

NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD

CEI
IEC

60061-3

AMENDEMENT 36
AMENDMENT 36

2006-05

Amendement 36

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

**Partie 2:
Douilles**

Amendment 36

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

**Part 2:
Lampholders**

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

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

IEC 2006 Droits de reproduction réservés Copyright - all rights reserved

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



Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD36:2006

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

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

1. Retirer la page de titre existante, les pages 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13 et 14 existantes et le sommaire par désignation existant pour culots et socles (pages 1/4, 2/4, 3/4 et 4/4) et sommaire par désignation pour douilles (pages 1/5, 2/5, 3/5, 4/5 and 5/5), et insérer la nouvelle page de titre, les nouvelles pages 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14 et 15 et le nouveau sommaire par désignation pour culots et socles (pages 1/4, 2/4, 3/4 et 4/4), ainsi que le nouveau sommaire par désignation pour douilles (pages 1/5, 2/5, 3/5, 4/5 et 5/5).
2. Retirer les feuilles existante
7006-62C-1 (pages 1/2 et 2/2)

et les remplacer par les feuilles
7006-62C-1 (pages 1/2 et 2/2) Correction
3. Insérer les nouvelles feuilles
7006-147-1 (page 1/1)
7006-147A-1 (pages 1/2 et 2/2)
7006-147B-1 (page 1/1)
7006-148-1 (page 1/1)
7006-148A-1 (page 1/1)
7006-148B-1 (page 1/1)
7006-148C-1 (pages 1/2 et 2/2)
1. Remove existing title page, existing pages 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13 and 14 and existing contents by designation for caps and bases (pages 1/4, 2/4, 3/4 and 4/4) and contents by designation for holders (pages 1/5, 2/5, 3/5, 4/5 and 5/5), and insert in their place new title page, new pages 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14 and 15 and new contents by designation for caps and bases (pages 1/4, 2/4, 3/4 and 4/4) and new contents by designation for holders (pages 1/5, 2/5, 3/5, 4/5 and 5/5).
2. Remove existing sheets
7006-62C-1 (pages 1/2 and 2/2)

and insert in their place sheets
7006-62C-1 (pages 1/2 and 2/2) Corrigendum
3. Insert new sheets
7006-147-1 (page 1/1)
7006-147A-1 (pages 1/2 and 2/2)
7006-147B-1 (page 1/1)
7006-148-1 (page 1/1)
7006-148A-1 (page 1/1)
7006-148B-1 (page 1/1)
7006-148C-1 (pages 1/2 and 2/2)

AVANT-PROPOS

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

Le texte de cet amendement est issu des documents suivants

FDIS	Rapport de vote
34B/1227/FDIS	34B/1232/RVD

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

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

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

FOREWORD

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

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

FDIS	Report on voting
34B/1227/FDIS	34B/1232/RVD

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

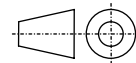
The committee has decided that the contents of this amendment and the base publication will remain unchanged until the maintenance result date indicated on the IEC web site under "http://webstore.iec.ch" in the data related to the specific publication. At this date, the publication will be

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

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CHECKING KEYS OF CAPS

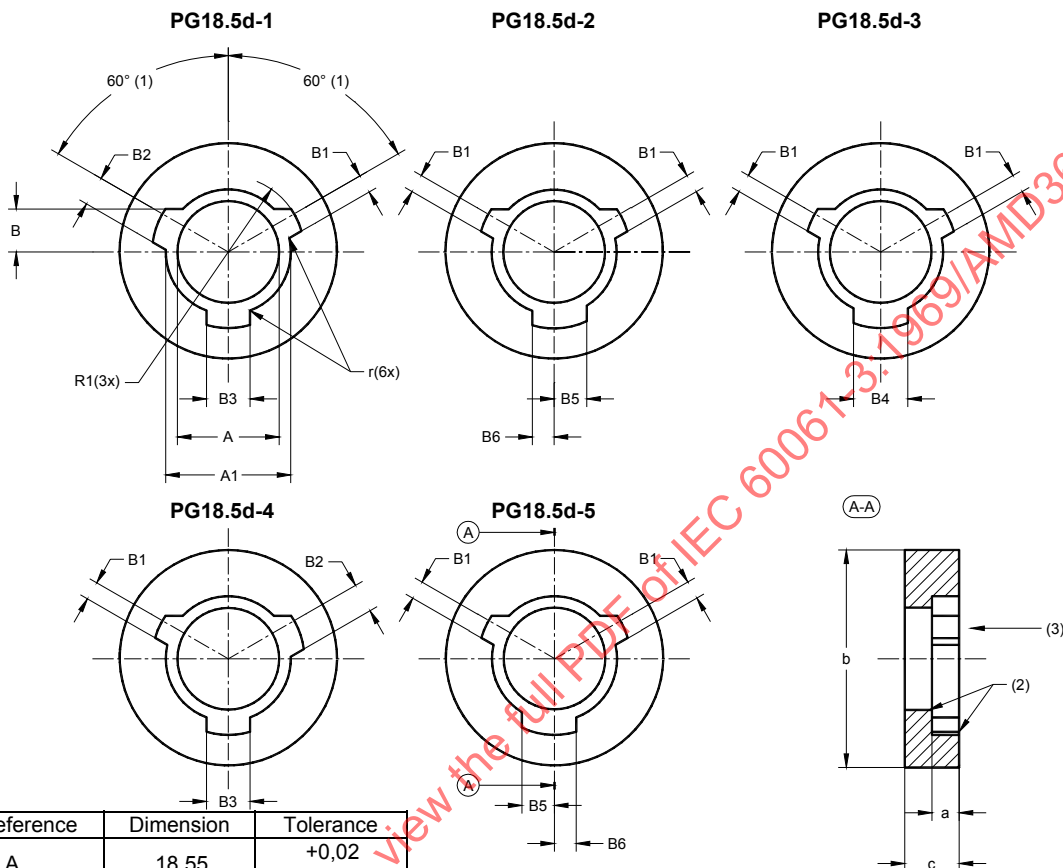
CALIBRES «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR LA VERIFICATION DES TROMPEURS DES CULOTS

PG18.5d



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 PG 18.5d, see sheet 7004-147.
Pour les détails des culots PG 18.5d, voir feuille 7004-147.



Reference	Dimension	Tolerance
A	18,55	+0,02 0
A1	23,2	+0,02 0
B	8	+0,02 0
B1	3,5	+0,02 0
B2	6,0	+0,02 0
B3	6,0	+0,02 0
B4	8,5	+0,02 0
B5	6,5	+0,02 0
B6	2,0	+0,02 0
R1	14,1	+0,01 0
r	0,2	+0,05 0
a	2,5	+0,02 0
b	40	+0,2 -0,2
c	10	+0,2 -0,2

- (1) Reference angle.
(2) Slightly chamfered or rounded.
(3) Direction of insertion.

- (1) Angle de référence.
(2) Légèrement chanfreiné ou arrondi.
(3) Sens d'introduction.

PURPOSE: To check the cap keys of caps PG18.5d

TESTING: It shall be possible, without using undue force, to insert the relevant cap into its gauge.
It shall not be possible to insert the cap into any of the other gauges.

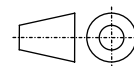
BUT: Vérification des détrompeurs du culot PG18.5.

ESSAI: Il doit être possible, d'introduire sans exercer une force anormale le culot correspondant dans son calibre.
Il ne doit pas être possible d'introduire le culot dans n'importe quel autre calibre.

GAUGES FOR TESTING THE CONTACTS OF CAPS

CALIBRES POUR LA VERIFICATION DES CONTACTS DES CULOTS

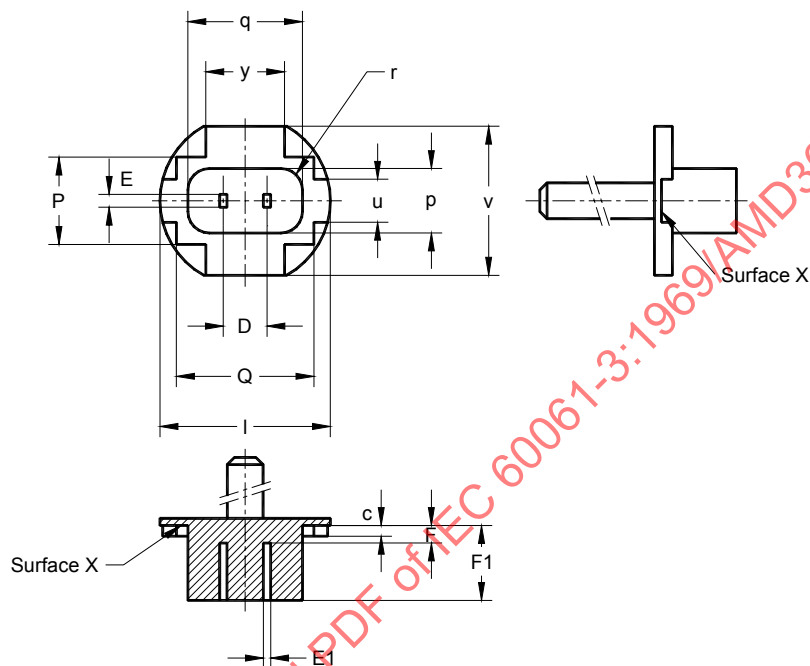
PG18.5d



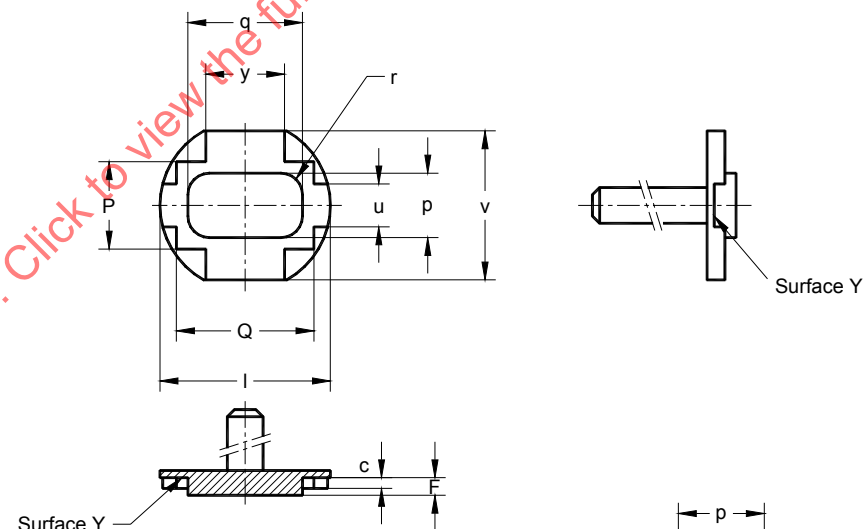
Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres
 The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
 Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.
 For details of cap PG18.5d, see sheet 7004-147.
 Pour les détails du culot PG18.5d, voir feuille 7004-147.

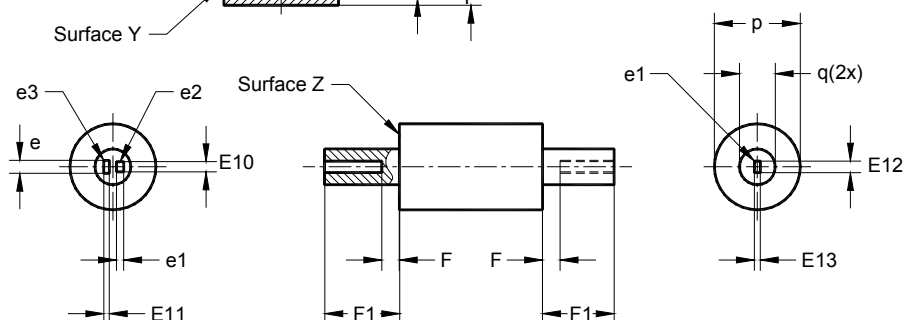
Gauge A



Gauge B



Gauge C



GAUGES FOR TESTING THE CONTACTS OF CAPS

CALIBRES POUR LA VERIFICATION DES CONTACTS DES CULOTS

PG18.5d

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge A		
Reference	Dimension	Tolerance
D	6,1	+ 0,005 - 0,005
E (1)	1,8	+ 0,02 0
E1 (1)	1,02	+ 0,02 0
F	7,7	0 - 0,02
F1	15,6	0 - 0,02
P	12,2	+ 0,02 0
Q	19,2	+ 0,02 0
c	2,5	+ 0,1 - 0,1
l	23,5	+ 0,1 - 0,1
p	9	+ 0,1 - 0,1
q	16	+ 0,1 - 0,1
r	3,5	+ 0,1 - 0,1
u	4	+ 0,1 - 0,1
v	16,5	+ 0,1 - 0,1
y	11	+ 0,1 - 0,1

Gauge B		
Reference	Dimension	Tolerance
F	8,4	+ 0,02 0
P	12,2	+ 0,02 0
Q	19,2	+ 0,02 0
c	2,5	+ 0,1 - 0,1
l	23,5	+ 0,1 - 0,1
p	9	+ 0,1 - 0,1
q	16	+ 0,1 - 0,1
r	3,5	+ 0,1 - 0,1
u	4	+ 0,1 - 0,1
v	16,5	+ 0,1 - 0,1
y	11	+ 0,1 - 0,1

Gauge C		
Reference	Dimension	Tolerance
E10	1,4	0 - 0,02
E11	0,78	0 - 0,01
E12	1,6	+ 0,02 0
E13	0,82	+ 0,01 0
F	6,5	+ 0,1 - 0,1
F1	15,6	0 - 0,02
e	1,7	+ 0,1 0
e1	0,9	+ 0,1 0
p	12	+ 0,1 0
q	5	0 - 0,1

(1) An allowance is included to accommodate pin spacing and alignment errors.

(1) Une tolérance est incluse pour tenir compte de l'espacement des broches et des erreurs d'alignement.

PURPOSE: To check the combined alignment and spacing of the contact pins and the individual pin dimensions of caps PG18.5d on finished lamps.

TESTING: It shall be possible, without using undue force, to insert gauge A into the contacts cavity of the PG18.5d cap until surface X of the gauge is in contact with the upper surface of the rim of the cavity.

It shall be possible, without using undue force, to insert gauge B into the contacts cavity of the PG18.5d cap. After insertion of the gauge there shall be a clearance of at least 0,1 mm* between surface Y of the gauge and the upper surface of the rim of the contacts cavity.

It shall be possible to insert each individual contact pin of the PG18.5d cap into hole e1 of gauge C until surface Z of the gauge is in contact with the upper surface of the rim of the contacts cavity.

It shall not be possible for each individual contact pin of the PG18.5d cap to enter holes e2 and e3 of gauge C.

* A feeler gauge with a thickness of 0,1 mm shall be used to check that this clearance exists over the full circumference of the cap rim.

BUT: Vérification de l'alignement et de l'espacement des contacts des broches ainsi que des dimensions de la broche individuelle des culots PG18.5 des lampes finies.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer, sans effort inconsidéré, le calibre A dans la cavité de contact du culot PG18.5d jusqu'à ce que la surface X du calibre soit en contact avec la surface supérieure du bord de la cavité.

Il doit être possible d'insérer, sans effort inconsidéré, le calibre B dans la cavité de contact du culot PG18.5d. Après l'introduction du calibre, il doit y avoir une distance d'au moins 0,1 mm* entre la surface Y du calibre et la surface supérieure du bord de la cavité.

Il doit être possible d'insérer individuellement chaque broche de contact des culots PG18.5d dans l'orifice e1 du calibre C jusqu'à ce que la surface Z du calibre soit en contact avec la surface supérieure du bord de la cavité.

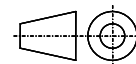
Il ne doit pas être possible de faire pénétrer individuellement chaque broche de contact de culot PG18.5d dans les orifices e2 et e3 du calibre C.

* Un calibre de contact d'épaisseur 0,1 mm doit être utilisé pour vérifier que cette distance existe sur tout le pourtour du culot.

GAUGE FOR CHECKING CONNECTOR

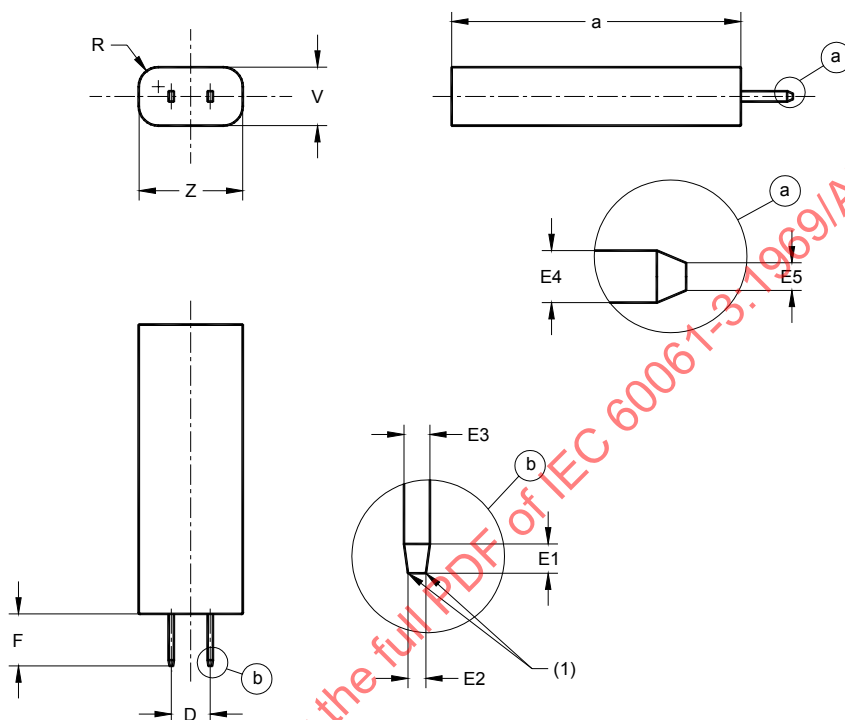
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DES CONNECTEURS

PG18.5d



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 connectors PG 18.5d, see sheet 7005-147.
 Pour les détails des connecteurs PG 18.5d, voir feuille 7005-147.



(1) Sharp edges
 (1) Arêtes vives

PURPOSE: To check the contacts of the connector block of lampholders PG 18,5d for proper insertion of cap contacts.

Reference	Dimension	Tolerance
D	6,1	+ 0,005 - 0,005
E1	0,9	+ 0,01 0
E2	0,55	+ 0,01 0
E3	0,78	0 - 0,01
E4	1,6	+ 0,05 0
E5	0,85	+ 0,05 0
F	8	0 - 0,1
R	3	+ 0,1 - 0,1
V	9	+ 0,2 - 0,2
Z	16	+ 0,2 - 0,2
a	45	+ 5 - 5

TESTING: It shall be possible to push the connector block of the lampholder over the gauge tabs with a force not exceeding 20 N (under consideration) until the connector block is fully seated.

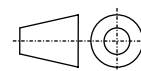
BUT: Contrôler les contacts du bloc de connexion des douilles PG18.5d pour une introduction correcte des contacts du culot.

VERIFICATION: Il doit être possible d'enfoncer le bloc de connexion de la douille sur les languettes du calibre avec une force n'excédant pas 20 N (à l'étude) jusqu'à ce que le bloc de connexion soit complètement en place.

Surface finish $R_a = 0,4 \mu\text{m}$ over length F (see ISO 4287)
 Hardness of the pins: minimal HRC 55 (see ISO 6508-1)

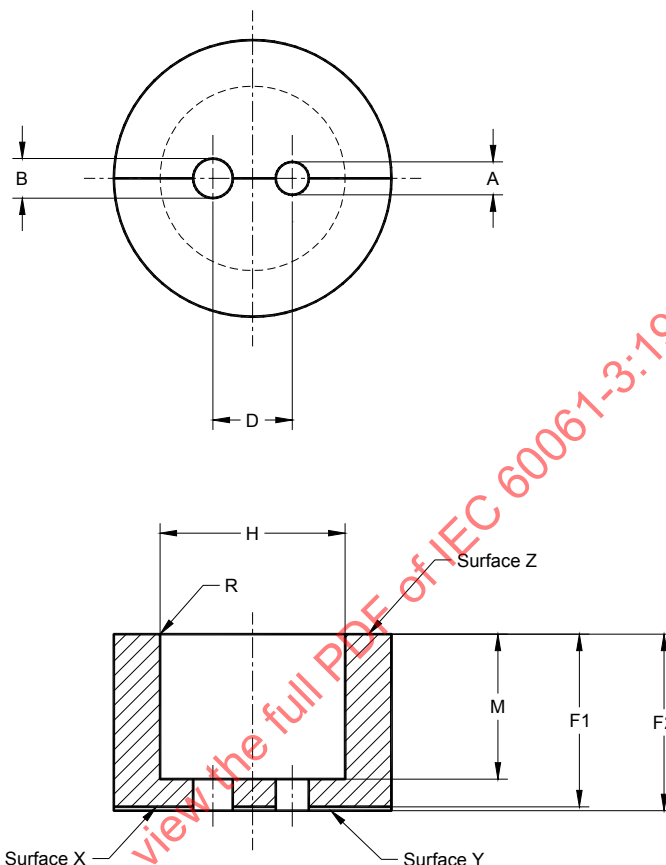
Finition de surface: $R_a = 0,4 \mu\text{m}$ sur longueur F (see ISO 4287)
 Dureté des broches (après la trempe): 55 HRC minimale (voir ISO 6508-1)

"GO" GAUGE FOR CAPS
CALIBRE «ENTRE» POUR CULOTS
PGZ12



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 PGZ12, see sheet 7004-148.
 Pour les détails des culots PGZ12, voir feuille 7004-148.



- (1) An allowance of 0,15 mm is included to accommodate pin spacing and alignment errors.
 (1) Une tolérance de 0.15 mm est incluse pour tenir compte de l'espace des broches et des problèmes d'alignement.

Purpose: To check the cap PGZ12 in the following aspects:

- the max. diameter of the cap
- the combined displacement and diameter of the pins
- the dimension F2 of the pins.

Reference	Dimension	Tolerance
A	5,25	+0,02 0
B	6,25	+0,02 0
D	12	+0,005 -0,005
F1	26,2	0 -0,01
F2	26,8	+0,01 0
H	28	+0,01 0
M	21	+0,1 -0,1
R	0,4	+0,02 0

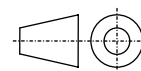
But : Contrôler le culot PGZ12 selon les aspects suivants:

- le diamètre max. du culot
- la combinaison du déplacement et du diamètre des broches
- la dimension F2 des broches.

Testing: It shall be possible to insert the cap into the gauge until the reference plane of the cap is in contact with the surface Z of the gauge. In this position, the upper surface of the embossed part of the pins shall protrude beyond surface X, but shall not project beyond surface Y, to be checked by a feeler gauge of 0,01 mm.

Essai : Il doit être possible d'introduire le culot dans le calibre jusqu'à ce que le plan de référence du culot soit en contact avec la surface Z du calibre. Dans cette position, la surface supérieure des bossages des broches doivent dépasser de la surface X, mais pas de la surface Y, ce qui est contrôlé au moyen d'un calibre de 0,01 mm.

“GO” AND “NOT GO” GAUGES FOR CAPS
CALIBRES «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR CULOTS



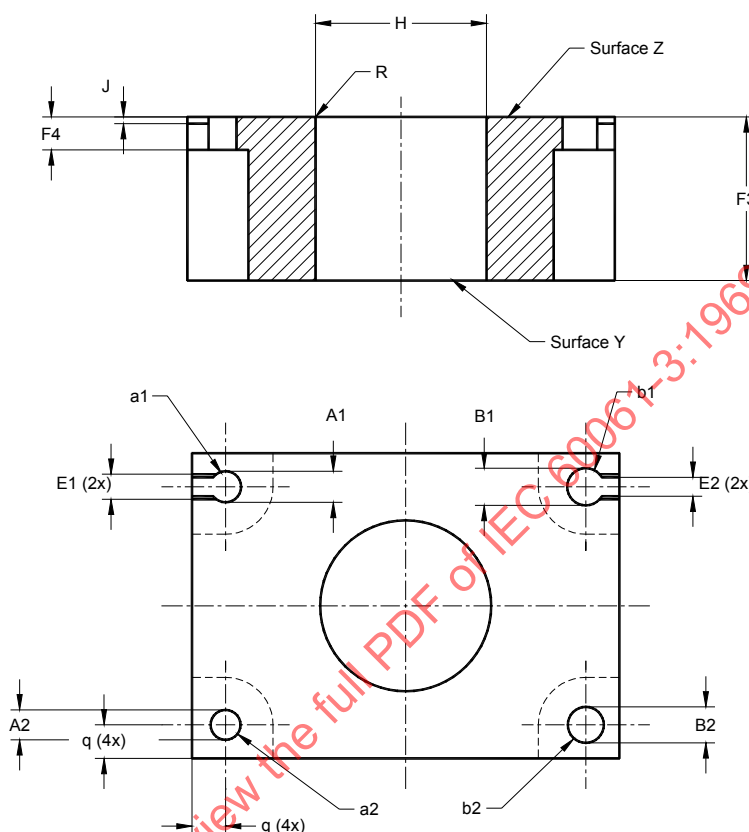
PGZ12

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 PGZ12, see sheet 7004-148.
 Pour les détails des culots PGZ12, voir feuille 7004-148.



Reference	Dimension	Tolerance
A1	5,1	+0,02 0
A2	4,9	0 - 0,02
B1	6,1	+0,02 0
B2	5,9	0 - 0,02
E1	3,5	+ 0,05 0
E2	3,1	+ 0,02 0
F3	31,5	+0,01 0
F4	5,4	0 - 0,02
H	28	+0,05 0
J	1,2	+ 0,05 0
R	0,4	+0,02 0
q	5,5	Max.

PURPOSE: To check the cap PGZ12 in the following respects:

- the diameter of the individual pins (dimension A and dimension B);
- the length of the pins (dimension F3);

TESTING: It shall be possible to insert the individual pins of the base from surface Z into the hole "a1" or hole "b1" respectively and remove the pin along the slot.

It shall not be possible to insert the pins of the base into hole "a2" or "b2" respectively.

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

BUT: Vérification du socle PGZ12 concernant:

- le diamètre de chacune des broches (dimension A et dimension B);
- la longueur des broches (dimension F3);

ESSAI:

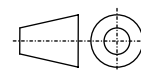
Il doit être possible d'insérer chaque broche du socle à travers la surface Z dans le trou "a1" et d'extraire la broche le long de la fente.

Il ne doit pas être possible d'insérer les broches du socle dans le trou "a2" ou "b2" respectivement.

Il doit être possible d'insérer le socle dans le calibre jusqu'à ce que le plan de référence du socle soit en contact avec la surface Z du calibre. Dans cette position, les extrémités des broches ne doivent pas saillir au-delà de la surface Y du calibre.

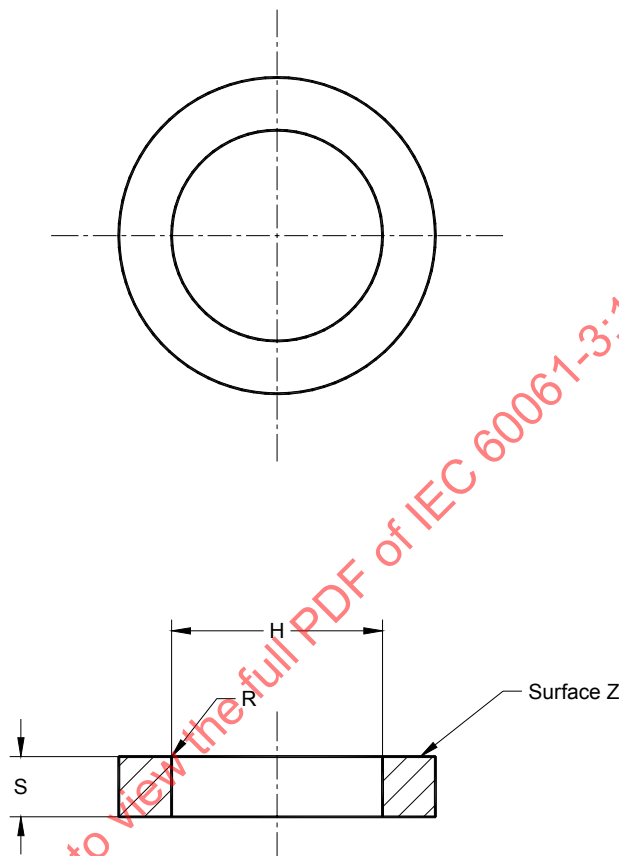
"NOT GO" GAUGE FOR CAPS
CALIBRE «N'ENTRE PAS» POUR CULOTS

PGZ12



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 PGZ12, see sheet 7004-148.
 Pour les détails des culots PGZ12, voir feuille 7004-148.



Purpose: To check the minimum dimension H of the cap PGZ12.

But : Contrôler la dimension minimale H du culot PGZ12.

Testing: It shall not be possible to insert the cap, with exception of the first part of the cap, into the gauge without using undue force. The cap fulfils the requirements when the reference plane of the cap can not be brought in contact with surface Z of the gauge.

Essai : Il ne doit pas être possible d'introduire le culot, à l'exception de la première partie du culot, dans le calibre sans avoir recours à une force exagérée. Le culot satisfait aux prescriptions lorsque le plan de référence du culot ne peut pas entrer en contact avec la surface Z du calibre.

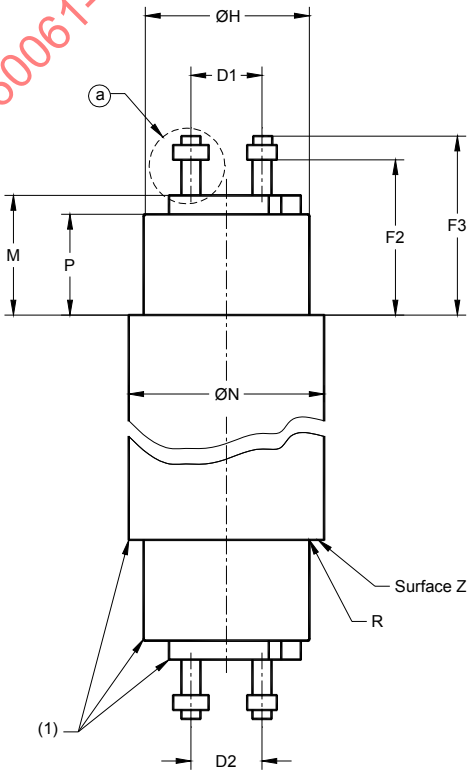
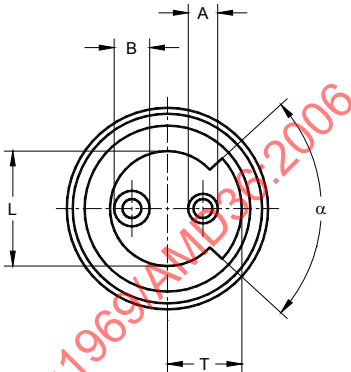
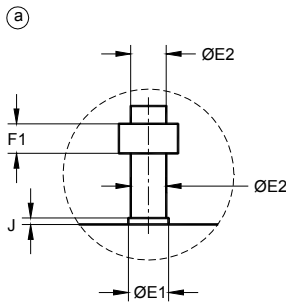
Reference	Dimension	Tolerance
H	27,85	0 -0,005
R	0,5	+0,1 0
S	8	+0,05 -0,05

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES
PGZ12



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 PGZ12, see sheet 7005-148.
Pour les détails des douilles PGZ12, voir feuille 7005-148.



Reference	Dimension	Tolerance
A	5,15	0 - 0,02
B	6,15	0 - 0,02
D1	12,15	0 - 0,01
D2	11,85	+ 0,01 0
E1	3,45	0 - 0,02
E2	3,15	0 - 0,02
F1	2,6	+ 0,02 0
F2	26,2	0 - 0,02
F3	31,65	0 - 0,02
H	28,2	0 - 0,01
J	1,1	+ 0,02 0
L	22	+ 0,02 0
M	21,1	0 - 0,02
N	33	+ 0,02 0
P	18	+ 0,02 0
R	0,4	+ 0,02 0
T	12,8	+ 0,02 0
α	86°	+ 6° 0

(*) Unless indicates otherwise, all dimensions given on one side of the gauge drawing apply to both sides of the gauge.

(*)A moins que cela ne soit indiqué par ailleurs, toutes les dimensions données sur un côté du dessin du calibre s'appliquent aux deux côtés du calibre.

(1) Edges slightly chamfered.
(1) Bords légèrement chanfreinés.