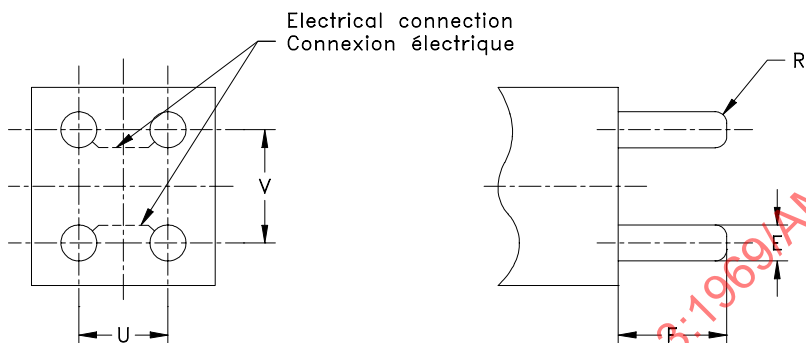
Page 1/1

GZ10q

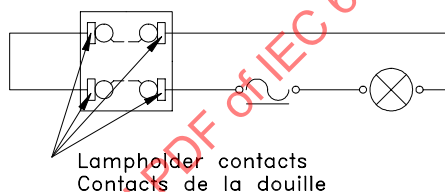
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

For details of holder GZ10q, see sheet 7005-124.
Pour les détails de la douille GZ10q, voir feuille 7005-124.



TEST CIRCUIT – CIRCUIT D'ESSAI



This gauge is to be used after the "Go" gauges of sheet 7006-79A.
Ce calibre est à utiliser après le calibre « Entre » de la feuille 7006-79A.

PURPOSE: To check contact-making in lampholders GZ10q.

TESTING: The lampholder is connected in the test circuit as shown.

The holder shall be assumed to be correct if, with the gauge inserted, the indicator lamp lights up and remains alight when all possible operating positions of a lamp are simulated.

The test shall be repeated with minimum pin dimensions and maximum pin spacing (gauge A) and minimum pin spacing (gauge B).

BUT: Vérification du contact dans les douilles GZ10q.

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

La douille est présumée correcte si, lorsque le calibre est introduit, la lampe indicatrice s'allume et qu'elle reste allumée lorsque toutes les positions opérationnelles de la lampe sont simulées.

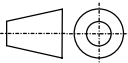
L'essai doit être répété avec les dimensions minimales de broches et les espacements de broches maximal (calibre A) et minimal (calibre B).

Gauge A - Calibre A		
Reference	Dimension	Tolerance
E	2,28	+ 0,01 - 0,0
F	6,30	+ 0,025 - 0,0
R	0,7	+ 0,13 - 0,13
U	6,57	+ 0,005 - 0,005
V	8,14	+ 0,005 - 0,005

Gauge B - Calibre B		
Reference	Dimension	Tolerance
E	2,28	+ 0,01 - 0,0
F	6,30	+ 0,025 - 0,0
R	0,7	+ 0,13 - 0,13
U	6,13	+ 0,005 - 0,005
V	7,70	+ 0,005 - 0,005

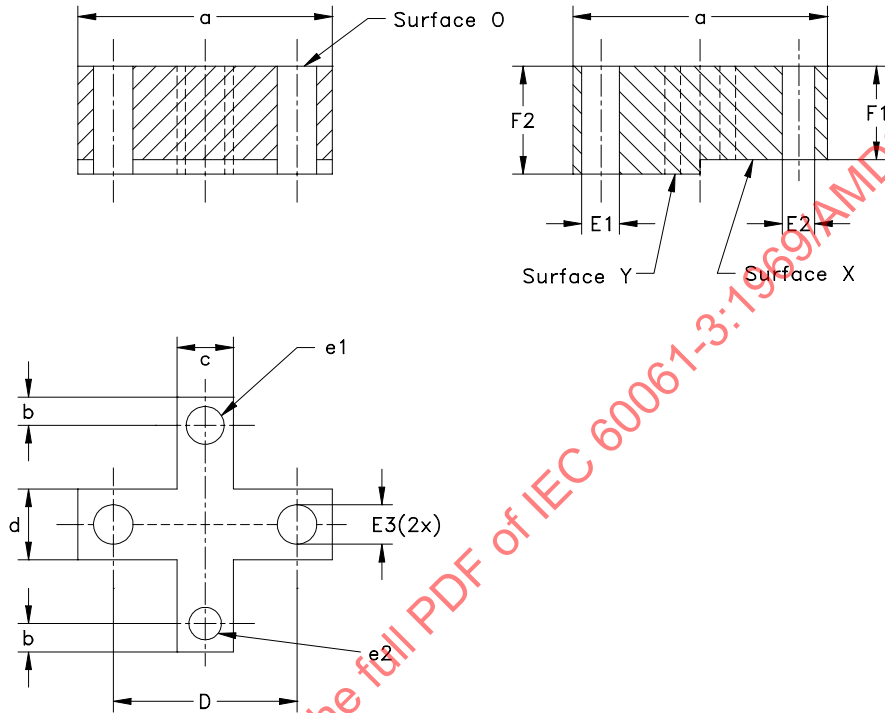
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

“GO” AND “NOT GO” GAUGE “A” FOR CAPS
CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» «A» POUR CULOTS
2GX13



Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.
For details of cap 2GX13, see sheet 7004-125.
Pour les détails du culot 2GX13, voir feuille 7004-125.



PURPOSE: To check dimensions Emax., Emin., Fmax., Fmin. and the combined pin diameter and displacement of pins of caps 2GX13 on finished lamps.

Reference	Dimension	Tolerance
D	13,0	+ 0,005 - 0,005
E1	2,67	+ 0,01 - 0,0
E2	2,29	+ 0,0 - 0,01
E3	2,79	+0,01 - 0,0
F1	6,0	+ 0,0 - 0,025
F2	6,8	+ 0,025 - 0,0
a	18	+ 0,2 - 0,2
b	3	+ 0,0 - 0,2
c	5,8	+ 0,2 - 0,2
d	6,5	+ 0,2 - 0,2

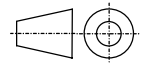
TESTING: The test is made twice on both sides of the cap. The pins of the cap shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the surfaces of cap and gauge shall contact. In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X, but shall not project beyond surface Y.
Each individual pin shall enter hole e1 at surface O until the face of the cap and the surface of the gauge contact, but they shall not enter hole e2.

BUT: Vérification des dimensions Emax., Emin., Fmax., Fmin. et de l'effet combiné du diamètre et du déplacement des broches des culots 2GX13 sur lampes terminées.

ESSAI: L'essai est réalisé deux fois sur les deux côtés du culot. Les broches du culot doivent entrer dans le calibre présenté par la surface O et, à fin de course, les surfaces du culot et du calibre doivent être en contact. Dans cette position, les extrémités des broches doivent être dans le même plan que la surface X ou en faire saillie, mais elles ne doivent pas saillir de la surface Y. Chaque broche doit entrer dans le trou e1 par la surface O jusqu'à ce que la face du culot et la surface du calibre soient en contact, mais elles ne doivent pas entrer dans le trou e2.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

“GO” AND “NOT GO” GAUGE “B” FOR CAPS
CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» «B» POUR CULOTS
2GX13



Page 1/1

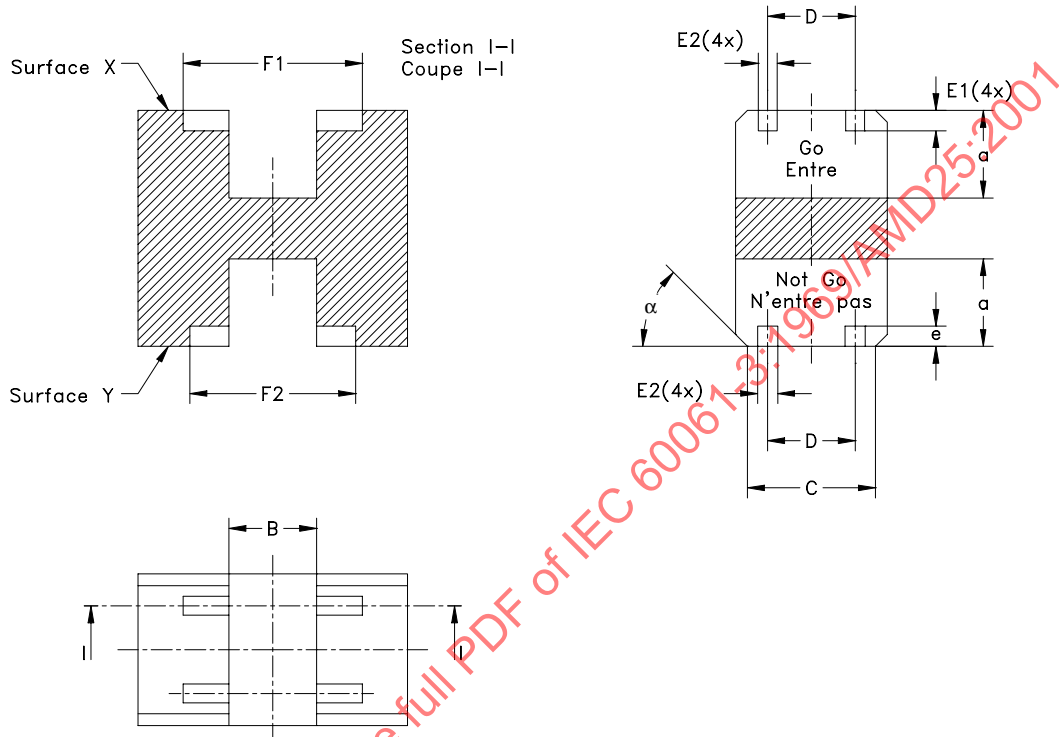
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

For details of cap 2GX13, see sheet 7004-125.

Pour les détails du culot 2GX13, voir feuille 7004-125.



Reference	Dimension	Tolerance
B	13,5	+ 0,2 - 0,2
C	19,0	+ 0,0 - 0,02
D	13,0	+ 0,005 - 0,005
E1	2,9	+ 0,01 - 0,0
E2	3	+ 0,2 - 0,2
F1	26,6	+ 0,02 - 0,0
F2	24,6	+ 0,0 - 0,02
a	12	+ 0,2 - 0,2
e	3	+ 0,0 - 0,2
α	45°	+ 2° - 0

Sharp corners may be slightly chamfered or rounded.

Les arêtes aiguës peuvent être légèrement chanfreinées ou arrondies.

PURPOSE: To check dimensions F2max., F2min. and the alignment of the four pins of caps 2GX13 on finished lamps.

TESTING: The four pins of the cap shall enter the gauge at surface X and after insertion no part of the pins shall protrude beyond surface X.

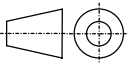
It shall not be possible for more than two pins to reach the bottom of the cavities with dimension E2 from surface Y.

BUT: Vérification des dimensions F2max., F2min. et de l'alignement des quatre broches des culots 2GX13 sur lampes terminées.

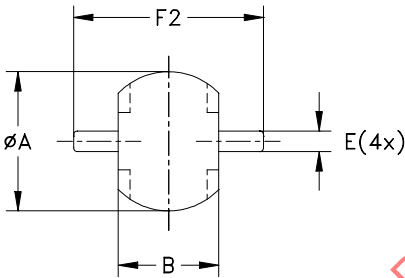
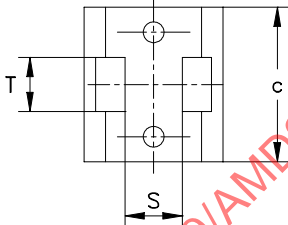
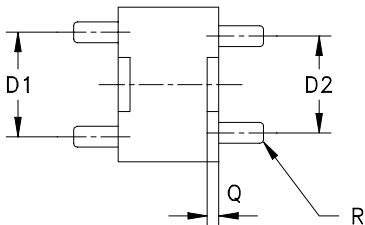
ESSAI: Les quatre broches du culot doivent entrer dans le calibre présenté par la surface X et, après l'introduction, aucune partie des broches ne doit dépasser la surface X. Il ne doit pas être possible que plus de deux broches atteignent le fond des cavités de dimension E2 à partir de la surface Y.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

“GO” GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES
2GX13



Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.
For details of lampholder 2GX13, see sheet 7005-125.
Pour les détails de la douille 2GX13, voir feuille 7005-125.



Reference	Dimension	Tolerance
A	18,6	+ 0,0 - 0,02
B	13,2	+ 0,0 - 0,02
D1	13,1	+ 0,01 - 0,0
D2	12,9	+ 0,0 - 0,01
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F2	26,65	+ 0,0 - 0,02
Q	1,5	+ 0,0 - 0,02
R	0,5	+ 0,02 - 0,02
S	7,4	+ 0,02 - 0,0
T	7,0	+ 0,0 - 0,02
c	25	+ 0,2 - 0,2

PURPOSE: To check lampholders 2GX13 with regard to entry of lampcap.

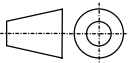
TESTING: It shall be possible to insert one side of the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified on the lampholder sheet.
The test shall be repeated with the other side of the gauge.

BUT: Vérification des douilles 2GX13 relativement à l'entrée du culot.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire un côté du calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force d'introduction maximale spécifiée dans la feuille de norme de la douille.
L'essai doit être répété sur l'autre côté du calibre.

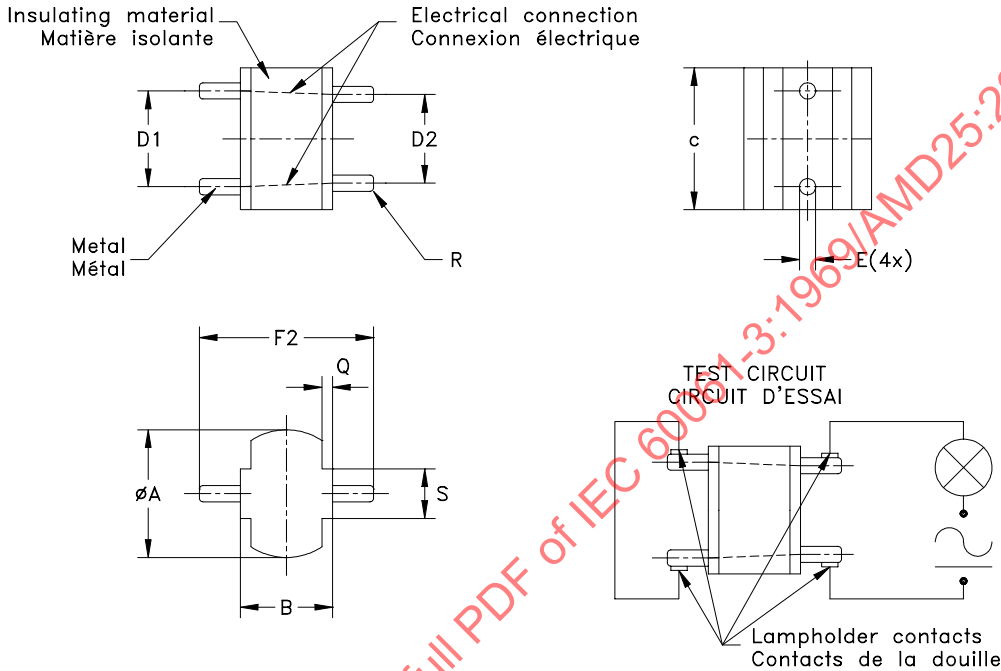
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

**GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING
IN LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DE
CONTACT DANS LES DOUILLES
2GX13**



Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.
For details of lampholder 2GX13, see sheet 7005-125.
Pour les détails de la douille 2GX13, voir feuille 7005-125.



Reference	Dimension	Tolerance
A	18	+ 0,2 - 0,2
B	12,8	+ 0,2 - 0,2
D1	13,5	+ 0,01 - 0,0
D2	12,5	+ 0,0 - 0,01
E	2,27	+ 0,01 - 0,0
F2	24,55	+ 0,02 - 0,0
Q	1,5	+ 0,02 - 0,0
R	0,5	+ 0,02 - 0,02
S	7,0	+ 0,0 - 0,02
c	25	+ 0,2 - 0,2

PURPOSE: To check contact-making in lampholders 2GX13.

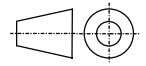
TESTING: The lampholder is connected in the test circuit as shown.
The holder shall be assumed to be correct if, with the gauge inserted, the indicator lamp lights up and remains alight when all possible operating positions of a lamp are simulated.
The test shall be repeated with the gauge held in a position such that pin distances D1 and D2 are interchanged.

BUT: Vérification de la réalité de contact dans des douilles 2GX13.

ESSAI: La douille est montée dans le circuit d'essai comme indiqué.
La douille est présumée correcte si, lorsque le calibre est introduit, la lampe indicatrice s'allume et si elle reste allumée lorsque toutes les positions opérationnelles de la lampe sont simulées.
L'essai doit être répété avec le calibre positionné de telle façon que les distances des broches D1 et D2 soient interverties.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

**"GO" GAUGE FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE
AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE OF LAMPHOLDERS
CALIBRE «ENTRE» POUR LA VERIFICATION DES FORCES
MAXIMALES D'INSERTION ET D'EXTRACTION DES DOUILLES
Fa8**

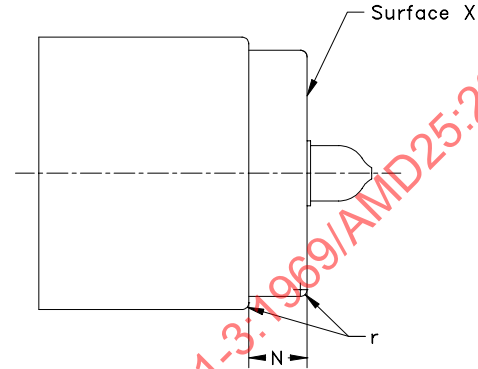
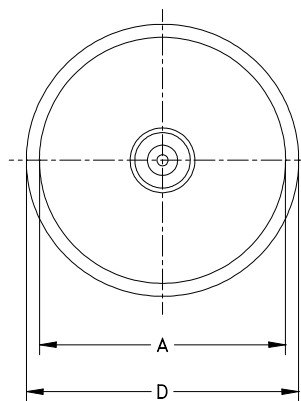


Page 1/2

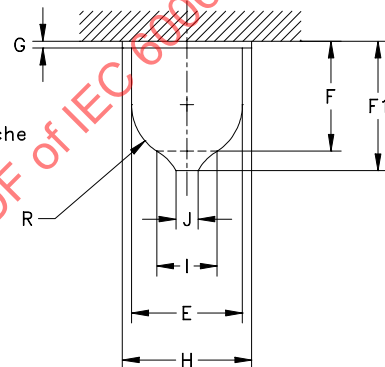
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of holders Fa8, see sheet 7005-58.
Pour les détails des douilles Fa8, voir feuille 7005-58.



Detail of pin
Détail de la broche



Reference	Dimension	Tolerance
A	36,7 (1) 25,85 (2) 19,1 (3)	+ 0,1 - 0,0
D	40,6 (1) 27,9 (2) 20,7 (3)	+ 0,0 - 0,02
E	8,26	+ 0,02 - 0,0
F	8,2	+ 0,2 - 0,0
F1	9,65	+ 0,02 - 0,0
G	0,51	+ 0,02 - 0,0
H	9,65	+ 0,02 - 0,0
I	4,5	+ 0,02 - 0,02
J	1,65	+ 0,02 - 0,0
N	8,7	+ 0,0 - 0,02
R	E/2	--
r	0,5	+ 0,02 - 0,02

- (1) For testing lampholders intended for lamps with a nominal tube diameter of 38 mm. See IEC 60081.
(2) For testing lampholders intended for lamps with a nominal tube diameter of 26 mm. See IEC 61549.
(3) For testing lampholders intended for lamps with a nominal tube diameter of 19 mm. See IEC 61549.

- (1) Dans le cas de l'essai des douilles destinées aux lampes ayant un diamètre de tube nominal de 38 mm. Voir la CEI 60081.
(2) Dans le cas de l'essai des douilles destinées aux lampes ayant un diamètre de tube nominal de 26 mm. Voir la CEI 61549.
(3) Dans le cas de l'essai des douilles destinées aux lampes ayant un diamètre de tube nominal de 19 mm. Voir la CEI 61549.

PURPOSE: To check in lampholders and connectors Fa8 the maximum insertion and withdrawal forces related to a maximum cap as regards pin dimensions.

TESTING: Depending on the kind of lampholder or connector, it shall be possible to insert the gauge axially or laterally, with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on the lampholder sheet, until surface X of the gauge is in contact with the holder face. It shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on the lampholder sheet.

Surface finish for the pin: Ra = 0,4 µm (see ISO 4287 – 1997).
Finition pour la broche: Ra = 0,4 µm (voir ISO 4287 – 1997).

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

**"GO" GAUGE FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE
AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE OF LAMP HOLDERS
CALIBRE «ENTRE» POUR LA VERIFICATION DES FORCES
MAXIMALES D'INSERTION ET D'EXTRACTION DES DOUILLES
Fa8**

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

BUT: Contrôler pour les douilles et connecteurs Fa8, les forces maximales d'insertion et d'extraction pour un culot présentant les dimensions maximales par rapport aux dimensions de la broche.

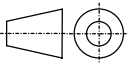
ESSAI: En fonction du type de douille ou connecteur, il doit être possible d'introduire le calibre dans l'axe ou latéralement, avec une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ce calibre dans la feuille de la douille, et jusqu'à ce que la surface X du calibre soit en contact avec la surface de la douille.

Il doit alors être possible d'extraire le calibre avec une force n'excédant pas la force d'extraction maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille de la douille.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

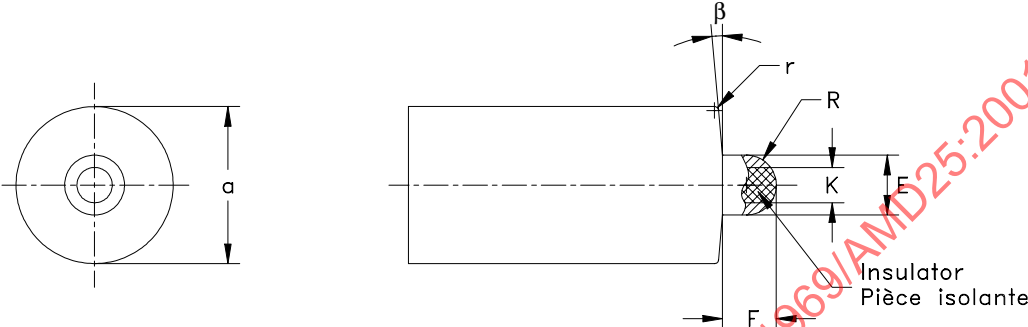
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

**GAUGE FOR CHECKING MINIMUM WITHDRAWAL FORCE
AND CONTACT-MAKING OF LAMP HOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE
D'EXTRACTION ET DU CONTACT DANS LES DOUILLES
Fa8**

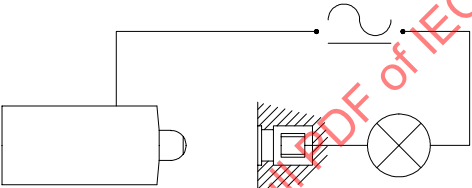


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.
For details of holders Fa8, see sheet 7005-58.
Pour les détails des douilles Fa8, voir feuille 7005-58.



Test circuit – Circuit d'essai



PURPOSE: To check contact-making and the minimum withdrawal force of lampholders and connectors Fa8.

TESTING: When the gauge has been fully inserted in the lampholder or connector, the indicator lamp shall light. The lamp shall stay alight when the gauge is rotated over 360 degrees in a manner that provides three degrees of misalignment (angle β) between the gauge and the lampholder. The force needed to withdraw the gauge from the holder or connector shall not be less than the minimum withdrawal force specified for this gauge on the lampholder sheet.

BUT: Contrôler le contact et la force d'extraction minimale des douilles et connecteurs Fa8.

ESSAI: Lorsque le calibre a été complètement inséré dans la douille ou le connecteur, la lampe témoin doit s'allumer. La lampe doit rester allumée lorsque le calibre tourne de 360° de façon à engendrer trois degrés d'écart par rapport à l'alignement (angle β) entre le calibre et la douille. La force nécessaire pour extraire le calibre de la douille ou du connecteur ne doit pas être inférieure à la force minimale d'extraction spécifiée pour ce calibre dans la feuille de la douille.

Reference	Dimension	Tolerance
E	7,62	+ 0,0 - 0,02
F	7,62	+ 0,0 - 0,02
K	4,5	+ 0,0 - 0,01
R	E/2	
r	0,5	+ 0,02 - 0,02
a	18	+ 0,1 - 0,1
β	3°	+ 30' - 0

Surface finish for the pin: $R_a = 0,4 \mu\text{m}$ (see ISO 4287 – 1997).
Finition pour la broche: $R_a = 0,4 \mu\text{m}$ (voir ISO 4287 – 1997).

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES

GX5.3

Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of holder GX5.3, see sheet 7005-73A.
Pour les détails de la douille GX5.3, voir feuille 7005-73A.

The gauge has allowances for combined critical pin diameter and displacement of pins only.
Due to the secondary nature of the fit of bases to connectors and contact assemblies, holder gauge dimensions are not necessarily related precisely to the base gauge dimensions.

Les tolérances du calibre tiennent compte seulement de la combinaison du diamètre critique des broches et de leur déviation admissible.

Etant donné l'importance secondaire de l'ajustement des culots dans les connecteurs et les blocs de contact, les dimensions des calibres pour douilles ne sont pas nécessairement liées aux dimensions du calibre des culots.

Reference	Dimension	Tolerance
D1	5,08	+ 0,025 - 0,0
D2	5,58	+ 0,0 - 0,025
E	1,65	+ 0,0 - 0,025
F	6,78 (1)	+ 0,0 - 0,025
G	7,54	+ 0,0 - 0,025
H	10,59	+ 0,0 - 0,025
J	0,81	+ 0,0 - 0,025
L	25,0	+ 0,02 - 0,0
M	19,0	+ 0,02 - 0,0
P	0,76	+ 0,0 - 0,025
R	13,13	+ 0,0 - 0,025
S	16,81	+ 0,0 - 0,025
r1	0,46	+ 0,0 - 0,025
r2	0,43	+ 0,0 - 0,025
r3	½E	--

PURPOSE: To check for proper acceptance of lamp bases in lampholders GX5.3.

TESTING: For connectors, it shall be possible to insert each end of the gauge until surface Y of the gauge is in contact with the connector face.
For contact assemblies, it shall be possible to insert each end of the gauge, by the intended sliding-in motion, such that surface Z of the gauge maintains contact with surface Z of the holder.

BUT: Vérification de l'insertion correcte des culots dans les douilles GX5.3.

ESSAI: Pour les connecteurs, il doit être possible d'introduire chacune des extrémités du calibre jusqu'à ce que la surface Y du calibre soit en contact avec la face du connecteur.

Pour les blocs de contact, il doit être possible d'insérer chacune des extrémités du calibre en la faisant coulisser comme prévu, de façon que la surface Z du calibre reste en contact avec la surface Z de la douille.

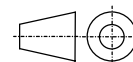
(1) In Europe this value is 7,67 mm.

(1) En Europe, cette valeur est 7,67 mm.

7006-73D-3

IEC 60061-3
CEI 60061-3

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS**CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES****GY5.3**

Page 1/1

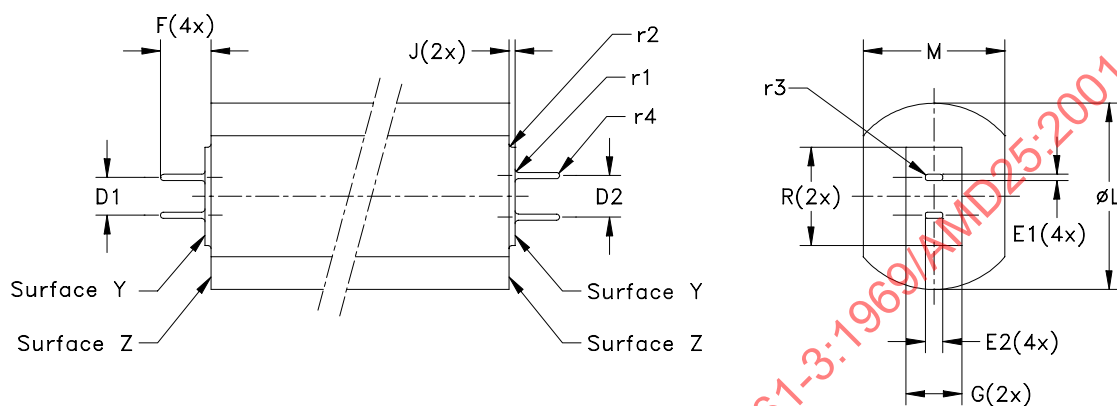
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

For details of holder GY5.3, see sheet 7005-73B.

Pour les détails de la douille GY5.3, voir feuille 7005-73B.

There shall be a smooth transition between radii r_3 and r_4 in such a way that any sharp corner is prevented.

The gauge has allowances for combined critical pin thickness and displacement of pins only.

Due to the secondary nature of the fit of bases to connectors and contact assemblies, holder gauge dimensions are not necessarily related precisely to the base gauge dimensions.

Il doit y avoir un passage progressif entre les rayons r_3 et r_4 de façon à éviter tout angle aigu.

Les tolérances du calibre tiennent compte seulement de la combinaison de la largeur critique des broches et de leur déviation admissible.

Etant donné l'importance secondaire de l'ajustement des culots dans les connecteurs et les blocs de contact, les dimensions des calibres pour douilles ne sont pas nécessairement liées aux dimensions du calibre des culots.

Reference	Dimension	Tolerance
D1	5,08	+ 0,025 - 0,0
D2	5,58	+ 0,0 - 0,025
E1	0,84	+ 0,0 - 0,025
E2	2,34	+ 0,0 - 0,025
F	6,78 (1)	+ 0,0 - 0,025
G	7,54	+ 0,0 - 0,025
J	0,81	+ 0,0 - 0,025
L	25,0	+ 0,02 - 0,0
M	19,0	+ 0,02 - 0,0
R	13,13	+ 0,0 - 0,025
r1	0,46	+ 0,0 - 0,025
r2	0,43	+ 0,0 - 0,025
r3	0,30	+ 0,025 - 0,0
r4	½E	—

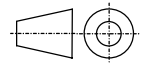
PURPOSE: To check for proper acceptance of lamp bases in lampholders GY5.3.**TESTING:** For connectors, it shall be possible to insert each end of the gauge until surface Y of the gauge is in contact with the connector face. For contact assemblies, it shall be possible to insert each end of the gauge, by the intended sliding-in motion, such that surface Z of the gauge maintains contact with surface Z of the holder.**BUT:** Vérification de l'insertion correcte des culots dans les douilles GY5.3.**ESSAI:** Pour les connecteurs, il doit être possible d'introduire chacune des extrémités du calibre jusqu'à ce que la surface Y du calibre soit en contact avec la face du connecteur.

Pour les blocs de contact, il doit être possible d'insérer chacune des extrémités du calibre en la faisant coulisser comme prévu, de façon que la surface Z du calibre reste en contact avec la surface Z de la douille.

(1) In Europe this value is 7,67 mm.

(1) En Europe, cette valeur est 7,67 mm.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS**CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES****GU5.3**

Page 1/1

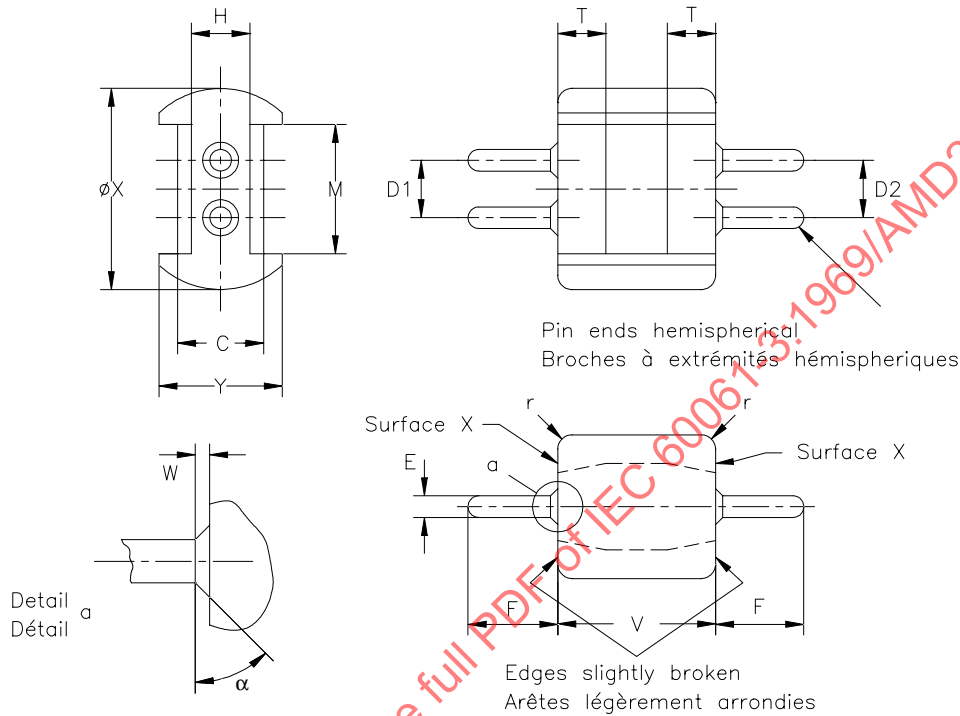
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

For details of holder GU5.3, see sheet 7005-109.

Pour les détails de la douille GU5.3, voir feuille 7005-109.



Reference	Dimension	Tolerance
C	13,7	+ 0,01 - 0,0
D1	5,08	+ 0,02 - 0,0
D2	5,58	+ 0,0 - 0,02
E	1,65	+ 0,0 - 0,01
F	7,67	+ 0,0 - 0,02
H	10,54	+ 0,0 - 0,02
M (1)	13,5	+ 0,1 - 0,1
T	7,6	+ 0,01 - 0,01
V	16	+ 0,1 - 0,1
W	0,65	+ 0,02 - 0,0
X	25,0	+ 0,02 - 0,0
Y	19,0	+ 0,02 - 0,0
r	1	+ 0,1 - 0,1
α	45°	+ 1° - 0

PURPOSE: To check for proper acceptance of lamp bases in lampholders GU5.3.

TESTING: It shall be possible to insert, in turn, each end of the gauge into the holder until the appropriate surface X of the gauge is in contact with the seating surface of the holder.

BUT: Vérification de l'insertion correcte des socles dans les douilles GU5.3.

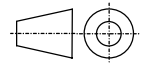
ESSAI: Il doit être possible d'introduire, tour à tour, chacune des extrémités du calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface X appropriée du calibre soit en contact avec la face d'appui de la douille.

(1) For existing lampholders this dimension is 17,5 mm.

(1) Pour les douilles existantes, cette dimension est égale à 17,5 mm.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

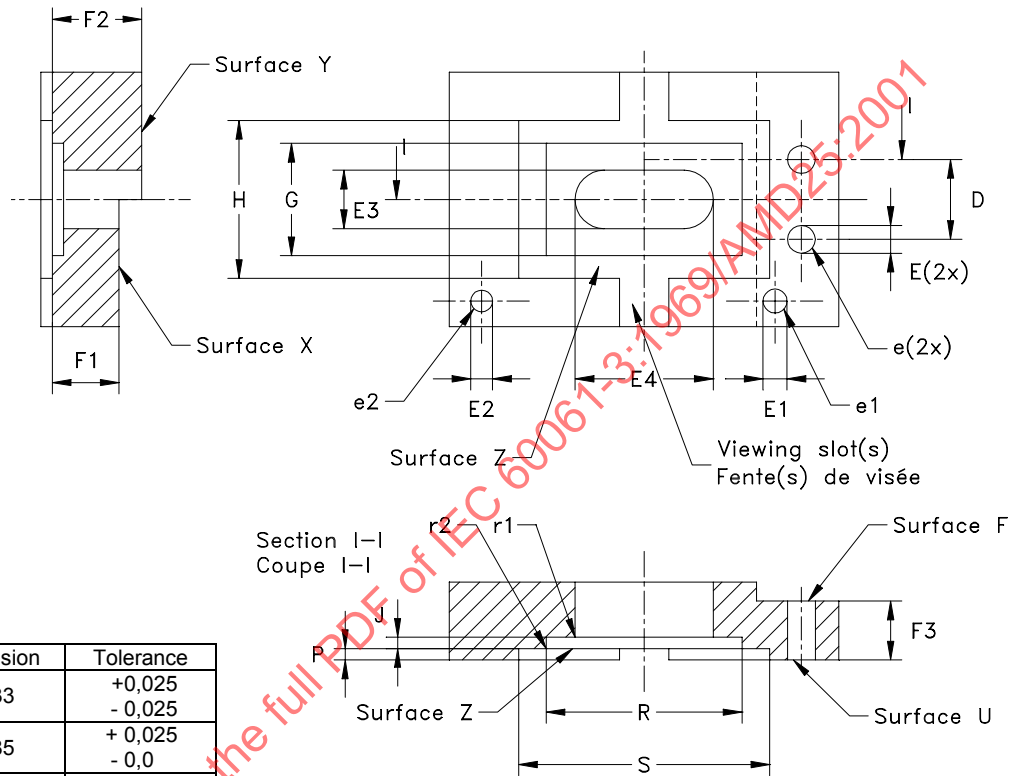
"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BI-PIN BASE
CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLE
A DEUX BROCHES
GX5.3



Page 1/2

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

For details of base GX5.3, see sheet 7004-73A.
 Pour les détails du socle GX5.3, voir feuille 7004-73A.



Reference	Dimension	Tolerance
D	5,33	+0,025 - 0,025
E (1)	1,85	+ 0,025 - 0,0
E1	1,60	+ 0,025 - 0,0
E2	1,45	+ 0,0 - 0,025
E3 (2)	3,89	+ 0,025 - 0,0
E4 (2)	9,22	+ 0,025 - 0,0
F1	5,21	+ 0,0 - 0,025
F2	6,73 (3)	+ 0,025 - 0,0
F3	3,94	+ 0,0 - 0,025
G	7,49	+ 0,025 - 0,0
H	10,54	+ 0,025 - 0,0
J	0,76	+ 0,025 - 0,0
P	0,76	+ 0,025 - 0,025
R	13,08	+ 0,025 - 0,0
S	16,76	+ 0,025 - 0,0
r1	0,51	+ 0,025 - 0,0
r2	0,38	+ 0,025 - 0,0

- (1) An allowance of 0,25 mm is included to accommodate pin spacing and alignment errors.
 (2) An allowance of 1,02 mm is included in addition to the allowance in note (1), to accommodate a "paired" pin displacement with respect to the centres of dimensions H and S.
 (3) In Europe this value is 7,62 mm.

- (1) Une tolérance de 0,25 mm est incluse pour tenir compte de l'espacement des broches et des erreurs d'alignement.
 (2) Une tolérance de 1,02 mm est incluse en addition à la tolérance de la note (1) pour tenir compte du déplacement de la paire de broches par rapport au centre des dimensions H et S.
 (3) En Europe, cette valeur est 7,62 mm.

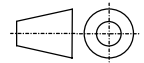
PURPOSE: To check the base GX5.3 in the following respects:

- the diameter of the individual pins (dimension E);
- the combined displacement and diameter of the pins (dimensions D and E);
- the length of the pins (dimension F), and the effective length of the pins (length Fmin. - Wmax.);
- dimensions Rmax., Smax., Gmax., Hmax. and Jmax.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

	"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BI-PIN BASE CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLE A DEUX BROCHES GX5.3	Page 2/2
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres TESTING: - It shall be possible to insert the individual pins of the base into hole e1, entering at surface U, until the end of each individual pin projects beyond surface F. - It shall not be possible to insert the individual pins into hole e2. - It shall be possible to insert both pins simultaneously into the holes e, entering at surface U, until the ends of both pins project beyond surface F. - It shall be possible to insert the base into the gauge with the pins entering at surface Z, until surface Z of the base is in contact with surface Z of the gauge. In this position, the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X, but shall not project beyond surface Y. BUT: Vérification du socle GX5.3, en ce qui concerne les points suivants: - le diamètre de chacune des broches (dimension E); - l'effet combiné du déplacement et du diamètre des broches (dimensions D et E); - la longueur des broches (dimension F), et la longueur effective des broches (longueur Fmin. – Wmax.); - les dimensions Rmax., Smax., Gmax., Hmax. et Jmax. ESSAI: - Il doit être possible d'introduire individuellement les broches du socle dans le trou e1, en pénétrant par la surface U, jusqu'à ce que l'extrémité de chaque broche dépasse de la surface F. - Il ne doit pas être possible d'introduire individuellement les broches dans le trou e2. - Il doit être possible d'introduire les deux broches simultanément dans les trous e, en pénétrant par la surface U, jusqu'à ce que l'extrémité des deux broches dépasse de la surface F. - Il doit être possible d'introduire le socle dans le calibre, les broches pénétrant par la surface Z jusqu'à ce que la surface Z du socle soit en contact avec la surface Z du calibre. Dans cette position l'extrémité des broches doit être dans le même plan que la surface X ou en dépasser mais elle ne doit pas dépasser de la surface Y.		
	7006-73B-2	IEC 60061-3 CEI 60061-3

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BI-PIN BASE**CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLE
A DEUX BROCHES
GY5.3**

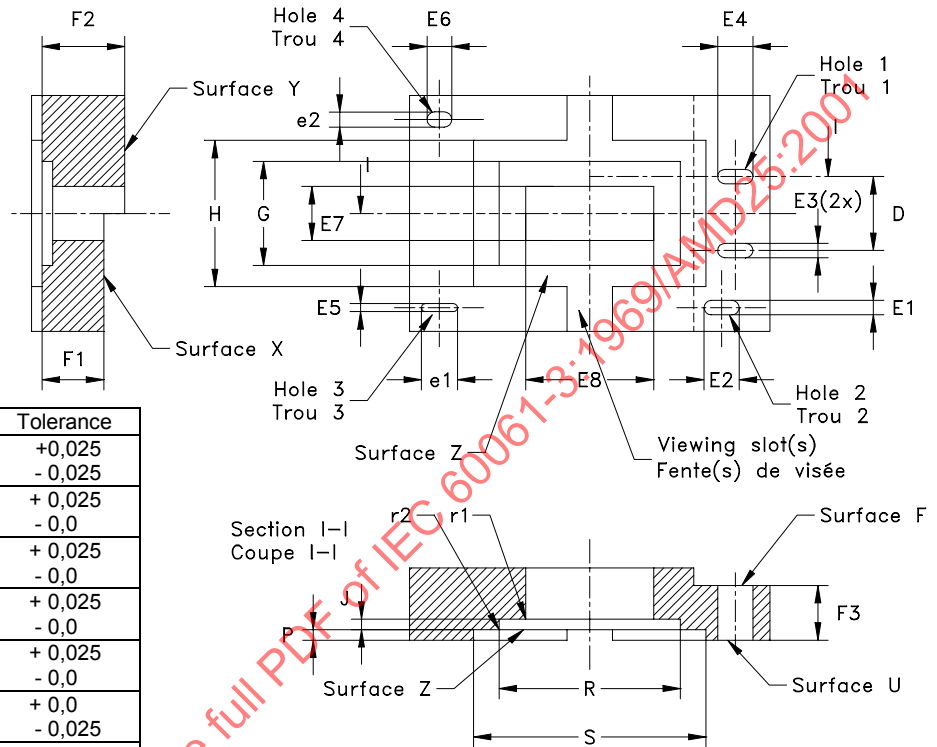
Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of base GY5.3, see sheet 7004-73B.

Pour les détails du socle GY5.3, voir feuille 7004-73B.



Reference	Dimension	Tolerance
D	5,33	+0,025 -0,025
E1	0,81	+0,025 -0,0
E2	2,31	+0,025 -0,0
E3 (1)	1,04	+0,025 -0,0
E4 (1)	2,54	+0,025 -0,0
E5	0,58	+0,0 -0,025
E6	1,78	+0,0 -0,025
E7 (2)	4,57	+0,025 -0,0
E8 (2)	8,41	+0,025 -0,0
F1	5,21	+0,0 -0,025
F2	6,73	+0,025 -0,0
F3	3,94	+0,0 -0,025
G	7,49	+0,025 -0,0
H	10,54	+0,025 -0,0
J	0,76	+0,025 -0,0
P	0,76	+0,025 -0,025
R	13,08	+0,025 -0,0
S	16,76	+0,025 -0,0
e1	2,6	+0,2 -0,0
e2	1,1	+0,2 -0,0
r1	0,51	+0,025 -0,0
r2	0,38	+0,025 -0,0

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

(2) An allowance of 1,02 mm is included in addition to the allowance in note (1), to accommodate a "paired" pin displacement with respect to centres of dimensions H and S.

(1) Une tolérance de 0,25 mm est incluse afin de tenir compte de l'espacement des broches et des erreurs d'alignement.

(2) Une tolérance de 1,02 mm est incluse en addition à la tolérance de la note (1) pour tenir compte du déplacement de la paire de broches par rapport au centre des dimensions H et S.

PURPOSE: To check the base GY5.3 in the following respects:

- the sectional dimensions of the individual pins (dimensions E1 and E2);
- the combined alignment and spacing of the pins (dimension D);
- the length of the pins (dimension F), and the effective length of the pins (length Fmin. - Wmax.);
- dimensions Rmax., Smax., Gmax., Hmax. and Jmax.

TESTING:

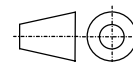
- It shall be possible to insert the individual pins of the base into hole 2, entering at surface U, until the end of each individual pin projects beyond surface F.
- It shall not be possible to insert the individual pins into hole 3 or hole 4.
- It shall be possible to insert both pins simultaneously into hole 1, entering at surface U, until the ends of both pins project beyond surface F.
- It shall be possible to insert the base into the gauge with the pins entering at surface Z, until surface Z of the base is in contact with surface Z of the gauge. In this position, the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X, but shall not project beyond surface Y.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

	"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BI-PIN BASE CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLE A DEUX BROCHES GY5.3	Page 2/2
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres BUT: Vérification du socle GY5.3 en ce qui concerne les points suivants: - les dimensions en coupe de chacune des broches (dimensions E1 et E2); - l'effet combiné de l'alignement et de l'espacement des broches (dimension D); - la longueur des broches (dimension F), et la longueur effective des broches (longueur Fmin. – Wmax.); - les dimensions Rmax., Smax., Gmax., Hmax. et Jmax. ESSAI: - Il doit être possible d'introduire individuellement les broches du socle dans le trou 2, en pénétrant par la surface U, jusqu'à ce que l'extrémité de chaque broche dépasse de la surface F. - Il ne doit pas être possible d'introduire les broches individuellement dans le trou 3 ou le trou 4. - Il doit être possible d'introduire les deux broches simultanément dans le trou 1, en pénétrant par la surface U, jusqu'à ce que l'extrémité des deux broches dépasse de la surface F. - Il doit être possible d'introduire le socle dans le calibre, les broches pénétrant par la surface Z jusqu'à ce que la surface Z du socle soit en contact avec la surface Z du calibre. Dans cette position, l'extrémité des broches doit être dans le même plan que la surface X ou en dépasser mais elle ne doit pas dépasser de la surface Y.		
	7006-73C-2	IEC 60061-3 CEI 60061-3

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD25:2001

"GO" GAUGE FOR BASE
CALIBRE "ENTRE" POUR SOCLE



G5.3-4.8

Page 1/1

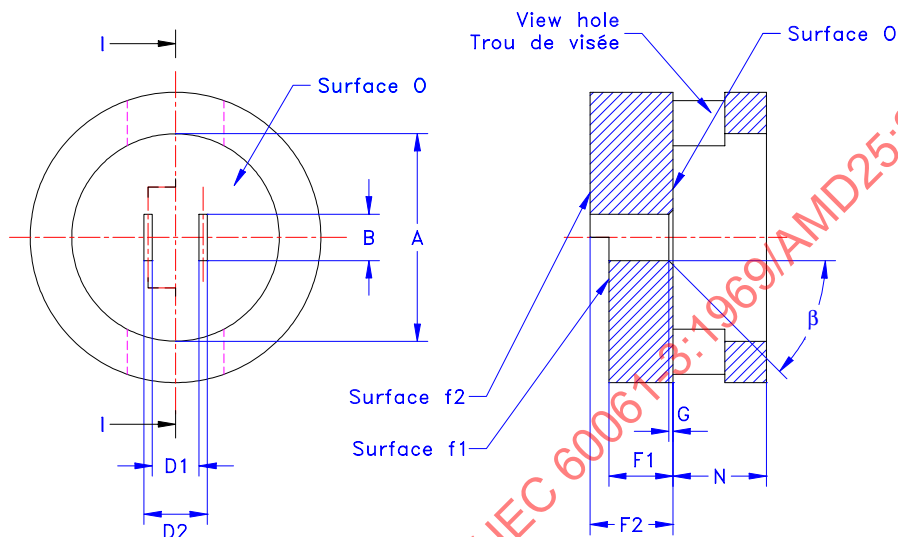
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

For details of base G5.3-4.8, see sheet 7004-126.

Pour les détails du socle G5.3-4.8, voir feuille 7004-126.



PURPOSE: To check bases G5.3-4.8 on finished lamps with respect to the free space requirement (dimensions A and N), the combined displacement and width of the tabs and the length of the tabs.

TESTING: The base shall enter the gauge until the reference plane of the base is in contact with surface O.

In this position the ends of both tabs shall be co-planar with or project beyond surface f1, but they shall not project beyond surface f2.

BUT: Contrôler les socles G5.3-4.8 sur des lampes finies en tenant compte des prescriptions d'espace libre (dimensions A et N) du déplacement combiné avec la largeur et la longueur des languettes.

ESSAI: Le socle doit entrer dans le calibre jusqu'à ce que le plan de référence du socle soit en contact avec la surface O.

Dans cette position, les extrémités des deux languettes doivent être dans le même plan ou dépasser la surface f1, mais elles ne doivent pas dépasser le plan f2.

Reference	Dimension	Tolerance
A	25	+ 0,0 - 0,02
B	5,4	+ 0,02 - 0,0
D1	4,5	+ 0,0 - 0,02
D2	6,1	+ 0,02 - 0,0
F1	6,7	+ 0,0 - 0,02
F2	7,3	+ 0,02 - 0,0
G	0,6	+ 0,02 - 0,0
N	9	+ 0,0 - 0,02
β	45°	+ 1° - 1°