

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

NORME DE LA CEI

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

IEC STANDARD

Publication 61-3G

1977

Septième 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

Seventh 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

Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous
quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou méca-
nique, y compris la photocopie 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

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale

1, rue de Varembe
Genève, Suisse

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3G:1977

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

- 1 Retirer les pages 2 à 5 existantes et insérer les nouvelles pages 2 à 5
- 2 Retirer la feuille existante 7006-95-1 et la remplacer par la nouvelle feuille 7006-95-2
- 3 Retirer la feuille existante (7006-50A-1 supprimée)
- 4 Insérer les nouvelles feuilles 7006-14A-1 (pages 1 et 2), 7006-73-1 (pages 1 et 2), 7006-73A-1, 7006-75-1 (pages 1 et 2), 7006-75A-1, 7006-76-1 (pages 1 et 2), 7006-76A-1, 7006-76B-1, 7006-76C-1, 7006-76D-1, 7006-91C-1 (pages 1 et 2)

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

- 1 Remove existing pages 2 to 5 and insert in their place new pages 2 to 5
- 2 Remove existing sheet 7006-95-1 and insert in its place new sheet 7006-95-2
- 3 Remove existing sheet 7006-50A-1 (deleted)
- 4 Insert new sheets 7006-14A-1 (pages 1 and 2), 7006-73-1 (pages 1 and 2), 7006-73A-1, 7006-75-1 (pages 1 and 2), 7006-75A-1, 7006-76-1 (pages 1 and 2), 7006-76A-1, 7006-76B-1, 7006-76C-1, 7006-76D-1, 7006-91C-1 (pages 1 and 2)

[IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3G:1977](#)

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3G:1977

SOMMAIRE	Pages
PRÉAMBULE	6
PRÉFACE	6 et 8
	Feuilles
Chanfreins sur les arêtes des calibres	7006-1-2
Calibre « Entre » pour culots BA20 sur lampes terminées	7006-2-2
Calibre d'acceptation pour culots B22d destinés à un enfilage automatique	7006-3-1
Calibres « N'Entre Pas » pour culots BA9, B15 et B22 sur lampes terminées	7006-10-6
Calibres « Entre » pour culots BA9, B15, BA15 et B22 sur lampes terminées	7006-11-7
Calibres tampons pour douilles à baïonnette BA9, BA15, BAY15, BA21, B15 et B22	7006-12-5
Calibres pour les encoches des douilles B15 & B22	7006-13-4
Calibre pour vérifier la tenue des culots BA15 et BAY15 dans la douille	7006-14-1
Calibre de vérification des douilles BAY15d en ce qui concerne l'insertion des culots	7006-14A-1
Vérificateurs de la force du contact dans les douilles à baïonnette B15, BA15, BAY15, BA21 & B22	7006-15-3
Vérificateurs de la force du contact dans les douilles à baïonnette BA20	7006-16-1
Calibre « Entre » pour culots BA21-3 (120°) sur lampes terminées	7006-17-4
Calibre tampon pour douille à baïonnette BA20	7006-18-1
Calibre « Entre » pour culot B22d-3 (90°/135°)/25 × 26 sur lampes terminées	7006-19-2
Calibre pour douille à baïonnette B22d-3 (90°/135°)	7006-20-4
Calibre pour douille E27 pour le contrôle de la réalité du contact	7006-21-3
Calibre pour douille E27 pour le contrôle du contact et de la protection contre les contacts accidentels	7006-22-3
Calibre pour douille E27 pour le contrôle de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion	7006-22A-3
Calibre pour douille E40 pour le contrôle de la réalité du contact	7006-23-2
Calibre pour douille E40 pour le contrôle du contact et de la protection contre les contacts accidentels	7006-24-2
Calibres « Entre » pour contrôler les taraudages des douilles E10, E14 et E40	7006-25-4
Calibre « Entre » pour douilles E27	7006-25A-1
Calibre « Entre » pour douilles E26	7006-25B-1
Calibres « N'Entre Pas » pour contrôler les taraudages des douilles E10, E14, E27 et E40	7006-26-2
Calibre « N'Entre Pas » pour douilles E26 et E26d	7006-26A-1
Calibres « Entre » pour culots E14 et E40 sur lampes terminées	7006-27-5
Calibre « Entre » pour culots E10 sur lampes terminées	7006-27A-1
Calibre « Entre » pour culots E27 sur lampes terminées	7006-27B-1
Calibre « Entre » pour dimension « S ₁ » des culots E27 sur lampes terminées	7006-27C-1

CONTENTS	Page
FOREWORD	7
PREFACE	7 & 9
	Sheet
Facets on gauge edges	7006-1-2
'Go' gauge for BA20 caps on finished lamps	7006-2-2
Acceptance gauge for B22d caps intended for automatic wire threading	7006-3-1
'Not Go' gauges for caps BA9, B15 and B22 on finished lamps	7006-10-6
'Go' gauges for caps BA9, B15, BA15 and B22 on finished lamps	7006-11-7
Plug gauges for bayonet lampholders BA9, BA15, BAY15, BA21, B15 and B22	7006-12-5
Gauges for the slots in lampholders B15 and B22	7006-13-4
Gauge for testing the retention of BA15 and BAY15 caps in the holder	7006-14-1
Gauge for testing the correct insertion of caps in bayonet lampholders BAY15d	7006-14A-1
Gauges for the contact force in bayonet lampholders B15, BA15, BAY15, BA21 & B22	7006-15-3
Gauges for the contact force in bayonet lampholders BA20	7006-16-1
'Go' gauge for caps BA21-3 (120°) on finished lamps	7006-17-4
Plug gauge for bayonet lampholder BA20	7006-18-1
'Go' gauge for cap B22d-3 (90°/135°)/25 × 26 on finished lamps	7006-19-2
Plug gauge for bayonet lampholder B22d-3 (90°/135°)	7006-20-4
Plug gauge for E27 lampholder for testing contact making	7006-21-3
Plug gauge for E27 lampholder for testing contact making and protection against accidental contact	7006-22-3
Plug gauge for E27 lampholder for testing protection against accidental contact during insertion	7006-22A-3
Plug gauge for E40 lampholder for testing contact making	7006-23-2
Plug gauge for E40 lampholder for testing contact making and protection against accidental contact	7006-24-2
'Go' plug gauges for screw threads of lampholders E10, E14 and E40	7006-25-4
'Go' plug gauge for E27 lampholders	7006-25A-1
'Go' plug gauge for lampholders E26	7006-25B-1
'Not Go' plug gauges for screw threads of lampholders E10, E14, E27 and E40	7006-26-2
'Not Go' plug gauge for lampholders E26 and E26d	7006-26A-1
'Go' gauges for E14 and E40 caps on finished lamps	7006-27-5
'Go' gauge for E10 caps on finished lamps	7006-27A-1
'Go' gauge for E27 caps on finished lamps	7006-27B-1
'Go' gauge for dimension "S ₁ " of E27 caps on finished lamps	7006-27C-1

	Feuilles		Sheet
Calibre « Entre » pour culots E26 et E26d sur lampes terminées	7006-27D-1	“Go” gauge for E26 and E26d caps on finished lamps	7006-27D-1
Calibre « Entre » additionnel pour culots E26 et E26d sur lampes terminées	7006-27E-1	Additional “Go” gauge for E26 and E26d caps on finished lamps	7006-27E-1
Calibres « N’Entre Pas » pour culots E10, E14 et E40 sur lampes terminées	7006-28-4	“Not Go” gauges for E10, E14 and E40 caps on finished lamps	7006-28-4
Calibre « N’Entre Pas » pour culots E27 sur lampes terminées	7006-28A-1	“Not Go” gauge for E27 caps on finished lamps	7006-28A-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 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
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact dans la douille E26d	7006-29G-2	Plug gauge for testing contact making in E26d lampholder	7006-29G-2
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact dans la douille E26d avec chemise métallique doublée de papier	7006-29H-2	Plug gauge for testing contact making in metal-shell paper-lined E26d lampholder	7006-29H-2
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 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 E14 with candle shaped shaft for 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	7006-31-3	Plug gauge for E14 lampholder for testing contact making and protection against accidental contact during insertion	7006-31-3
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 » pour douilles P28s	7006-42A-1	“Go” gauge for lampholders P28s	7006-42A-1
Calibre « Entre » et « N’Entre Pas » pour culot préfocus P40s sur lampes terminées	7006-43-2	“Go” and “Not Go” gauge for P40s prefocus cap on finished lamps	7006-43-2
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

	Feuilles		Sheet
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 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 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 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
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-3	“Go” gauge for caps G17q-7 and GY17q-7 on finished lamps	7006-58A-3
Calibre « Entre » pour culot GX17q-7 sur lampes terminées	7006-58B-3	“Go” gauge for cap GX17q-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 lamp-holders 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 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 G6 35, GX6 35 & GY6 35	7006-61-2	“Go” and “Not Go” gauges for bi-pin lamp bases G6 35, GX6 35 & GY6 35	7006-61-2
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-2	“Go” gauges for lampholders G6 35, GX6 35 & GY6 35	7006-61B-2
Calibre pour la force minimale de contact dans les douilles G6 35, GX6 35 & GY6 35	7006-61C-2	Gauge for minimum contact force in lamp-holders G6 35, GX6 35 & GY6 35	7006-61C-2

	Feuilles		Sheet
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
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 the lampholder	7006-70B-1
Calibre « Entre » pour culot à deux broches GY9 5 sur lampes terminées	7006-70C-1	“Go” gauge for bi-pin cap GY9 5 on finished lamps	7006-70C-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
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
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 (1 ^{er} des deux calibres)	7006-76B-1	“Go” gauge for lampholders G38 (1st of two gauges)	7006-76B-1
Calibre « Entre » pour douilles G38 (2 ^e 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 douille W10 6 × 8 5d pour lampes flash	7006-90A-2	“Go” gauge for lampholder W10 6 × 8 5d for photoflash lamps	7006-90A-2
Calibre de la force de contact maximale dans la douille W10 6 × 8 5d pour lampes flash	7006-90B-2	Gauge for maximum contact force in lampholder W10 6 × 8 5d for photo-flash lamps	7006-90B-2
Calibre de la force de contact minimale dans la douille W10 6 × 8 5d pour lampes flash	7006-90C-2	Gauge for minimum contact force in lampholder W10 6 × 8 5d for photo-flash lamps	7006-90C-2
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact dans la douille W10 6 × 8 5d pour lampes flash	7006-90D-2	Plug gauge for testing contact making in lampholder W10 6 × 8 5d for photo-flash lamps	7006-90D-2
Calibres d'insertion et de retenue pour douilles W2 1 × 9 5d	7006-91C-1	Insertion and retention gauges for lampholders W2 1 × 9 5d	7006-91C-1
Calibre « Entre » pour le connecteur G16t des lampes terminées	7006-95-2	“Go” gauge for termination G16t on finished lamps	7006-95-2
Calibre « Entre » pour la colerette 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 colerette 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 colerette 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 colerette 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 colerette 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
Calibre « Entre » pour la coupe transversale du socle de lampe W3 3 × 10 4d	7006-96-1	“Go” gauge for horizontal section of lamp base W3 3 × 10 4d	7006-96-1
Calibre « Entre » pour la coupe longitudinale du socle de lampe W3 3 × 10 4d	7006-96A-1	“Go” gauge for vertical section of lamp base W3 3 × 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

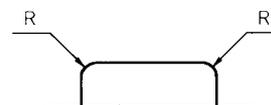
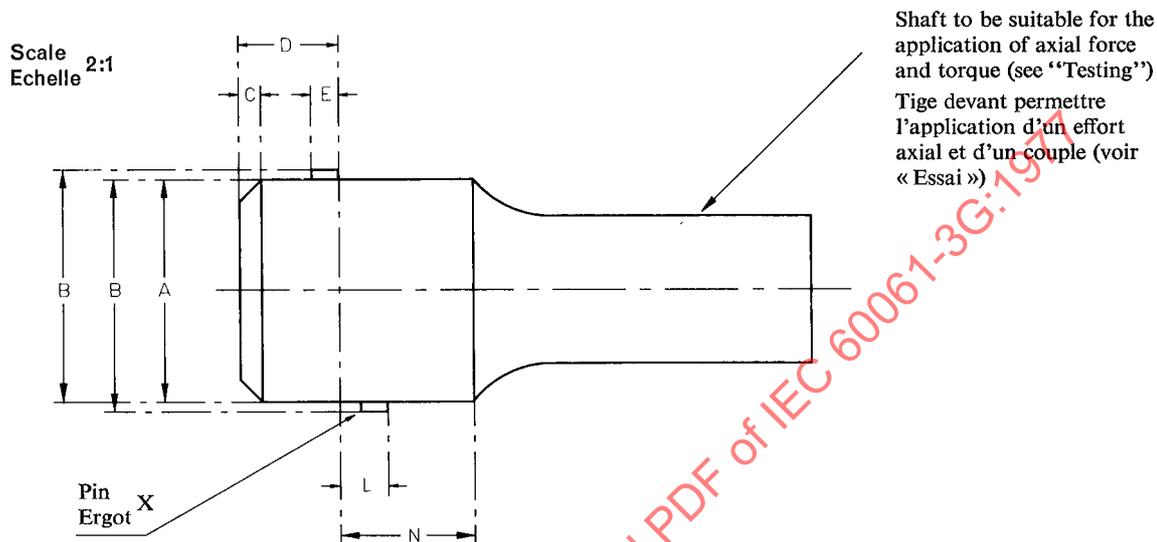
**GAUGE FOR TESTING THE CORRECT INSERTION
OF CAPS IN BAYONET LAMP HOLDERS BAY15d**
**CALIBRE DE VÉRIFICATION DES DOUILLES BAY15d
EN CE QUI CONCERNE L'INSERTION DES CULOTS**

Page 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 BAY15d lamp holders, see sheet 7005-13 — Pour les détails des douilles BAY15d, voir feuille 7005-13



Enlarged view of pins
Agrandissement des ergots

Reference	Dimension	Tolerance
A	15 05	+0 -0 01
B	15 65	+0 -0 01
C	1 5	+0 1 -0
D	6 7	+0 05 -0 05
E	1 8	+0 -0 01
L	3 2	+0 05 -0 05
N	9 0	-0
R	0 2	+0 05 -0

**GAUGE FOR TESTING THE CORRECT INSERTION
OF CAPS IN BAYONET LAMP HOLDERS BAY15d**
**CALIBRE DE VÉRIFICATION DES DOUILLES BAY15d
EN CE QUI CONCERNE L'INSERTION DES CULOTS**

Page 2

PURPOSE:

- (1) To check that BAY15d caps cannot be inserted and retained in a lampholder 180° out of the correct position
- (2) To check that BAY15d caps cannot be retained in a lampholder when correctly but only partly inserted in the pin-slots

TESTING:

The following tests shall be carried out in the order specified after other relevant gauging tests have been made

- (1a) The gauge is inserted in the holder with the pins 180° out of the correct position until pin "X" has just entered the pin-slot. A clockwise torque of 1.15 Nm is then applied to the gauge. The torque shall not be applied suddenly but shall be increased gradually from zero. During the application of the torque, there shall be no sensible rotation of the gauge in the holder.
- (1b) The gauge is inserted in the holder with the pins 180° out of the correct position and pushed as far as it will enter using an axial force not exceeding 50 N. A clockwise torque of 1.15 Nm is then applied to the gauge. The torque shall not be applied suddenly but shall be increased gradually from zero. During the application of the torque, there shall be no sensible rotation of the gauge in the holder.
- (2a) The gauge is inserted in the holder with the pins in the correct position until pin "X" just enters the pin-slot. A clockwise torque of 1.15 Nm is then applied to the gauge. The torque shall not be applied suddenly but shall be increased gradually from zero. During the application of the torque, there shall be no sensible rotation of the gauge in the holder.
- (2b) The gauge is inserted in the holder with the pins in the correct position, pushed as far as it will enter and then turned clockwise. The gauge pins shall enter and be retained by the holder-retaining slots.

NOTE:

If any part of the holder which is related to the fit of the cap is manufactured from a thermo-plastic material, the holder shall be tested immediately following a minimum conditioning period of 10 h at an ambient temperature of $23 \pm 2^\circ\text{C}$

BUT:

- (1) Vérifier qu'un culot BAY15d ne peut pas être inséré et retenu dans une douille en position décalée de 180°
- (2) Vérifier qu'un culot BAY15d ne peut pas être retenu dans une douille quand il est correctement, mais incomplètement inséré dans les encoches de rétention des ergots

ESSAI:

Les essais suivants doivent être exécutés dans l'ordre indiqué après les autres essais aux calibres spécifiés

- (1a) Le calibre est inséré dans la douille, les ergots à 180° de leur position normale, jusqu'à ce que l'ergot « X » commence à pénétrer dans l'encoche. Un couple de 1,15 Nm est alors appliqué au calibre, dans le sens des aiguilles d'une montre. Le couple ne doit pas être appliqué brutalement, mais progressivement en partant de zéro. Pendant l'application du couple, il ne doit se produire aucune rotation perceptible du calibre dans la douille.
- (1b) Le calibre est inséré dans la douille, les ergots à 180° de leur position normale, est poussé aussi loin que possible sous l'action d'un effort ne dépassant pas 50 N. Un couple de 1,15 Nm est alors appliqué au calibre, dans le sens des aiguilles d'une montre. Le couple ne doit pas être appliqué brutalement, mais progressivement en partant de zéro. Pendant l'application du couple, il ne doit se produire aucune rotation perceptible du calibre dans la douille.
- (2a) Le calibre est inséré dans la douille, les ergots correctement orientés, jusqu'à ce que l'ergot « X » commence à pénétrer dans l'encoche. Un couple de 1,15 Nm est alors appliqué au calibre, dans le sens des aiguilles d'une montre. Le couple ne doit pas être appliqué brutalement, mais progressivement en partant de zéro. Pendant l'application du couple, il ne doit se produire aucune rotation perceptible du calibre dans la douille.
- (2b) Le calibre est inséré dans la douille, les ergots correctement orientés, et poussé aussi loin que possible. On lui imprime une orientation dans le sens des aiguilles d'une montre. Les ergots doivent pénétrer et être retenus dans les encoches de la douille.

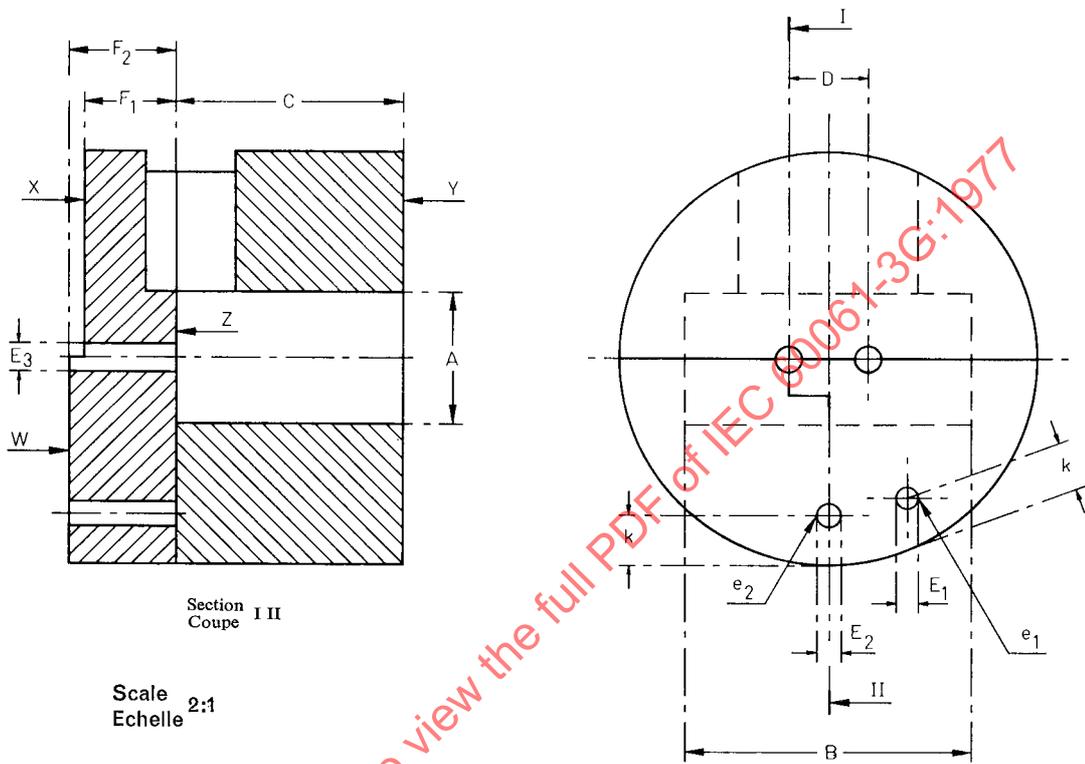
NOTE:

Si quelque partie que ce soit de la douille, concernant l'ajustement du culot, est faite de matériau thermoplastique, la douille doit être essayée immédiatement après un séjour minimal de 10 h à une température ambiante de $23 \pm 2^\circ\text{C}$

GAUGE FOR BI-PIN CAP G5.3 ON FINISHED LAMPS
CALIBRE POUR CULOT DE LAMPE À DEUX BROCHES G5.3
SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

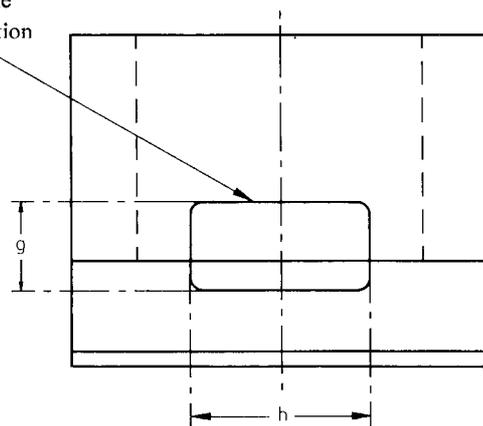
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
 Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre



Scale
Echelle 2:1

Reference	Dimension	Tolerance
A	8 89	+0 025 -0 0
B	19 05	+0 025 -0 0
C	15 24	+0 0 -0 025
D	5 33	+0 005 -0 005
E ₁	1 47	+0 0 -0 013
E ₂	1 65	+0 013 -0 0
E ₃	1 91	+0 013 -0 0
F ₁	6 10	+0 0 -0 025
F ₂	7 11	+0 025 -0 0
g	6 approx	
h	12 approx	
k	3 5 max	

Observation hole
Trou d'observation



GAUGE FOR BI-PIN CAP G5 3 ON FINISHED LAMPS
CALIBRE POUR CULOT DE LAMPE À DEUX BROCHES G5 3
SUR LAMPES TERMINÉES

Page 2

PURPOSE:

To check the cap G5 3 shown on sheet 7004-73 in the following respects:

- the combined displacement and diameter of the pins (dimensions D and E) with respect to the maximum horizontal section (dimensions A max and B max) of the cap;
- the minimum height of the shell (dimension C min);
- the diameter of the individual pins (dimension E);
- the length of the pins (dimension F)

TESTING:

- It shall be possible to insert the cap into the gauge with the pins entering at surface "Z" until the supporting feet of the shell are in contact with surface "Z"
In this position, the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface "X" but shall not project beyond surface "W"
In addition, the top edge of the shell shall be co-planar with or project beyond surface "Y"
 - In carrying out this check the force used shall not exceed 5 N
- It shall be possible to insert the individual pins of the cap into the hole "e₂" until the level of the supporting feet is coincident with surface "X"
- It shall not be possible to insert the individual pins into hole "e₁"

BUT:

Vérifier le culot G5 3 représenté sur la feuille 7004-73 en ce qui concerne les points suivants:

- l'effet combiné du défaut de positionnement et du diamètre des broches (dimensions D et E) par rapport à la section horizontale maximale (dimensions A max et B max) du culot;
- la hauteur minimale de la chemise (dimension C min);
- le diamètre de chaque broche (dimension E);
- la longueur des broches (dimension F)

ESSAI:

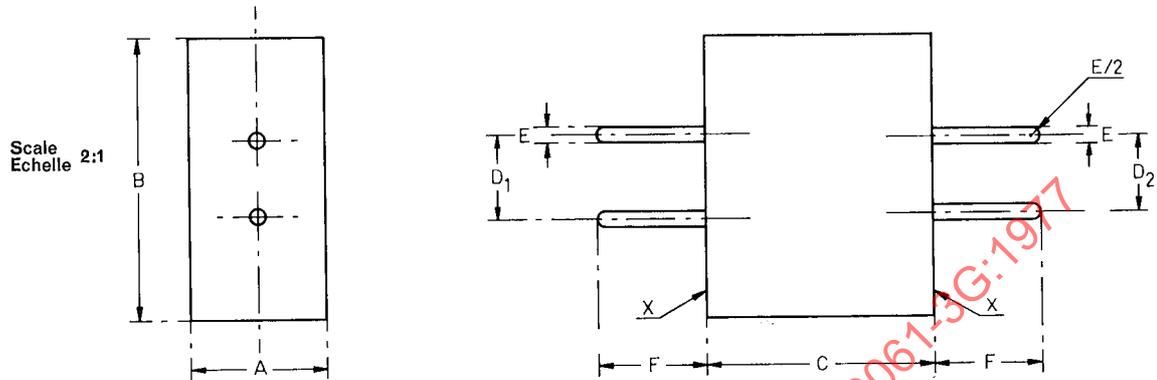
- Le culot devra pouvoir être introduit dans le calibre, les broches pénétrant par la surface « Z » jusqu'à ce que les pieds de la chemise soient en contact avec la surface « Z »
Dans cette position, les extrémités des broches doivent se situer entre les plans « X » et « W »
De plus, le haut de la chemise doit atteindre ou dépasser la surface « Y »
 - L'effort à exercer pour cet essai ne devra pas dépasser 5 N
- Chaque broche devra pouvoir être insérée dans le trou « e₂ » jusqu'à ce que les pieds du culot touchent la surface « X »
- L'une et l'autre broche ne devront pas pouvoir être insérées dans le trou « e₁ »

**“GO” GAUGE FOR LAMP HOLDERS
CALIBRE « ENTRE » POUR DOUILLES**

G5 3

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



PURPOSE:

To check G5 3 lampholders (sheet 7005-73) with respect to the fit of caps having maximum pin length and maximum pin diameter at both minimum and maximum pin spacings and to check the minimum seating area ($A \times B$) and maximum depth of recess (C)

TESTING:

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

In each case, the surface X remote from the reference plane shall then be co-planar with or project beyond the edges of any recess or aperture provided for the body of the cap

BUT:

Vérifier les douilles G5 3, selon la feuille 7005-73, en ce qui concerne l'insertion de culots ayant des broches à la longueur et au diamètre maximaux et avec des écartements minimal et maximal, et vérifier l'aire minimale servant d'assise ($A \times B$) et la profondeur maximale de creux (C)

ESSAI:

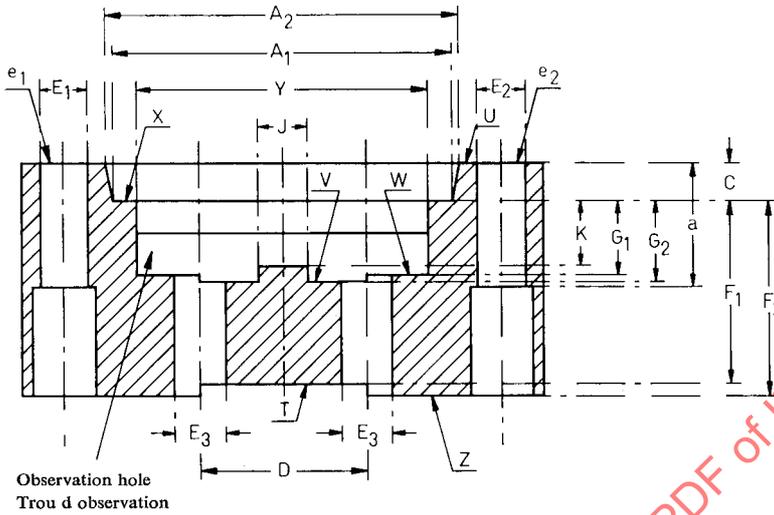
Il doit être possible d'insérer dans la douille chaque extrémité du calibre, l'une après l'autre, jusqu'au contact des surfaces X avec l'aire servant d'assise de la douille

Dans chaque cas, la surface X éloignée du plan de référence doit affleurer ou dépasser les bords de tout creux ou encoche prévu pour le socle

Reference	Dimension	Tolerance
A	8 94	+0 0 -0 025
B	19 10	+0 0 -0 025
C	15 20	+0 015 -0 0
D ₁	5 59	+0 01 -0 01
D ₂	5 07	+0 01 -0 01
E	1 68	+0 0 -0 01
F	7 16	+0 0 -0 025

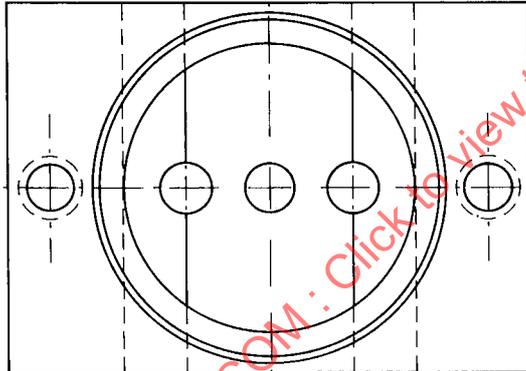
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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



Although the gauge illustrated incorporates the means of checking the minimum and maximum diameters of the pins, the provision of this feature in a separate gauge is not precluded.

Quoique le calibre décrit permette la vérification des diamètres minimal et maximal des broches, la partie concernant cette vérification peut faire l'objet d'un autre calibre.



Reference	Dimension	Tolerance
A ₁	45 49	+0 03 -0 0
A ₂	47 17	+0 03 -0 0
C	5 00	+0 0 -0 03
D	22 22	+0 01 -0 01
E ₁	6 30	+0 0 -0 01
E ₂	6 40	+0 01 -0 0
E ₃	6 71	+0 01 -0 0
F ₁	24 89	+0 0 -0 03
F ₂	26 54	+0 03 -0 0
G ₁	10 00	+0 0 -0 03
G ₂	10 90	+0 03 -0 0
J	6 35	+0 10 -0 0
K	8 89	+0 03 -0 0
Y	39 37	+0 05 -0 0
a	16	+1 -1

PURPOSE:

To check caps and bases on finished lamps according to sheet 7004-75 with respect to dimensions E, F, G and K, the combined displacement and diameter of the pins and the contour of the cap or base above the reference plane

TESTING:

The cap or base shall be pushed into the gauge as far as it will go. In this position, the following requirements shall be met

- The underside of the cap or base shall be in contact with surface X
- The ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface T but they shall not project beyond surface Z
- The lower faces of the grooves in the pins shall be co-planar with or project above surface V, but they shall not project above surface W
- The individual pins of the cap or base shall enter hole e_2 at surface U at least up to the groove in the pin
- The individual pins of the cap or base shall not enter hole e_1 at surface U

BUT:

Vérifier les culots et les socles sur les lampes terminées selon la feuille 7004-75 en ce qui concerne les dimensions E, F, G et K, l'effet combiné de l'écartement et du diamètre des broches et le contour du culot ou du socle au-dessus du plan de référence

ESSAI:

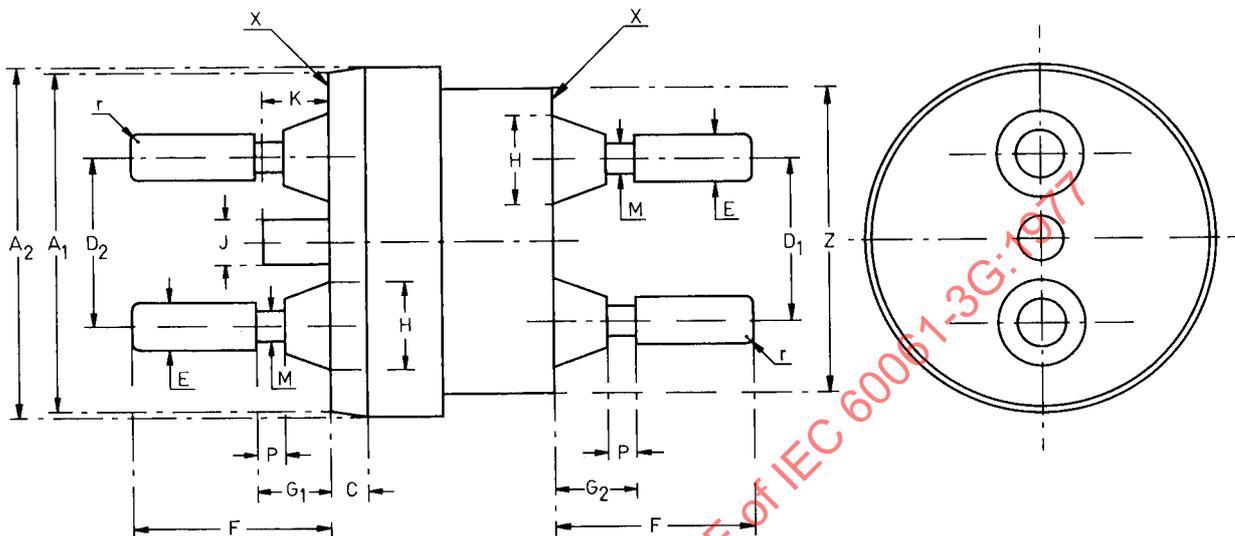
Le culot ou le socle doit être inséré dans le calibre aussi loin que possible. Dans cette position, les exigences suivantes doivent être satisfaites

- Le dessous du culot ou du socle doit être en contact avec la surface X
- Les extrémités des broches doivent affleurer la surface T ou la dépasser, mais elles ne doivent pas dépasser la surface Z
- Les bords inférieurs des gorges des broches doivent affleurer la surface V ou la dépasser, mais elles ne doivent pas dépasser la surface W
- Chaque broche du culot ou du socle doit pouvoir être introduite dans le trou e_2 de la surface U au moins jusqu'à la rainure dans la broche
- Les broches du culot ou du socle ne doivent pas pouvoir être introduites dans le trou e_1 de la surface U

“GO” GAUGE FOR LAMPHOLDERS G22
CALIBRE « ENTRE » POUR DOUILLES G22

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



Reference	Dimension	Tolerance
A ₁	45 59	+0 0 -0 03
A ₂	47 24	+0 0 -0 03
C	4 94	+0 03 -0 0
D ₁	21 89	+0 01 -0 01
D ₂	22 56	+0 01 -0 01
E	6 42	+0 0 -0 01
F	26 59	+0 0 -0 02
G ₁	9 95	+0 02 -0 0
G ₂	10 95	+0 0 -0 02
H	11 81	+0 03 -0 0
J	6 05	+0 0 -0 03
K	8 94	+0 0 -0 02
M	4 04	+0 03 -0 0
P	3 86	+0 02 -0 0
Z	41 15	+0 0 -0 03
r	1 02	+0 0 -0 03

PURPOSE:

To check G22 lampholders according to sheet 7005-75 with regard to the mechanical fit of caps or bases having extremes of the allowed dimensions

TESTING:

It shall be possible to insert each side of the gauge into the lampholder until the relevant surface X is in contact with the reference plane of the lampholder

Furthermore, in the case of holders provided with a lamp hold-down mechanism, it shall be also then possible to operate this mechanism in the intended manner

BUT:

Vérifier les douilles G22 selon la feuille 7005-75 en ce qui concerne l'insertion des culots ou des socles aux dimensions limites

ESSAI:

On doit pouvoir insérer chaque côté du calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface X correspondante vienne au contact du plan de référence de la douille

En outre, pour les douilles munies d'un mécanisme de retenue des lampes en position renversée, il doit être alors possible d'actionner ce mécanisme comme prévu

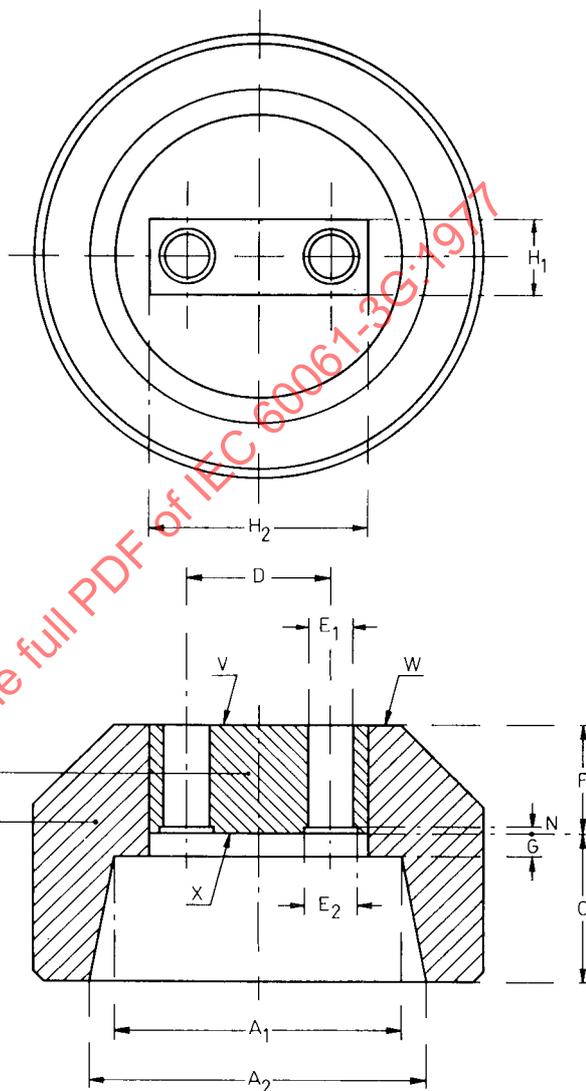
“GO” GAUGE FOR BI-PIN CAPS AND BASES G38 ON FINISHED LAMPS

CALIBRE « ENTRE » POUR CULOTS ET SOCLES DE LAMPES À DEUX BROCHES G38 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'indiquer les dimensions essentielles du calibre



Scale 1:2
Echelle 1:2

Reference	Dimension	Tolerance
A ₁	76.5	+0.05 -0.0
A ₂	89.0	+0.05 -0.0
C	41.0	+0.0 -0.05
D	38.1	+0.01 -0.01
E ₁	11.83	+0.02 -0.0
E ₂	14.23	+0.01 -0.01
F	29.36	+0.05 -0.0
G	6.5	+0.0 -0.05
H ₁	20.2	+0.05 -0.0
H ₂	58.1	+0.05 -0.0
N	1.2	+0.05 -0.0

“GO” GAUGE FOR BI-PIN CAPS AND BASES G38 ON FINISHED LAMPS

CALIBRE « ENTRE » POUR CULOTS ET SOCLES DE LAMPES À DEUX BROCHES G38 SUR LAMPES TERMINEES

Page 2

PURPOSE:

To check the G38 caps and base shown on sheet 7004-76 with respect to the maximum contour of the cap or base above the reference plane, the combined displacement and diameter of the pins and the maximum pin length

TESTING:

- a)* With the lamp held cap uppermost, part I of the gauge is placed over the pins which shall enter at surface X
It shall be possible for the pins to enter until one or both bosses of the pins or the surface of the cap are in contact with surface X or, alternatively, seat at diameter E_2 as appropriate to the design of the cap. If necessary, finger pressure is applied to the gauge to assist seating
With the gauge in this position the pins shall not project beyond surface V
- b)* With part I of the gauge still in position as in item *a)* above, part II of the gauge is placed over it, so that the circular recess encloses the cap or base and part I enters the rectangular slot provided
Part II of the gauge is allowed to come to a seating position
During this operation, care shall be taken to ensure that the seating of part I of the gauge is maintained
With the two parts in the seated positions, surface V of part I shall be co-planar with surface W of part II or project above it

BUT:

Vérifier les culots et le socle G38 selon la feuille 7004-76 en ce qui concerne le contour maximal du culot ou du socle au-dessus du plan de référence, l'effet combiné de l'écartement et du diamètre des broches et la longueur maximale des broches

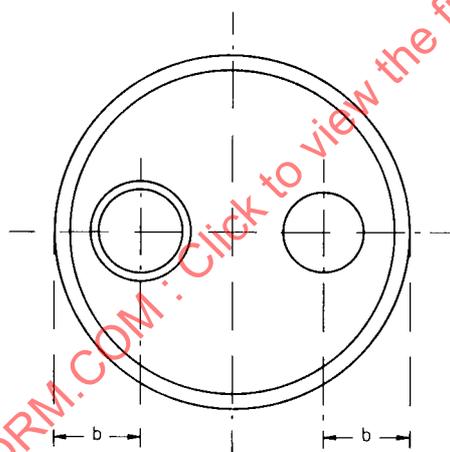
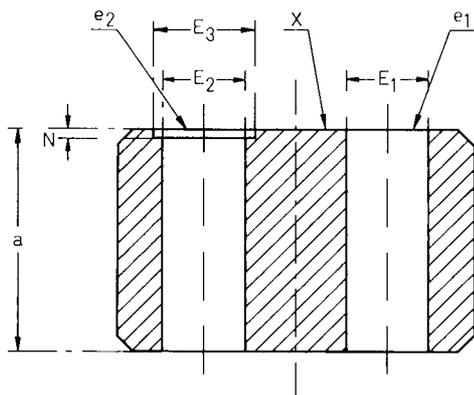
ESSAI:

- a)* La lampe étant tenue culot en haut, la partie I du calibre est enfilée sur les broches qui doivent pénétrer la surface X
Cette pénétration doit être possible jusqu'à ce qu'un des bossages des broches, ou les deux, ou encore la surface du culot, vienne en contact avec la surface X, ou bien repose contre l'arête de diamètre E_2 , suivant la conception du culot. Si nécessaire, appuyer avec les doigts pour faciliter l'ajustement
Le calibre étant dans cette position, les broches ne doivent pas dépasser la surface V
- b)* La partie I du calibre restant dans la position définie au point *a)*, la partie II est enfilée sur elle de façon à ce que l'évidement coiffe le culot ou socle et que la partie I pénètre dans la fente rectangulaire
On laisse la partie II venir en butée
Pendant cette opération, on veillera à ce que l'ajustement de la partie I du calibre sur le culot soit maintenu
Les deux parties étant enfilées, la surface V de la partie I doit affleurer la surface W de la partie II ou la dépasser

**“GO” AND “NOT GO” GAUGE FOR PINS OF BI-PIN CAPS AND
BASES G38 ON FINISHED LAMPS**
**CALIBRE « ENTRE » ET « N'ENTRE PAS » POUR CULOTS ET
SOCLES DE LAMPES À DEUX BROCHES G38 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 dimensions essentielles du calibre



PURPOSE:

To check the diameter of the individual pins (dimension E) of the G38 caps and base shown on sheet 7004-76

TESTING:

— It shall be possible to insert the individual pins of the cap or base into the hole e_2 until the boss of the pin or surface of the cap is in contact with surface X of the gauge

— It shall not be possible to insert the individual pins into hole e_1 at surface X . This requirement does not apply to the contoured end of the pins

BUT:

Vérifier le diamètre de chaque broche (dimension E) des culots et du socle G38 selon la feuille 7004-76

ESSAI:

— Chaque broche doit pouvoir être insérée dans le trou e_2 jusqu'à ce que le bossage vienne au contact de la surface X du calibre

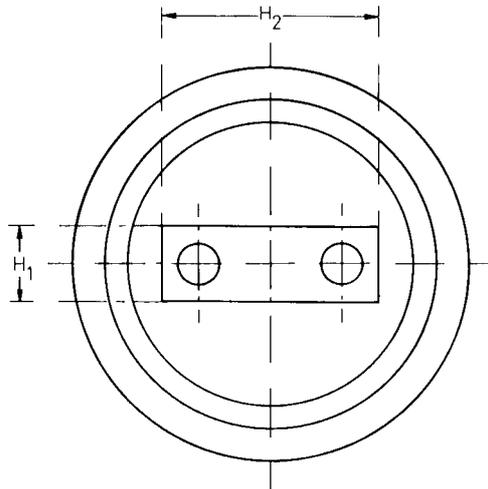
— On ne doit pas pouvoir insérer l'une ou l'autre broche dans le trou e_1 de la surface X , à l'exception de l'extrémité

Reference	Dimension	Tolerance
E_1	10 97	+0 0 -0 01
E_2	11 23	+0 01 -0 0
E_3	13 63	+0 01 -0 01
N	1 2	+0 05 -0 0
a	30	+1 -1
b	Max 12	

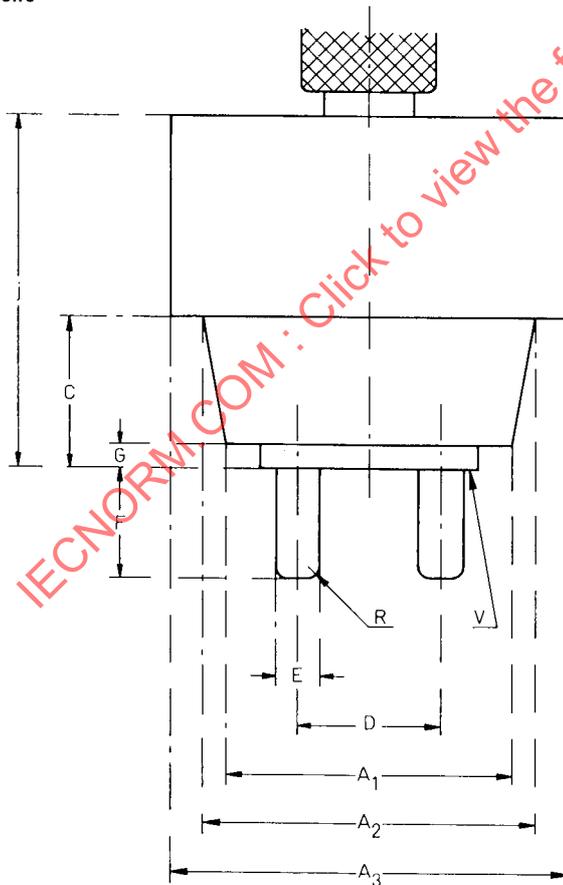
“GO” GAUGE FOR LAMPHOLDERS G38
CALIBRE « ENTRE » POUR DOUILLES G38
(1st of two gauges)
(1^{er} des deux calibres)

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



Scale 1:2
 Echelle



PURPOSE:

To check G38 lampholders (sheet 7005-76) with respect to the fit of a “maximum” lamp

TESTING:

It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until surface V is in contact with the reference plane of the lampholder. After this test, it shall be verified that the lampholder satisfies the requirements of the gauges shown on sheets 7006-76C and 7006-76D

BUT:

Vérifier les douilles G38 (feuille 7005-76) en ce qui concerne l'insertion d'une lampe « maximale »

ESSAI:

On doit pouvoir insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface V vienne au contact avec le plan de référence de la douille. Après cet essai, on procédera sur la douille aux essais des calibres selon les feuilles 7006-76C et 7006-76D

Reference	Dimension	Tolerance
A ₁	76.6	+0.0 -0.05
A ₂	89.1	+0.0 -0.05
A ₃	106.5	+0.0 -0.1
C	40.9	+0.05 -0.0
D	38.73	+0.01 -0.01
E	11.25	+0.0 -0.01
F	29.46	+0.0 -0.05
G	6.4	+0.05 -0.0
H ₁	20.3	+0.0 -0.05
H ₂	58.2	+0.0 -0.05
R	3.0	+0.0 -0.05
j	95	+0.5 -0.5