

**COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE**  
(affiliée à l'Organisation Internationale de Normalisation — ISO)  
**RECOMMANDATION DE LA C E I**

**INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION**  
(affiliated to the International Organization for Standardization — ISO)  
**I E C RECOMMENDATION**

**Publication 61-3A**  
1970

---

**Premier complément à la Publication 61-3 (1969)**  
**Culots de lampes et douilles ainsi que calibres pour le contrôle**  
**de l'interchangeabilité et de la sécurité**  
**Troisième partie: Calibres**

---

**First supplement to Publication 61-3 (1969)**  
**Lamp caps and holders together with gauges for the control**  
**of interchangeability and safety**  
**Part 3: Gauges**

---

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



The sheets contained in this Supplement  
are to be inserted in Publication 61 3 (1969)

Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale

1, rue de Varembe  
Genève, Suisse

[IECNORM.COM](https://www.iecnorm.com) : Click to view the full PDF of IEC 60061-3A:1970

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

- 1 Retirer les pages 2 à 4 existantes et insérer les nouvelles pages 2 à 4
- 2 Insérer les nouvelles feuilles 7006-29-1, 7006-29A-1, 7006-29B-1, 7006-29C-1, 7006-29D-1, 7006-29E-1, 7006-29F-1, 7006-29G-1, 7006-29H-1 et 7006-29J-1

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

- 1 Remove existing pages 2 to 4 and insert in their place new pages 2 to 4
- 2 Insert new sheets 7006-29-1, 7006-29A-1, 7006-29B-1, 7006-29C-1, 7006-29D-1, 7006-29E-1, 7006-29F-1, 7006-29G-1, 7006-29H-1 and 7006-29J-1

[IECNORM.COM](#) : Click to view the full PDF of IEC 60061-3A:1970

SOMMAIRE

CONTENTS

	Pages		Page
PRÉAMBULE	6	FOREWORD	7
PRÉFACE	6	PREFACE	7
	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	7006-2-2	“Go” gauge for BA20 caps on finished lamps	7006-2-2
Calibres « N’entre Pas » pour culots BA9, B15, BA15 et B22 sur lampes terminées	7006-10-4	‘Not Go’ gauges for caps BA9, B15, BA15 and B22 on finished lamps	7006-10-4
Calibres « Entre » pour culots BA9, B15, BA15 et B22 sur lampes terminées	7006-11-6	‘Go’ gauges for caps BA9, B15, BA15 and B22 on finished lamps	7006-11-6
Calibres pour douilles B15 et B22	7006-12-4	Plug gauges for lampholders B15 and B22	7006-12-4
Calibre pour les encoches des douilles B15 & B22	7006-13-4	Gauge for the slots in lampholders B15 & B22	7006-13-4
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
Vérificateurs de la force du contact dans les douilles à baïonnette B15, BA15, BAY15, BA21 & B22	7006-15-3	Gauges for the contact force in bayonet lamp-holders B15, BA15, BAY15, BA21 & B22	7006-15-3
Vérificateurs de la force du contact dans les douilles à baïonnette BA20	7006-16-1	Gauges for the contact force in bayonet lamp-holders BA20	7006-16-1
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 B22d-3 (90°/135°)/25 × 26 sur lampes terminées	7006-19-2	“Go” gauge for cap B22d-3 (90°/135°)/25 × 26 on finished lamps	7006-19-2
Calibre pour douille à baïonnette B22d-3 (90°/135°)	7006-20-4	Plug gauge for bayonet lampholder B22d-3 (90°/135°)	7006-20-4
Calibre pour douille E27 pour le contrôle de la réalité du contact	7006-21-2	Plug gauge for E27 lampholder for testing contact making	7006-21-2
Calibre pour douille E27 pour le contrôle du contact et de la protection contre les contacts accidentels	7006-22-2	Plug gauge for E27 lampholder for testing contact making and protection against accidental contact	7006-22-2
Calibre pour douille E27 pour le contrôle de la protection contre les contacts accidentels pendant l’insertion	7006-22A-2	Plug gauge for E27 lampholder for testing protection against accidental contact during insertion	7006-22A-2
Calibre pour douille E40 pour le contrôle de la réalité du contact	7006-23-2	Plug gauge for E40 lampholder for testing contact making	7006-23-2
Calibre pour la douille E40 pour le contrôle du contact et de la protection contre les contacts accidentels	7006-24-2	Plug gauge for E40 lampholder for testing contact making and protection against accidental contact	7006-24-2
Calibres « Entre » pour contrôler les taraudages des douilles E10, E14, E27 et E40	7006-25-2	“Go” Plug gauges for screw threads of lamp-holders E10, E14, E27 and E40	7006-25-2
Calibres « N’entre Pas » pour contrôler les taraudages des douilles E10, E14, E27 et E40	7006-26-2	‘Not Go’ Plug gauges for screw threads of lamp-holders E10, E14, E27 and E40	7006-26-2
Calibres « Entre » pour culots E14, E27 et E40 sur lampes terminées	7006-27-2	‘Go’ gauges for E14, E27 and E40 caps on finished lamps	7006-27-2
Calibre « Entre » pour culots E10 sur lampes terminées	7006-27A-1	“Go” gauge for E10 caps on finished lamps	7006-27A-1
Calibres « N’entre Pas » pour culots E10, E14, E27 et E40 sur lampes terminées	7006-28-2	‘Not Go’ gauges for E10, E14, E27 and E40 caps on finished lamps	7006-28-2
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact des lampes munies du culot E26d	7006-29-1	Gauge for testing contact making of lamps fitted with E26d caps	7006-29-1
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E26d	7006-29A-1	Gauge for testing protection against accidental contact for lamps fitted with E26d caps	7006-29A-1
Calibre avec un diamètre de référence de 23 mm pour culots E26d	7006-29B-1	Gauge with reference diameter of 23 mm for E26d caps	7006-29B-1
Calibre avec un diamètre de référence de 13,2 mm pour culots E26d	7006-29C-1	Gauge with reference diameter of 13.2 mm for E26d caps	7006-29C-1
Calibre avec un diamètre de référence de 10,4 mm pour culots E26d sur lampes terminées	7006-29D-1	Gauge with reference diameter of 10.4 mm for E26d caps on finished lamps	7006-29D-1
Calibre pour le contrôle de la position radiale du contact intermédiaire de la douille E26d	7006-29E-1	Gauge for checking the radial position of the intermediate contact of lampholder E26d	7006-29E-1
Calibres pour le contrôle des positions relatives des contacts dans la douille E26d	7006-29F-1	Contact gauges for testing the relative positions of the contacts in E26d lampholder	7006-29F-1

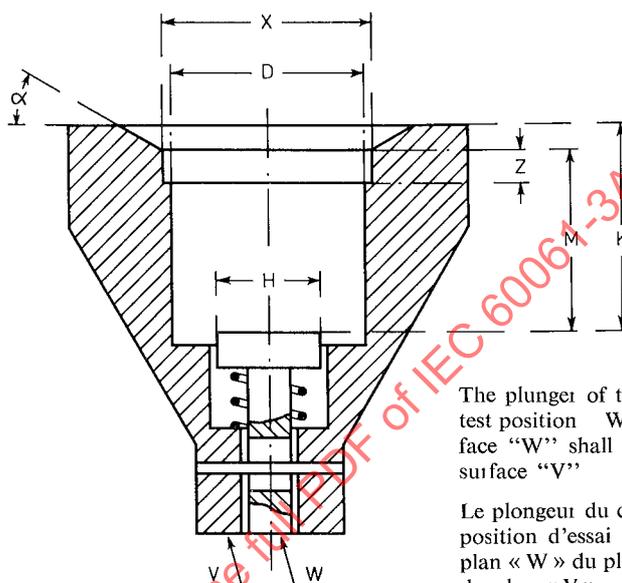
	Feuilles		Sheet
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact dans la douille E26d	7006-29G-1	Plug gauge for testing contact making in E26d lampholder	7006-29G-1
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact dans la douille E26d avec chemise métallique doublée de papier	7006-29H-1	Plug gauge for testing contact making in metal-shell paper-lined E26d lampholder	7006-29H-1
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 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 lampholder with candle shaped shaft for E14 candle lamps for testing contact making	7006-30A-1
Calibre pour douille E14 pour le contrôle du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion	7006-31-2	Plug gauge for E14 lampholder for testing contact making and protection against accidental contact during insertion	7006-31-2
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 Fa6 sur lampes terminées	7006-41-1	“Go” and “Not Go” gauge for single pin cap Fa6 on finished lamps	7006-41-1
Calibre « Entre » et « N'Entre Pas » pour culot préfocus P28/25 sur lampes terminées	7006-42-1	“Go” and “Not Go” gauge for P28/25 prefocus cap on finished lamps	7006-42-1
Calibre « Entre » et « N'Entre Pas » pour culot préfocus P40/41 sur lampes terminées	7006-43-1	“Go” and “Not Go” gauge for P40/41 prefocus cap on finished lamps	7006-43-1
Calibre « Entre » et « N'Entre Pas » pour culot à deux broches G13 (ne pas utiliser sur lampes terminées)	7006-44-3	“Go” and “Not Go” gauge for bi-pin cap G13 (not for use on finished lamps)	7006-44-3
Calibre « Entre » pour culot à deux broches G13 monté sur lampes terminées	7006-45-3	“Go” gauge for bi-pin cap G13 on finished lamps	7006-45-3
Calibre « Entre » et « N'Entre Pas » pour culot à deux broches G5 (ne pas utiliser sur lampes terminées)	7006-46-2	“Go” and “Not Go” gauge for bi-pin cap G5 (not for use on finished lamps)	7006-46-2
Calibre « Entre » pour culot à deux broches G5 monté sur lampes terminées	7006-46A-2	“Go” gauge for bi-pin cap G5 on finished lamps	7006-46A-2
Calibre « Entre » pour douille inflexible G5	7006-47-1	“Go” gauge for inflexible lampholder G5	7006-47-1
Calibre pour douille inflexible G5 pour le contrôle du contact et de la protection contre les contacts accidentels	7006-47A-1	Plug gauge for inflexible lampholder G5 for testing contact making and protection against accidental contact	7006-47A-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 vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E27	7006-50A-1	Gauge for finished lamps fitted with E27 caps for testing contact making	7006-50A-1
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E27	7006-51-1	Gauge for finished lamps fitted with E27 caps for testing protection against accidental contact	7006-51-1
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion pour lampes munies d'un culot E27, à l'exclusion du culot E27/30	7006-51A-1	Gauge for finished lamps fitted with E27 caps (other than E27/30) for testing protection against accidental contact during insertion	7006-51A-1
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
Calibre additionnel pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E14	7006-54A-2	Additional gauge for finished lamps fitted with E14 caps for testing contact making	7006-54A-2
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E14	7006-55-2	Gauge for finished lamps fitted with E14 caps for testing protection against accidental contact	7006-55-2
Calibre « Entre » et « N'Entre Pas » pour le diamètre de la collerette du culot préfocus P30s sur lampes terminées	7006-56-2	“Go” and “Not Go” gauge for the 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

	Feuilles		Sheet
Calibre « Entre » pour la position de la boutonnière principale du culot préfocus P30s sur lampes terminées	7006-56B-2	“Go” gauge for the position of the major slot of prefocus cap P30s on finished lamps	7006-56B-2
Calibre « Entre » pour culot à deux contacts en retrait R17d sur lampes terminées	7006-57-2	“Go” gauge for recessed double contact cap R17d on finished lamps	7006-57-2
Calibre « Entre » pour culots G17q-7 et GY17q-7 sur lampes terminées	7006-58A-2	“Go” gauge for caps G17q-7 and GY17q-7 on finished lamps	7006-58A-2
Calibre « Entre » pour culots GX17q-7 sur lampes terminées	7006-58B-2	“Go” gauge for cap GX17q-7 on finished lamps	7006-58B-2
Calibre pour douille Fa4	7006-59-1	Plug gauge for lampholder Fa4	7006-59-1
Calibre « Entre » pour douille inflexible G13	7006-60-1	“Go” gauge for inflexible lampholder G13	7006-60-1
Calibre pour douille inflexible G13 pour le contrôle de la réalité du contact	7006-60A-1	Plug gauge for inflexible lampholder G13 for testing contact making	7006-60A-1
Calibre pour un ensemble de douilles G13 pour le contrôle de la réalité du contact	7006-60B-1	Gauge for a combined pair of lampholders G13 for testing contact making	7006-60B-1
Calibres « Entre » et « N’Entre Pas » pour socles de lampe à deux broches GY6 35 & G6 35	7006-61-1	“Go” and “Not Go” gauges for bi-pin lamp bases GY6 35 & G6 35	7006-61-1
Calibres « Entre » pour socles de lampe à deux broches GY6 35-13 & G6 35 15	7006-61A-1	“Go” gauges for bi-pin lamp bases GY6 35-13 & G6 35-15	7006-61A-1
Calibres « Entre » pour douilles GY6 35 13 & G6 35-15	7006-61B-1	“Go” gauges for lampholders GY6 35-13 & G6 35-15	7006-61B-1
Calibre pour la force minimale de contact dans les douilles GY6 35 & G6 35	7006-61C-1	Gauge for minimum contact force in lampholders GY6 35 & G6 35	7006-61C-1
Calibre pour la vérification de l’introduction et de la réalité du contact de la lampe maximale dans une combinaison de deux douilles R7s	7006-62-1	Gauge for testing entry and contact making of a maximum lamp in a combined pair of lampholders R7s	7006-62-1
Calibre pour la vérification de la force du ressort dans une combinaison de deux douilles R7s	7006-62A-1	Gauge for testing contact force in a combined pair of lampholders R7s	7006-62A-1
Calibre « Entre » pour douille pour lampes flash sans culot	7006-90A-1	“Go” gauge for lampholders for capless photo-flash lamps	7006-90A-1
Calibre pour douille pour lampes flash sans culot	7006-90B-1	Gauge for lampholder for capless photo-flash lamps	7006-90B-1
Calibre pour douille pour lampes flash sans culot	7006-90C-1	Gauge for lampholder for capless photo flash lamps	7006-90C-1
Calibre pour le contrôle du contact de la douille pour lampes flash sans culot	7006-90D-1	Plug gauge for testing contact making of holder for capless photo-flash lamps	7006-90D-1
Calibre « Entre » pour les languettes de contact du culot P45t-41 sur lampes terminées	7006-95-1	“Go” gauge for the contact blades of cap P45t 41 on finished lamps	7006-95-1
Calibre « Entre » pour la collerette du culot P45t-41 sur lampes terminées	7006-95A-1	“Go” gauge for the ring of cap P45t 41 on finished lamps	7006-95A-1
Calibre « N’Entre Pas » pour la collerette du culot P45t 41 sur lampes terminées	7006-95B-1	“Not Go” gauge for the ring of cap P45t-41 on finished lamps	7006-95B-1
Calibre pour les plans de référence de la collerette du culot P45t-41 sur lampes terminées	7006-95C-1	Gauge for the reference planes of the ring of cap P45t 41 on finished lamps	7006-95C-1
Calibre « Entre » et « N’Entre Pas » pour les bossages d’orientation de la collerette du culot P45t 41 sur lampes terminées	7006-95D-1	“Go” and “Not Go” gauge for the locating notches of the ring of cap P45t 41 on finished lamps	7006-95D-1
Calibre pour les bossages d’orientation de la collerette du culot P45t-41 sur lampes terminées	7006-95E-1	Gauge for the locating notches of the ring of cap P45t 41 on finished lamps	7006-95E-1
Calibre pour culot préfocus P45t 41 sur lampes terminées	7006-95F-1	Gauge for prefocus cap P45t 41 on finished lamps	7006-95F-1

**GAUGE FOR TESTING CONTACT MAKING OF LAMPS  
FITTED WITH E26d CAPS**

**CALIBRE POUR LE CONTRÔLE DE LA RÉALITÉ  
DU CONTACT DES LAMPES MUNIES DU CULOT E26d**

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



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

Le plongeur du calibre est montré dans sa position d'essai. En position de repos, le plan « W » du plongeur doit être en retrait du plan « V ».

**PURPOSE:** To check lamp dimensions with respect to contact making in lampholders

**TESTING:** When the lamp has been pushed into the gauge as far as it will go, surface "W" of the plunger shall be coplanar with or project beyond surface "V".

**BUT:** Vérification des dimensions de la lampe concernant la réalité du contact dans les douilles

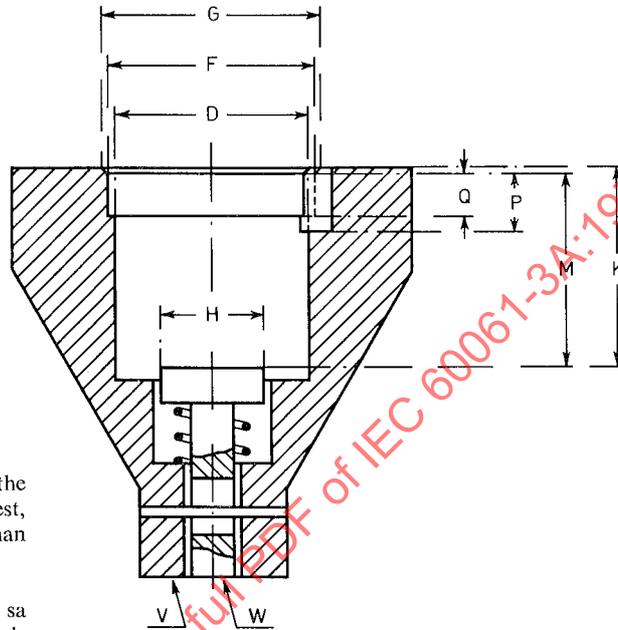
**ESSAI:** Lorsque la lampe est introduite aussi profondément que possible dans le calibre, le plan « W » du plongeur doit être de niveau avec le plan « V » ou en faire saillie.

Reference	Dimension	Tolerance
D	26.54	+ 0.0 - 0.02
H	14.0	+ 0.1 - 0.1
K	27.88	+ 0.05 - 0.0
M	24.18	+ 0.05 - 0.0
X	28.20	+ 0.0 - 0.02
Z	4.5	+ 0.1 - 0.1
$\alpha$	30°	+ 30' - 30'

**GAUGE FOR TESTING PROTECTION AGAINST  
ACCIDENTAL CONTACT FOR LAMPS FITTED WITH  
E26d CAPS**

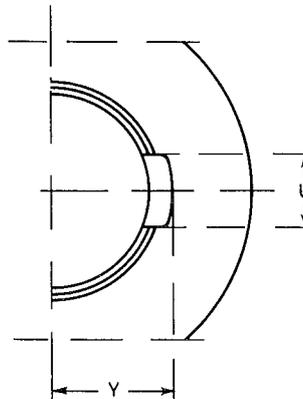
**CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DE LA PROTECTION  
CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS POUR LAMPES  
MUNIES DU CULOT E26d**

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



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

Le plongeur du calibre est montré dans sa position d'essai. En position de repos, le plan « W » du plongeur doit être en retrait du plan « V ».



Reference	Dimension	Tolerance
D	26.54	+ 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	+ 0.1 - 0.1
Q	6.0	+ 0.1 - 0.1
U	10.0	+ 0.1 - 0.1
Y	16.0	+ 0.1 - 0.1

**PURPOSE:** To check lamp dimensions with regard to protection against accidental contact with the caps of lamps in lampholders.

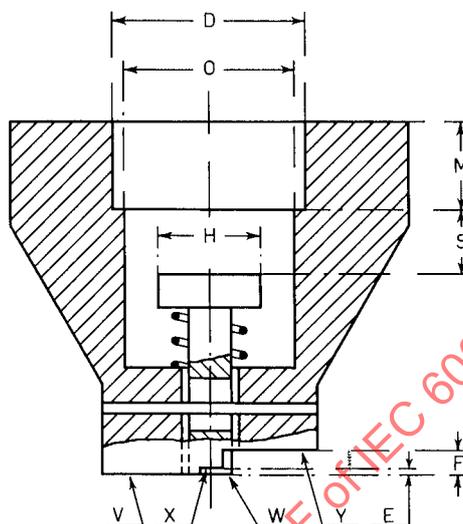
**TESTING:** When the lamp has been pushed into the gauge as far as it will go with the side solder of the cap located in the recess provided, surface "W" of the plunger shall not project beyond surface "V".

**BUT:** Vérification des dimensions de la lampe relativement à la protection contre les contacts accidentels avec les culots des lampes dans les douilles.

**ESSAI:** Lorsque la lampe est introduite aussi profondément que possible dans le calibre, le plan « W » du plongeur ne doit pas dépasser le plan « V ».

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

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



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

Le plongeur du calibre est montré dans sa position d'essai. En position de repos, le plan « W » du plongeur doit être en retrait du plan « Y ».

**PURPOSE:** To check the dimensions  $S_{\min}$ ,  $S_{\max}$ ,  $S_1_{\min}$  and  $S_1_{\max}$  shown on sheet 7004-29

**TESTING:** When the cap (or lamp) has been pushed into the gauge as far as it will go, surface "W" 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".

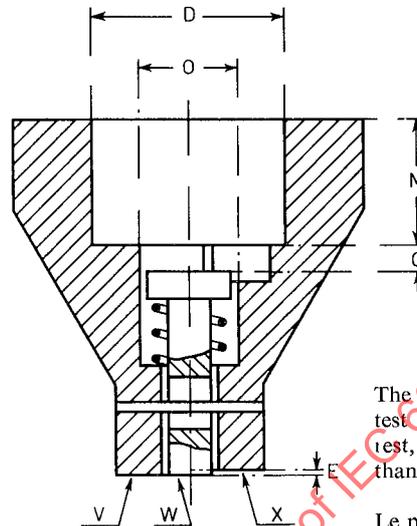
**BUT:** Vérification des dimensions  $S_{\min}$ ,  $S_{\max}$ ,  $S_1_{\min}$  et  $S_1_{\max}$  illustrées sur la feuille 7004-29

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

Reference	Dimension	Tolerance
D	26.54	+ 0.02 - 0.0
E	0.5	+ 0.0 - 0.01
F	3.17	+ 0.01 - 0.0
H	14.0	+ 0.1 - 0.1
M	12.0	+ 0.1 - 0.1
O	23.0	+ 0.01 - 0.01
S	8.25	+ 0.01 - 0.0

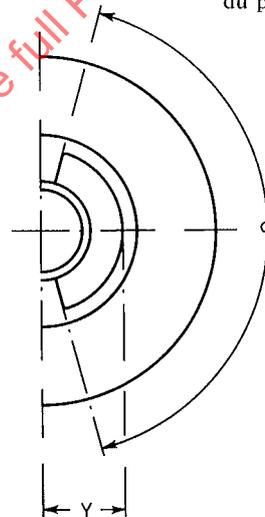
**GAUGE WITH REFERENCE DIAMETER OF 13.2 mm  
FOR E26d CAPS**  
**CALIBRE AVEC UN DIAMÈTRE DE RÉFÉRENCE DE 13,2 mm  
POUR CULOTS E26d**

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



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

Le plongeur du calibre est montré en position d'essai. En position de repos, le plan "W" du plongeur doit être en retrait du plan "X".



Reference	Dimension	Tolerance
C	3.17	+ 0.01 - 0.0
D	26.54	+ 0.0 - 0.02
E	0.5	+ 0.0 - 0.01
M	17.0	+ 0.1 - 0.1
O	13.2	+ 0.01 - 0.01
Y	11.0	+ 0.1 - 0.1
$\alpha$	150°	+ 1° - 1°

**PURPOSE:** To check dimensions C max and C<sub>1</sub> max shown on sheet 7004-29

**TESTING:** When the unmounted cap has been pushed into the gauge as far as it will go, surface "W" 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 C max et C<sub>1</sub> max illustrées sur la feuille 7004-29

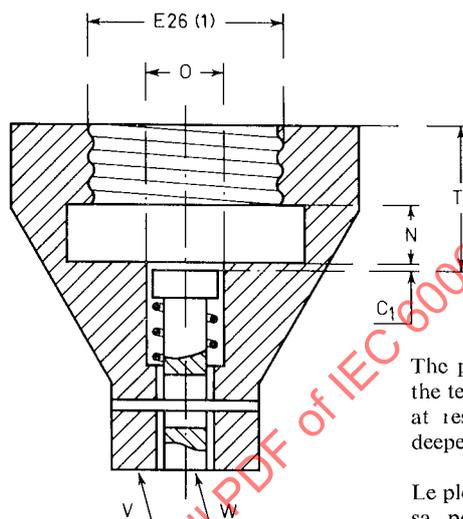
**ESSAI:** Lorsque le culot non assemblé est introduit aussi profondément que possible dans le calibre, le plan "W" ne doit pas dépasser le plan "X". Pour les culots sur lampes terminées, le plan "W" ne doit pas dépasser le plan "V". Dans ce cas, le culot doit être positionné de façon à ce que la soudure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

**GAUGE WITH REFERENCE DIAMETER OF 10.4 mm  
FOR E26d CAPS ON FINISHED LAMPS**  
**CALIBRE AVEC UN DIAMÈTRE DE RÉFÉRENCE DE 10,4 mm  
POUR CULOTS E26d SUR LAMPES TERMINÉES**

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

(1) The thread of the gauge is made in accordance with the maximum dimensions specified for the cap on a finished lamp, subject to a tolerance of  
+ 0.03 mm  
- 0.0 mm  
See sheet 7004-21A

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



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

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

**PURPOSE:** To check dimensions  $C_1$  min and  $T_1$  min shown on sheet 7004-29 and the maximum dimensions of the cap thread

**TESTING:** When the lamp has been screwed into the gauge as far as it will go, the surface 'W' shall be co-planar with or project beyond surface 'V'. After this test, at least two full turns of the lamp shall be required to disengage it from the gauge.

**BUT:** Vérification des dimensions  $C_1$  min et  $T_1$  min illustrées sur la feuille 7004-29 et des dimensions maximales du filetage du culot.

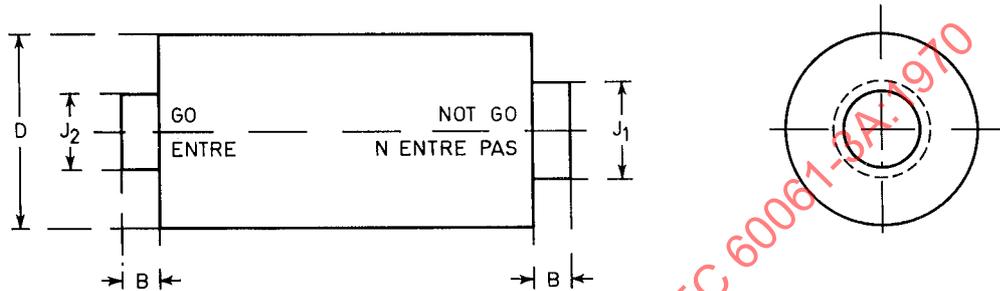
**ESSAI:** Lorsque la lampe est vissée complètement dans le calibre, le plan « W » doit être de niveau avec le plan « V » ou en faire saillie. Après ce contrôle, deux tours entiers au moins sont exigés pour dégager la lampe du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
$C_1$	0.79	+ 0.0 - 0.01
N	8.0	+ 0.2 - 0.2
O	10.4	+ 0.01 - 0.01
$T_1$	19.56	+ 0.0 - 0.02

**GAUGE FOR CHECKING THE RADIAL POSITION  
OF THE INTERMEDIATE CONTACT OF LAMPHOLDER E26d**

**CALIBRE POUR LE CONTRÔLE DE LA POSITION  
RADIALE DU CONTACT INTERMÉDIAIRE  
DE LA DOUILLE E26d**

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



**PURPOSE:** To check the position of the intermediate contact, with respect to its radial distance from the centre of the lamp-holder, indicated on sheet 7005-29.

**TESTING:** The boss at the "GO" end of the gauge shall slip past the intermediate contact without interference. The boss at the "NOT GO" end shall not slip past the intermediate contact.

**NOTE:** Care shall be taken that the gauge is always correctly centred.

**BUT:** Vérification de la position du contact intermédiaire par rapport à sa distance radiale du centre de la douille, comme indiqué sur la feuille 7005-29.

**ESSAI:** Le bout « ENTRE » du calibre doit pouvoir dépasser le contact intermédiaire sans difficulté. Le bout « N'ENTRE PAS » ne doit pas pouvoir dépasser le contact intermédiaire.

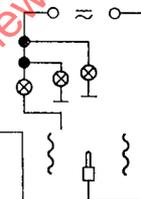
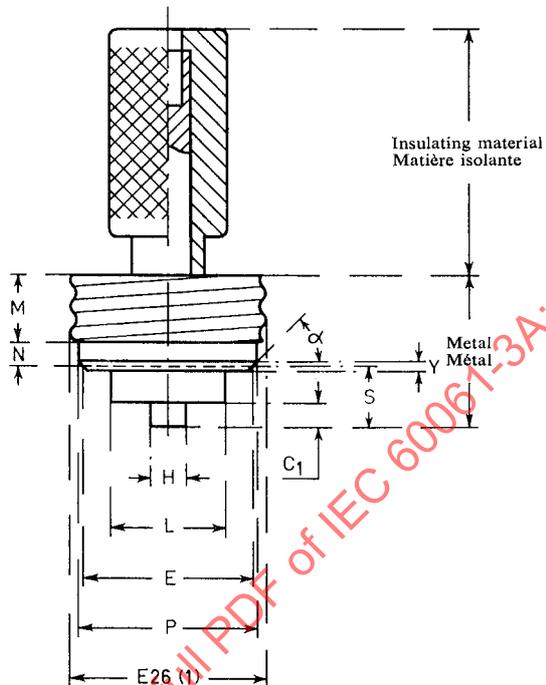
**NOTE:** Il faut prendre garde que le calibre soit toujours correctement centré.

Reference	Dimension	Tolerance
B	5	approx
D	24.87	+ 0.0 - 0.02
J <sub>1</sub>	13.2	+ 0.01 - 0.0
J <sub>2</sub>	10.4	+ 0.0 - 0.01

CONTACT GAUGES FOR TESTING THE RELATIVE POSITIONS OF THE CONTACTS IN E26d LAMPHOLDER

CALIBRES POUR LE CONTRÔLE DES POSITIONS RELATIVES DES CONTACTS DANS LA DOUILLE E26d

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



Reference	Dimensions		Tolerance
	gauge calibre A	gauge calibre B	
C <sub>1</sub>	0.79	—	+0.0 -0.01
C <sub>1</sub>	—	3.17	+0.01 -0.0
E	23	23	
H	5.0	5.0	+0.1 -0.1
L	15.5	15.5	+0.1 0.1
M	9.0	9.0	+0.2 -0.2
N	3.0	3.0	+0.2 -0.2
P	24.0	24.0	+0.0 -0.05
S	8.25	8.25	+0.02 -0.0
Y	1.0	1.0	+0.1 -0.1
α	45°	45°	+30' -30'

(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  $\begin{matrix} +0.0 \\ -0.03 \end{matrix}$  mm  
See sheet 7004-21A

(1) Le filetage de chaque calibre est exécuté conformément aux dimensions maximales du culot sur lampes terminées avec une tolérance de  $\begin{matrix} +0,0 \\ -0,03 \end{matrix}$  mm Voir feuille 7004-21A

NOTE: 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 C<sub>1</sub>.

PURPOSE: To check that lampholder contacts are capable of assuming simultaneously the positions corresponding to: a) dimensions C<sub>1</sub> min and S<sub>1</sub> max and b) dimensions C<sub>1</sub> max and S<sub>1</sub> max specified for the cap on a finished lamp shown on sheet 7004-29.

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

NOTE: 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 C<sub>1</sub>.

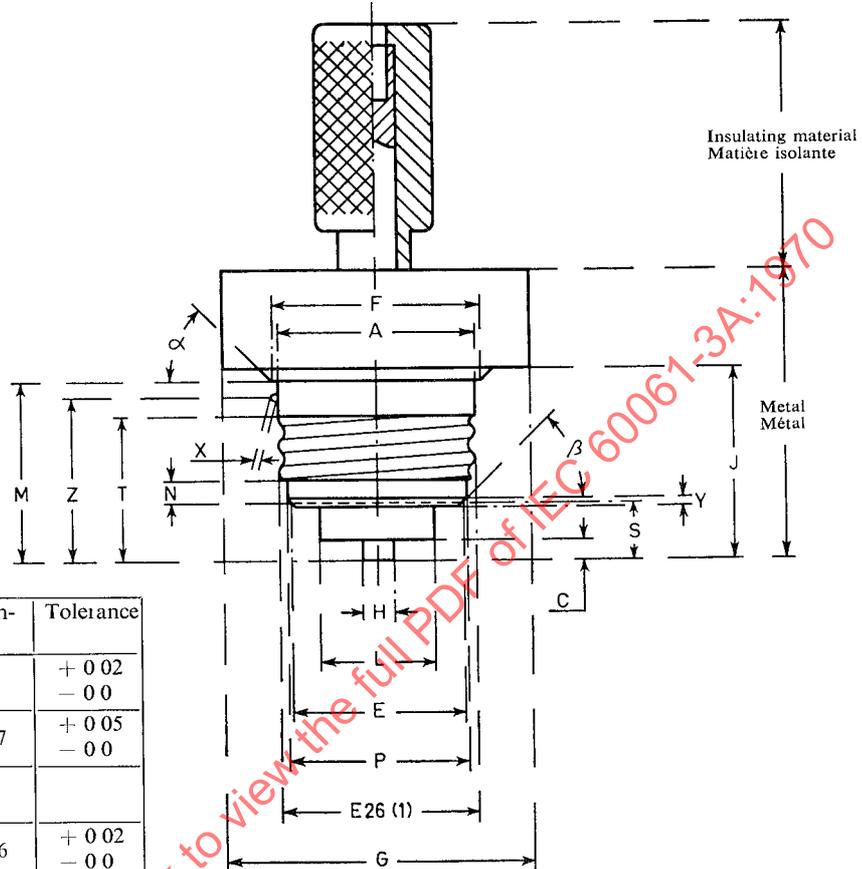
BUT: Vérifier que les contacts de la douille peuvent satisfaire simultanément aux positions correspondantes: a) les dimensions C<sub>1</sub> min et S<sub>1</sub> max et b) les dimensions C<sub>1</sub> max et S<sub>1</sub> max comme indiquées pour le culot sur lampes terminées sur la feuille 7004-29.

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

PLUG GAUGE FOR TESTING CONTACT MAKING  
IN E26d LAMPHOLDER

CALIBRE POUR LE CONTRÔLE DE LA RÉALITÉ  
DU CONTACT DANS LA DOUILLE E26d

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



Reference	Dimension	Tolerance
A	26.2	+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	+0.2 -0.2
P	24.0	+0.0 -0.05
S	7.75	+0.0 -0.05
T	19.30	+0.0 -0.05
X	1.0	+0.03 -0.0
Y	1.0	+0.1 -0.1
Z	22.0	+0.1 -0.1
$\alpha$	30°	+30' -30'
$\beta$	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  $+0.0$   
 $-0.03$  mm  
See sheet 7004-21A

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

**PURPOSE:** To check those lampholder dimensions that relate to contact making with a lamp. This gauge may not be suitable for testing metal-shell paper lined lampholders for which the gauge shown on sheet 7006-29H should 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 0.08 mm thick and 5 mm wide.

**BUT:** Vérification de la réalité du contact dans la douille. Ce calibre ne peut pas convenir au contrôle 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 contrôler par une lame d'une épaisseur de 0,08 mm et d'une largeur de 5 mm.