

**COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE
NORME DE LA CEI**

**INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION
IEC STANDARD**

**Publication 61-3 H
1980**

Huitième 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**

Eighth 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 Varembé
Genève, Suisse

[IECNORM.COM](https://www.iecnorm.com) : Click to view the full PDF of IEC 60061-3H:1980

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE
NORME DE LA CEI

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION
IEC STANDARD

Publication 61-3

Troisième édition - Third edition

1969

Modifiée selon les
Compléments A (1970), B (1971),
C (1971), D (1972), E (1972),
F (1975), G (1977), H (1980)

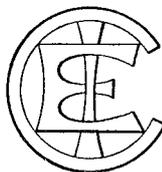
Amended in accordance with
Supplements A (1970), B (1971),
C (1971), D (1972), E (1972),
F (1975), G (1977), H (1980)

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

Troisième partie Calibres

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

Part 3 Gauges



Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé électronique ou mécanique y compris la 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 Varembé
Genève, Suisse

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3H:1980

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

- 1 Retirer la page de titre et les pages 2 à 5 existantes et insérer la nouvelle page de titre et les nouvelles pages 2 à 5
- 2 Retirer la feuille existante 7006-62A-1 (supprimée)
- 3 Retirer les feuilles existantes 7006-12-5 (pages 1 et 2) et 7006-15-3 (pages 1 et 2) et les remplacer par les nouvelles feuilles 7006-12-6 (pages 1 et 2) et 7006-15-4 (pages 1 et 2)
- 4 Insérer les nouvelles feuilles 7006-12A-1, 7006-12B-1 (pages 1 et 2), 7006-12C-1, 7006-12D-1, 7006-15A-1 (pages 1, 2 et 3), 7006-15B-1 (pages 1, 2 et 3), 7006-29L-1, 7006-59A-1, 7006-63-1 (pages 1 et 2), 7006-65-1 (pages 1 et 2), 7006-65A-1 (pages 1 et 2), 7006-65B-1 (pages 1 et 2) et 7006-94-1 (pages 1 et 2)

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

- 1 Remove existing title page and existing pages 2 to 5 and insert in their place the new title page and new pages 2 to 5
- 2 Remove existing sheet 7006-62A-1 (deleted)
- 3 Remove existing sheets 7006-12-5 (pages 1 and 2) and 7006-15-3 (pages 1 and 2) and insert in their place new sheets 7006-12-6 (pages 1 and 2) and 7006-15-4 (pages 1 and 2)
- 4 Insert new sheets 7006-12A-1, 7006-12B-1 (pages 1 and 2), 7006-12C-1, 7006-12D-1, 7006-15A-1 (pages 1, 2 and 3), 7006-15B-1 (pages 1, 2 and 3), 7006-29L-1, 7006-59A-1, 7006-63-1 (pages 1 and 2), 7006-65-1 (pages 1 and 2), 7006-65A-1 (pages 1 and 2), 7006-65B-1 (pages 1 and 2) and 7006-94-1 (pages 1 and 2)

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3H1:2000

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3H:1980

SOMMAIRE

CONTENTS

	Pages		Page
PRÉAMBULE	6	FOREWORD	7
PRÉFACE	6 et 8	PREFACE	7 and 9
	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
Calibre d'acceptation pour culots B22d destinés à un enfilage automatique	7006-3-1	Acceptance gauge for B22d caps intended for automatic wire threading	7006-3-1
Calibres « N'Entre Pas » pour culots BA9, B15 & B22 sur lampes terminées	7006-10-6	“Not Go” gauges for caps BA9, B15 & B22 on finished lamps	7006-10-6
Calibres « Entre » pour culots BA9, B15, BA15 & B22 sur lampes terminées	7006-11-7	“Go” gauges for caps BA9, B15, BA15 & B22 on finished lamps	7006-11-7
Calibres tampons pour douilles à baïonnette BA9, BA15, BAY15, BA21, B15 & B22	7006-12-6	Plug gauges for bayonet lampholders BA9, BA15, BAY15, BA21, B15 & B22	7006-12-6
Calibre « Entre » supplémentaire pour les douilles B22d	7006-12A-1	Supplementary “Go” gauge for B22d lampholders	7006-12A-1
Calibre « N'Entre Pas »/Maintien pour les douilles B22d	7006-12B-1	“Not Go”/Retention gauge for B22d lampholders	7006-12B-1
Calibre « Entre » supplémentaire pour les douilles B15d	7006-12C-1	Supplementary “Go” gauge for B15d lampholders	7006-12C-1
Calibre « N'Entre Pas »/Maintien pour les douilles B15d	7006-12D-1	“Not Go”/Retention gauge for B15d lampholders	7006-12D-1
Calibres pour les encoches des douilles B15 & B22	7006-13-4	Gauges 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
Calibre de vérification des douilles BAY15d en ce qui concerne l'insertion des culots	7006-14A-1	Gauge for testing the correct insertion of caps in bayonet lampholders BAY15d	7006-14A-1
Vérificateurs de la force du contact dans les douilles à baïonnette BA15, BAY15, BA21 & B22d-3	7006-15-4	Gauges for the contact force in bayonet lampholders BA15, BAY15, BA21 & B22d-3	7006-15-4
Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B22d	7006-15A-1	Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B22d	7006-15A-1
Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B15d	7006-15B-1	Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B15d	7006-15B-1
Vérificateurs de la force du contact dans les douilles à baïonnette BA20	7006-16-1	Gauges for the contact force in bayonet lampholders 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 tampon pour douille à baïonnette BA20	7006-18-1	Plug gauge for bayonet lampholder BA20	7006-18-1
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	7006-21-3	Plug gauge for E27 lampholder for testing contact making	7006-21-3
Calibre pour douille E27 pour le contrôle du contact et de la protection contre les contacts accidentels	7006-22-3	Plug gauge for E27 lampholder for testing contact making and protection against accidental contact	7006-22-3
Calibre pour douille E27 pour le contrôle de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion	7006-22A-3	Plug gauge for E27 lampholder for testing protection against accidental contact during insertion	7006-22A-3
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 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 et E40	7006-25-4	“Go” plug gauges for screw threads of lampholders E10, E14 and E40	7006-25-4
Calibre « Entre » pour douilles E27	7006-25A-1	“Go” plug gauge for E27 lampholders	7006-25A-1
Calibre « Entre » pour douilles E26	7006-25B-1	“Go” plug gauge for lampholders E26	7006-25B-1

	Feuilles		Sheet
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
Calibre « N'Entre Pas » pour douilles E26 et E26d	7006-26A-1	‘Not Go’ plug gauge for lampholders E26 and E26d	7006-26A-1
Calibres « Entre » pour culots E14 et E40 sur lampes terminées	7006-27-5	‘Go’ gauges for E14 and E40 caps on finished lamps	7006-27-5
Calibre « Entre » pour culots E10 sur lampes terminées	7006-27A-1	“Go” gauge for E10 caps on finished lamps	7006-27A-1
Calibre « Entre » pour culots E27 sur lampes terminées	7006-27B-1	“Go” gauge for E27 caps on finished lamps	7006-27B-1
Calibre « Entre » pour dimension « S ₁ » des culots E27 sur lampes terminées	7006-27C-1	“Go” gauge for dimension “S ₁ ” of E27 caps on finished lamps	7006-27C-1
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 « N'Entre Pas » pour culots E26 et E26d sur lampes terminées	7006-29L-1	“Not Go” gauge for E26 and E26d caps on finished lamps	7006-29L-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

	Feuilles		Sheet
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 « 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 lampholders G17q-7, GX17q-7 and GY17q-7	7006-58C-1
Calibre « Entre » pour douilles G17q-7 et GY17q-7	7006-58D-1	'Go' gauge for lampholders G17q-7 and GY17q-7	7006-58D-1
Calibre « Entre » pour douilles GX17q-7	7006-58E-1	"Go" gauge for lampholders GX17q-7	7006-58E-1
Calibre d'orientation pour douilles G17q-7, GX17q-7 et GY17q-7	7006-58F-1	Rotation gauge for lampholders G17q-7, GX17q-7 and GY17q-7	7006-58F-1
Calibre pour douille Fa4	7006-59-1	Plug gauge for lampholder Fa4	7006-59-1
Calibre pour la force minimale de contact dans les connecteurs pour socle de lampe à deux broches GZ6 35	7006-59A-1	Gauge for minimum contact force in connectors for bi-pin lamp base GZ6 35	7006-59A-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 lampholders G6 35, GX6 35 & GY6 35	7006-61C-2
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

	Feuilles		Sheet
Calibre pour la vérification de l'ajustage d'une lampe maximale dans une combinaison de deux douilles RX7s	7006-63-1	Gauge for testing the fit of a maximum lamp in a combined pair of lampholders RX7s	7006-63-1
Calibre « Entre » pour le culot et le socle de lampe GX38q	7006-65-1	“Go” gauge for four pin cap and lamp base GX38q	7006-65-1
Calibre « Entre » pour douille GX38q	7006-65A-1	“Go” gauge for lampholder GX38q	7006-65A-1
Système de calibrage pour la vérification de la force d'extraction dans la douille GX38q	7006-65B-1	Gauging system for checking withdrawal force in lampholder GX38q	7006-65B-1
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 photo-flash 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
Calibres pour douille W2 × 4 6d	7006-94-1	Gauges for lampholder W2 × 4 6d	7006-94-1
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 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
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

**PLUG GAUGES FOR BAYONET LAMPHOLDERS
CALIBRES TAMPONS POUR DOUILLES À BAÏONNETTE**

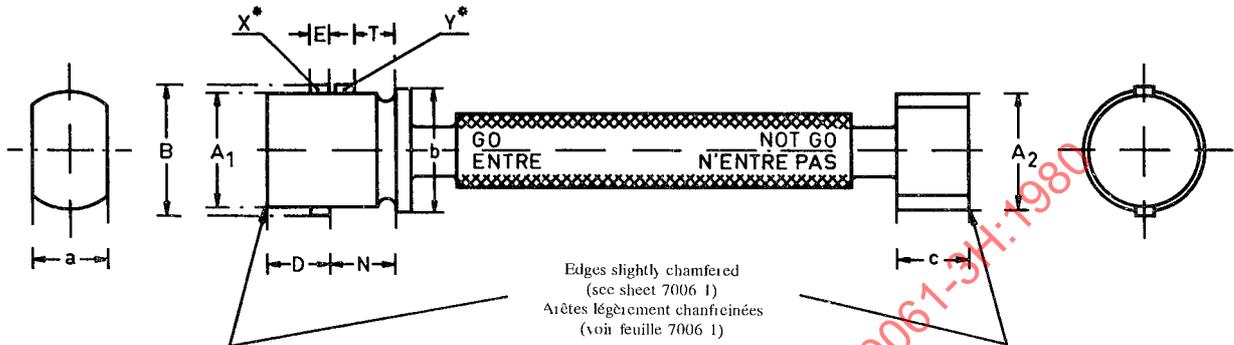
BA9, BA15, BAY15, BA21, B15 & B22

Page 1

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

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



Dimension	BA9	BA15	BAY15	BA21**	B15	B22	Tolerance
A ₁	9.32	15.33	15.33	21.7	15.3	22.3	+0.0 -0.01
A ₂	9.44	15.47	15.47	21.8	15.5	22.7	+0.01 -0.0
B	11.05	17.02	17.02	25.4	17.47	27.65	+0.0 -0.01
D	6.65	8.25	8.25	15.5	8	8.53	+0.0 -0.01
E	2.1	2.5	2.5	2.6	2.5	2.5	+0.0 -0.01
N	4.4	8.7	8.7	5	6.8	6.5	+0.02 -0.0
T	—	—	5.3	—	—	—	+0.02 -0.0
a	6.5	10.5	10.5	15.5	10.5	15.5	+1.0 -0.0
b	10.5	16.5	16.5	22.8	16.5	23.7	+0.5 -0.0
c	6.5	9.5	9.5	11.5	9.5	11.5	+1.0 -0.0
Mass Masse	0.100 kg	0.200 kg	0.200 kg	0.300 kg	0.200 kg	0.300 kg	+10% -10%

* Pin Y is used only in the case BAY15 when it replaces pin X

** The gauge for BA21-3 lampholders shall have the pins disposed at angles of 120° as shown on sheet 7004-13. The angular tolerance shall be ±15'.

* L'ergot Y est utilisé seulement pour BAY15 au cas où il remplace l'ergot X

** Pour le calibre destiné aux douilles BA21-3 les ergots doivent être disposés à des angles de 120° comme indiqué sur la feuille 7004-13. La tolérance angulaire doit être de ±15'.

**PLUG GAUGES FOR BAYONET LAMPHOLDERS
CALIBRES TAMPONS POUR DOUILLES À BAÏONNETTE**

BA9, BA15, BAY15, BA21, B15 & B22

Page 2

PURPOSE: To check dimensions A min , A max , D₁ min , N max and the diametrical position of the slots shown on sheets 7005-10, 7005-12, 7005-13, 7005-15 and 7005-16, dimension T max shown on sheet 7005-13 and dimension B min shown on sheets 7005-12, 7005-13, 7005-15 and 7005-16

TESTING: It shall be possible to insert the GO side of the gauge into the lampholder and turn it so that the pins pass the lowest points of the retaining slots without using undue force
It shall not be possible to insert the "NOT GO" side of the gauge by its own weight. This test shall be made at least twice, the gauge being turned through approximately 90° the second time

BUT: Contrôle des dimensions A min , A max , D₁ min , N max et de la position diamétrale des encoches figurant sur les feuilles 7005-10, 7005-12, 7005-13, 7005-15 et 7005-16 et des dimensions T max figurant sur la feuille 7005-13 et B min figurant sur les feuilles 7005-12, 7005-13, 7005-15 et 7005-16

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le côté « ENTRE » du calibre dans la douille et de le tourner de façon que les ergots passent sous les points les plus bas des encoches de maintien sans exercer un effort anormal
Il ne doit pas être possible d'insérer le côté « N ENTRE PAS » du calibre sous l'effet de son propre poids. Cet essai doit être effectué au moins deux fois le calibre étant, la deuxième fois, tourné d'un angle d'environ 90°

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3(H) 1980

**SUPPLEMENTARY "GO" GAUGE
FOR B22d LAMP HOLDERS
CALIBRE « ENTRE » SUPPLÉMENTAIRE
POUR LES DOUILLES B22d**

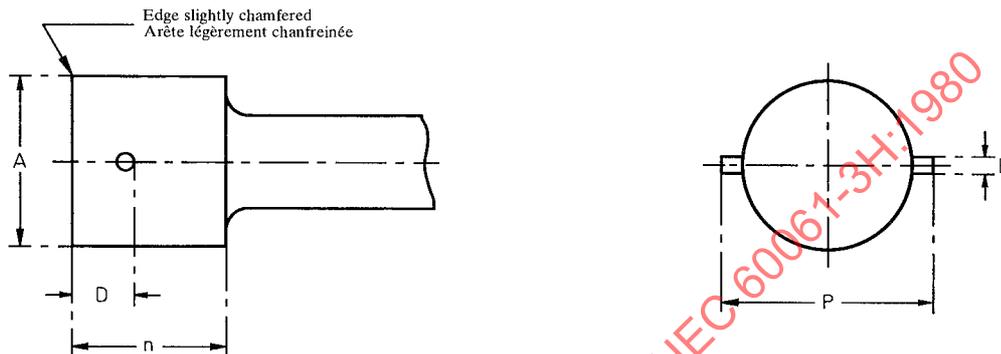
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
For details of B22d lampholders, see sheet 7005-10

Note — Special attention is drawn to the restricted use of this gauge. See 'PURPOSE' below

Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre
Pour les détails des douilles B22d, voir feuille 7005-10

Note — L'attention est spécialement attirée sur l'utilisation restrictive de ce calibre
Voir « BUT » ci-dessous



PURPOSE:

The gauge shall be used solely to check interchangeability with respect to the corresponding caps on finished lamps after the test of Clause 18: "Resistance to Heat in Normal Service" of IEC Publication : "Bayonet Lampholders" (in preparation)

TESTING:

It shall be possible to insert the gauge into the holder and to locate the pins at the resting points without using undue force

BUT:

Le calibre doit être utilisé seulement pour vérifier l'interchangeabilité en ce qui concerne les culots sur les lampes terminées après l'essai suivant article 18: « Résistance à la chaleur sous les conditions normales de fonctionnement » de la Publication de la CEI : « Douilles à baionnette » (à l'étude)

ESSAI:

Il doit être possible d'introduire le calibre dans la douille et de placer les ergots au point de repos sans exercer une force anormale

Reference	Dimension	Tolerance
A	22.2	+0.01 -0.0
D	8.02	+0.01 -0.0
E	2.2	+0.01 -0.0
P	27.55	+0.01 -0.0
n	20	+1 -1

**“NOT GO”/RETENTION GAUGE
FOR B22d LAMPHOLDERS
CALIBRE «N’ENTRE PAS»/MAINTIEN
POUR LES DOUILLES B22d**

Page 1

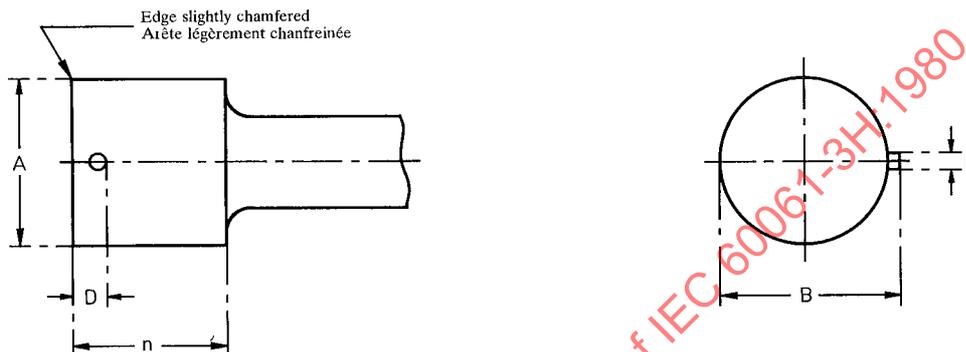
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
For details of B22d lampholders, see sheet 7005-10

Note — Special attention is drawn to the restricted use of this gauge See “PURPOSE” below

Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre
Pour les détails des douilles B22d, voir feuille 7005-10

Note — L'attention est spécialement attirée sur l'utilisation restrictive de ce calibre
Voir «BUT» ci-dessous



PURPOSE:

The use of this gauge is restricted to the following purposes:

- a) To check the maximum internal diameter, dimension A, of lampholders of “all-ceramic” construction according to sheet 7005-10 with respect to maintaining retention of caps by both pins and to restricting angular displacement of lamps
- b) To check the maximum internal diameter, dimension A, of lampholders according to sheet 7005-10 with respect to maintaining retention of caps by both pins and to restricting angular displacement of lamps, after the test of Clause 18: “Resistance to Heat in Normal Service” of IEC Publication 60061-3H:1980: “Bayonet Lampholders” (in preparation)

BUT:

L'utilisation de ce calibre est limitée aux buts suivants:

- a) Vérification du diamètre interne maximum, dimension A, des douilles de construction « tout céramique » correspondant à la feuille 7005-10 en ce qui concerne la retenue des culots par les deux ergots et la limitation du déplacement angulaire des lampes
- b) Vérification du diamètre interne maximum, dimension A, des douilles conformes à la feuille 7005-10 en ce qui concerne la retenue des culots par les deux ergots et la limitation du déplacement angulaire des lampes, après l'essai indiqué à l'article 18: « Résistance à la chaleur sous les conditions normales de fonctionnement » de la Publication de la CEI 60061-3H:1980: « Douilles à baïonnette » (à l'étude)

Reference	Dimension	Tolerance
A	21.75	+0.0 -0.01
B	23.20	+0.01 -0.0
D	4.25	+0.0 -0.05
E	2.0	+0.01 -0.01
n	20	+1 -1

**“NOT GO”/RETENTION GAUGE
FOR B22d LAMP HOLDERS
CALIBRE «N’ENTRE PAS»/MAINTIEN
POUR LES DOUILLES B22d**

Page 2

TESTING:

- a) With its axis parallel to the axis of the lampholder, it shall not be possible to insert the gauge (including the pin) into the bore of the lampholder other than at the ‘J’ slots or at other points where it is not intended that the lamp cap should be supported
- b) The gauge shall be inserted into the bore of the holder with the pin in one of the ‘J’ slots and turned until the pin is seated at the appropriate resting point. The gauge then is displaced laterally away from the direction of the pin as far as it will go in order to reduce retention to a minimum.
In this position it shall not be possible to remove the gauge when an axial pull is applied to it.
The test is repeated at the other ‘J’ slot.

ESSAI:

- a) L'axe du calibre étant parallèle à l'axe de la douille, il ne devra pas être possible d'introduire le calibre (y compris l'ergot) dans l'ouverture de la douille, sauf par les fentes «J», en d'autres points qui ne sont pas prévus pour supporter le culot de la lampe.
- b) Le calibre sera inséré dans l'ouverture de la douille, l'ergot étant dans l'une des fentes «J» et tourné jusqu'à ce qu'il soit situé au point de repos approprié. Le calibre est alors déplacé latéralement à l'opposé de la direction de l'ergot aussi loin que possible afin de réduire sa retenue au minimum.
Dans cette position, il ne devra pas être possible de retirer le calibre lorsqu'une traction axiale est exercée.
L'essai est répété, l'ergot étant introduit dans l'autre fente «J».

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3(H):1980

**SUPPLEMENTARY "GO" GAUGE
FOR B15d LAMPHOLDERS
CALIBRE « ENTRE » SUPPLÉMENTAIRE
POUR LES DOUILLES B15d**

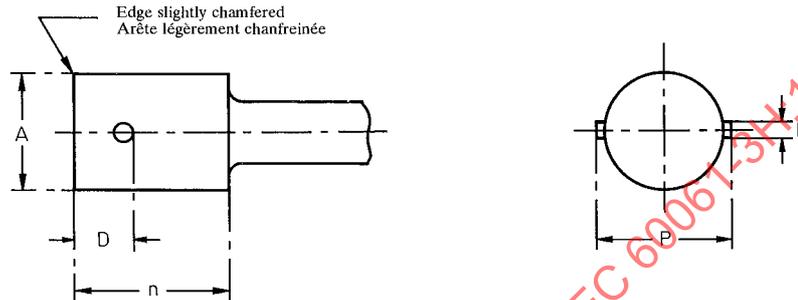
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
For details of B15d lampholders, see sheet 7005-16

Note — Special attention is drawn to the restricted use of this gauge See "PURPOSE" below

Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre
Pour les détails des douilles B15d, voir feuille 7005-16

Note — L'attention est spécialement attirée sur l'utilisation restrictive de ce calibre
Voir « BUT » ci-dessous



PURPOSE:

The gauge shall be used solely to check interchangeability with respect to the corresponding caps on finished lamps after the test of Clause 18: "Resistance to Heat in Normal Service" of IEC Publication 613(H): "Bayonet Lampholders (in preparation)"

TESTING:

It shall be possible to insert the gauge into the holder and to locate the pins at the resting points without using undue force

BUT:

Le calibre doit être utilisé seulement pour vérifier l'interchangeabilité en ce qui concerne les culots sur les lampes terminées, après l'essai suivant article 18: « Résistance à la chaleur sous les conditions normales de fonctionnement » de la Publication de la CEI 613(H): « Douilles à baionnette » (à l'étude)

ESSAI:

Il doit être possible d'introduire le calibre dans la douille et de placer les ergots au point de repos sans exercer une force anormale

Reference	Dimension	Tolerance
A	15.26	+0.01 -0.0
D	7.52	+0.01 -0.0
E	2.2	+0.01 -0.0
P	17.45	+0.01 -0.0
n	20	+1 -1

**“NOT GO”/RETENTION GAUGE
FOR B15d LAMPHOLDERS
CALIBRE «N’ENTRE PAS»/MAINTIEN
POUR LES DOUILLES B15d**

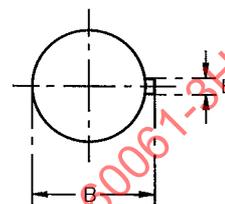
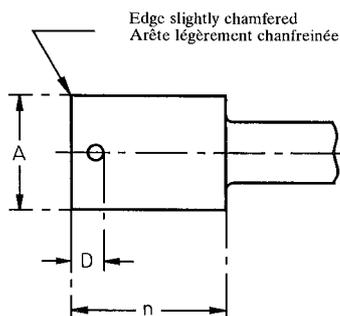
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
For details of B15d lampholders, see sheet 7005-16

Note — Special attention is drawn to the restricted use of this gauge See “PURPOSE” below

Le dessin a pour seul but d’illustrer les principales dimensions du calibre
Pour les détails des douilles B15d, voir feuille 7005-16

Note — L’attention est spécialement attirée sur l’utilisation restrictive de ce calibre
Voir « BUT » ci-dessous



PURPOSE:

The gauge shall be used solely to check the maximum internal diameter, dimension A, of lampholders according to sheet 7005-16, with respect to maintaining retention of caps by both pins and to restricting angular displacement of lamps, after the test of Clause 18: “Resistance to Heat in Normal Service” of IEC Publication 613(H): “Bayonet Lampholders (in preparation)”

TESTING:

- a) With its axis parallel to the axis of the lampholder, it shall not be possible to insert the gauge (including the pin) into the bore of the lampholder other than at the “J” slots or at other points where it is not intended that the lamp cap should be supported
- b) The gauge shall be inserted into the bore of the holder with the pin in one of the “J” slots and turned until the pin is seated at the appropriate resting point. The gauge is then displaced laterally away from the direction of the pin as far as it will go in order to reduce retention to a minimum. In this position it shall not be possible to remove the gauge when an axial pull is applied to it. The test is repeated at the other “J” slot.

BUT:

Le calibre doit être utilisé seulement pour vérifier le diamètre interne maximum, dimension A, des douilles conformes à la feuille 7005-16 en ce qui concerne la retenue des culots par les deux ergots et la limitation du déplacement angulaire des lampes, après l’essai indiqué à l’article 18: « Résistance à la chaleur sous les conditions normales de fonctionnement » de la Publication de la CEI 613(H): « Douilles à baïonnette » (à l’étude)

ESSAI:

- a) L’axe du calibre étant parallèle à l’axe de la douille, il ne devra pas être possible d’introduire le calibre (y compris l’ergot) dans l’ouverture de la douille, sauf par les fentes « J », en d’autres points qui ne sont pas prévus pour supporter le culot de la lampe

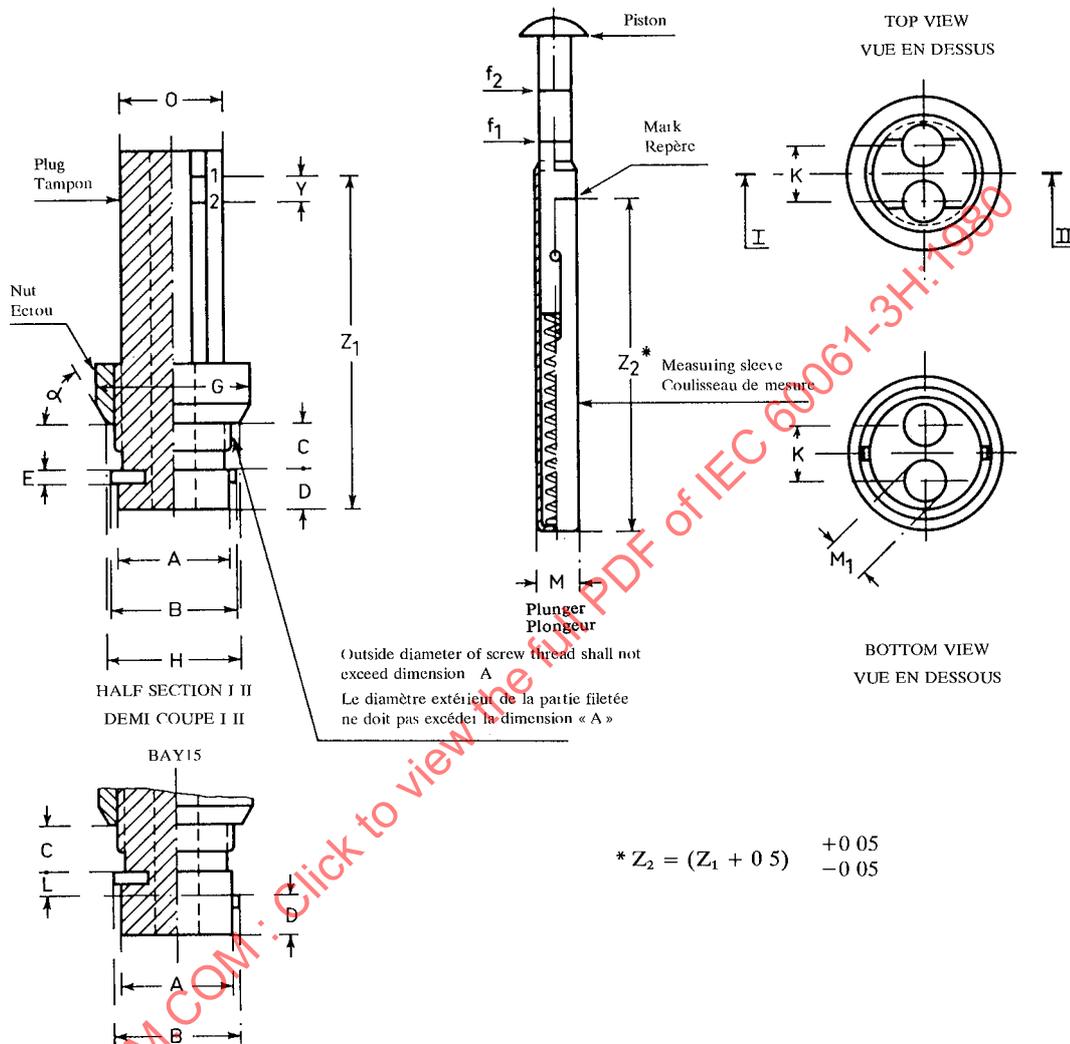
Reference	Dimension	Tolerance
A	15 0	+0 0 -0 01
B	15 9	+0 01 -0 0
D	4 25	+0 0 -0 05
E	2 0	+0 01 -0 01
n	20	+1 -1

- b) Le calibre sera inséré dans l’ouverture de la douille, l’ergot étant dans l’une des fentes « J » et tourné jusqu’à ce qu’il soit situé au point de repos approprié. Le calibre est alors déplacé latéralement à l’opposé de la direction de l’ergot aussi loin que possible afin de réduire sa retenue au minimum. Dans cette position, il ne devra pas être possible de retirer le calibre lorsqu’une traction axiale est exercée. L’essai est répété, l’ergot étant introduit dans l’autre fente « J ».

**GAUGES FOR THE CONTACT FORCE
IN BAYONET LAMPHOLDERS**
**VÉRIFICATEURS DE LA FORCE DU CONTACT
DANS LES DOUILLES À BAÏONNETTE**
BA15, BAY15, BA21 & B22d-3

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les principales dimensions des vérificateurs



$$* Z_2 = (Z_1 + 0.5) \begin{matrix} +0.05 \\ -0.05 \end{matrix}$$

Dim	BA15	BAY15	BA21	B22d 3	Tol
A	15.25	15.25	21.6	22.15	+0.0 -0.1
B	17.0	17.0	25.3	27.55	+0.0 -0.2
C max (1)	2	2	2	2	—
C min (2)	10	10	6	9	—
D	5.5	5.5	13.0	5.5	+0.02 -0.0
E	2	2	2	2	+0.2 -0.0
G	21	21	30	30	+0.2 -0.2
H	18	18	25	25	+0.2 -0.2
K	7.5	7.5	10.25	10.4 (3)	+0.2 -0.2

Dim	BA15	BAY15	BA21	B22d 3	Tol
I	—	3.2	—	—	+0.1 -0.1
M	6.0	6.0	6.0	6.0	+0.0 -0.03
M ₁	6.01	6.01	6.01	6.01	+0.03 -0.0
O	14	14	20	20	+0.2 -0.2
Y	3.5	3.5	3.0	3.8	+0.05 -0.0
Z ₁	45	45	45	45	Approx
f ₁	5 N	5 N	5 N	5 N	—
f ₂	10 N	10 N	15 N	15 N	—
α	60	60	60	60	Approx

**GAUGES FOR THE CONTACT FORCE
IN BAYONET LAMPHOLDERS
VÉRIFICATEURS DE LA FORCE DU CONTACT
DANS LES DOUILLES À BAÏONNETTE
BA15, BAY15, BA21 & B22d-3**

Page 2

The spring rate of the plunger is such that when a force of 5 N is applied to the top of the piston, the mark f_1 coincides with the top edge of the sleeve and when a force of 10 N (or 15 N when prescribed) is applied to the piston, the mark f_2 coincides with the top edge

PURPOSE: To check the force of the lampholder contacts in the positions which result from:

- (a) The fitting of a cap of which dimension D is a minimum
- (b) The fitting of a cap of which dimension D_1 is a maximum and at a position equivalent to that which exists when the cap is depressed to clear the lowest points of the slots

(The dimensions D_{min} and D_1_{max} are shown on sheets 7004-10A, 7004-11A, 7004-11B and 7004-13)

TESTING: The plug is inserted in the lampholder in the normal position of a cap and firmly fixed by screwing down the nut. The plunger is inserted in each hole, one after the other and pressed down against the holder contacts

A gradually increasing force is then applied to the top of the piston until the mark on the measuring sleeve coincides with mark 1 on the plug. In this position, mark f_1 on the piston shall be below or coincident with the top edge of the sleeve.

The force is then increased until the mark on the sleeve coincides with mark 2 on the plug. In this position, mark f_2 on the piston shall be above or coincident with the top edge.

Note 1 — For the gauges for BA15s and BA21s lampholders, one central hole shall be provided to accommodate the plunger. The same requirements for contact force are applicable.

Note 2 — For the gauges for BA21d-3 and BA21s-3 lampholders, the pins shall be disposed at angles of 120° as shown on sheet 7004-13.

Note 3 — For the gauge for B22d-3 lampholders, the pins shall be disposed at angles of 135°, 135° and 90° as shown on sheet 7004-10A.

- (1) C_{max} applies when the nut is screwed down as far as possible
- (2) C_{min} refers to the position when the nut is completely screwed back
- (3) Provisionally on old gauges 11.65 — 12.05 is permitted

Dans le plongeur, la tension du ressort est telle que lorsqu'une force de 5 N est appliquée au sommet du piston, le repère f_1 coïncide avec le bord supérieur du coulisseau et lorsque la force de 10 N (ou 15 N lorsque cette valeur est prescrite) est appliquée au piston, la marque f_2 coïncide avec le bord supérieur du coulisseau.

BUT: Contrôle de la force d'appui des contacts de la douille dans les conditions suivantes:

- (a) lors de l'introduction d'un culot dont la dimension D est égale au minimum prescrit
- (b) lors de l'introduction d'un culot pour lequel la dimension D_1 est égale à la valeur maximale prescrite et placé dans une position équivalente à celle qui existe lorsque le culot est enfoncé pour que les ergots puissent se dégager des points les plus bas de l'encoche

(Les dimensions D_{min} et D_1_{max} figurent sur les feuilles 7004-10A, 7004-11A, 7004-11B et 7004-13)

ESSAI: Le tampon est inséré dans la douille dans la position normale d'un culot et fermement fixé en vissant l'écrou à fond de course. Le plongeur est inséré successivement dans chaque ouverture et pressé contre les contacts de la douille.

Une force graduellement croissante est alors appliquée au sommet du piston jusqu'à ce que la marque sur le coulisseau de mesure coïncide avec la marque 1 sur le tampon. Dans cette position, la marque f_1 sur le piston doit être située au-dessous ou coïncider avec le bord supérieur du coulisseau.

La force est alors augmentée jusqu'à ce que la marque sur le coulisseau coïncide avec la marque 2 sur le tampon. Dans cette position, la marque f_2 sur le piston doit être au-dessus ou coïncider avec le bord supérieur du coulisseau.

Note 1 — Pour les vérificateurs destinés aux douilles BA15s et BA21s, il est nécessaire de prévoir une ouverture centrale destinée au plongeur. Les mêmes prescriptions concernant la force d'appui au contact sont applicables.

Note 2 — Pour les vérificateurs destinés aux douilles BA21d-3 et BA21s-3, les ergots doivent être disposés suivant des angles de 120° comme indiqué sur la feuille 7004-13.

Note 3 — Pour le vérificateur destiné aux douilles B22d-3, les ergots doivent être disposés à des angles de 135°, 135° et 90° comme indiqué sur la feuille 7004-10A.

- (1) C_{max} est la valeur de C lorsque l'écrou est vissé autant que possible
- (2) C_{min} est la valeur de C lorsque l'écrou est complètement desserré
- (3) Provisoirement 11,65 — 12,05 est permis sur les calibres anciens

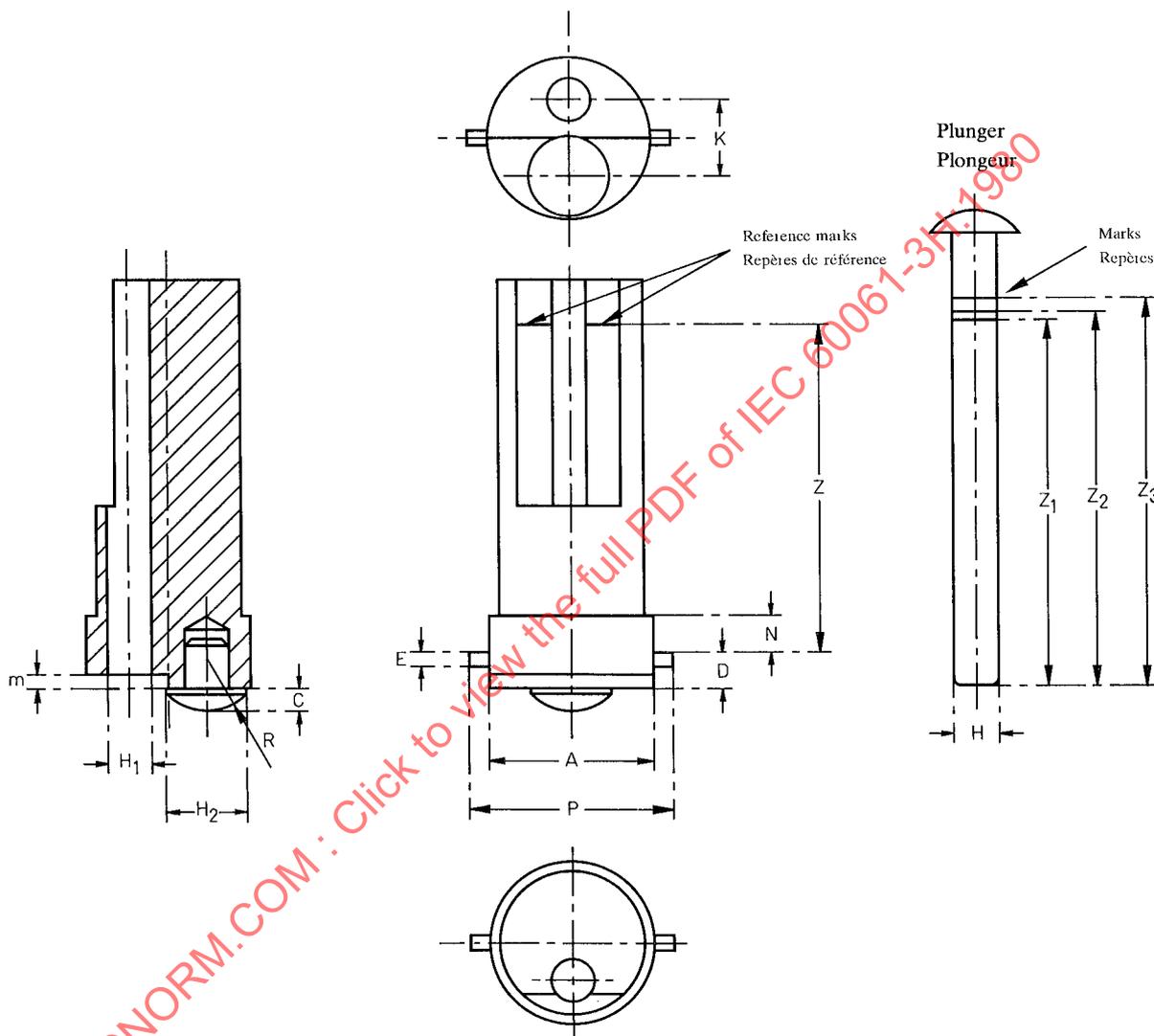
**GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMP HOLDERS B22d**
**CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DE LA POSITION
DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS
LES DOUILLES À BAÏONNETTE B22d**

Page 1

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential features and dimensions of the gauge
For details of B22d lampholders, see sheet 7005-10

Le dessin a pour seul but d'illustrer les formes essentielles et les dimensions du calibre
Pour les détails des douilles B22d, voir feuille 7005-10



The drawing does not show a means of clamping the gauge in the lampholder.
The manner in which such means are provided depends on the design of the lampholder under test. However, it must be ensured that in every case both pins of the gauge are held firmly against the corresponding testing points of the lampholder.

Le dessin n'indique pas un mode de fixation du calibre dans la douille.
La façon d'assurer cette fixation dépend de la conception de la douille essayée. Toutefois, il doit être assuré dans tous les cas que les deux ergots du calibre sont maintenus fermement contre les points de repos correspondants de la douille.

For PURPOSE & TESTING see page 3
Pour « BUT » & « ESSAI » voir page 3

**GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS B22d
CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DE LA POSITION
DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS
LES DOUILLES À BAÏONNETTE B22d**

Page 2

Reference	Dimension	Tolerance
A	22.15	+0.0 -0.1
C	3.0	+0.05 -0.05
D	5.0	+0.0 -0.05
E	2	+0.2 -0.0
H	6.0	+0.0 -0.03
H ₁	6.01	+0.03 -0.0
H ₂	11	+0.1 -0.0
K	10.5	+0.1 -0.1
N	Approx 5 (1)	
P	27.55	+0.0 -0.2
R	7.5	+0.2 -0.2
Z	Approx 45	
Z ₁	Z+4.9	+0.05 -0.05
Z ₂	Z+6.0	+0.05 -0.05
Z ₃	Z+8.0	+0.05 -0.05
m	2	+0.1 -0.1

(1) This value is optional and is recommended where the gauge is used for checking conventional pendant type holders. It is intended to simulate as nearly as possible the barrel of a lamp cap.

(1) Cette valeur est facultative et recommandée lorsque le calibre est utilisé pour le contrôle des douilles de type conventionnel. Elle a pour but de simuler aussi bien que possible le corps du culot.

For PURPOSE & TESTING see page 3
Pour « БУГ » & « ЭССАИ » voir page 3

**GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMP HOLDERS B22d**
**CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DE LA POSITION
DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS
LES DOUILLES À BAÏONNETTE B22d**

Page 3

PURPOSE:

To check B22d lampholders according to sheet 7005-10 with respect to:

- a) Dimension D max
- b) The minimum and maximum forces of the individual contacts corresponding with those resulting from the fitting of caps according to sheet 7004-10 of which the values of dimension D_1 are minimum and maximum respectively

TESTING:

- a) To check dimension D max :

With the gauge held firmly in the lampholder and with both retention pins held against the corresponding resting points, the plunger is inserted into the bore provided until it touches one of the holder contacts

With the lampholder held with its axis vertical and with the gauge uppermost, the mark Z_1 on the plunger shall coincide with or be above the reference marks on the gauge body. During this test no force shall be applied to the plunger.

The test is repeated for the other holder contact

- b) To check the minimum and maximum contact forces:

With the gauge assembled in the lampholder as in a) above, an axial force is applied to the plunger until mark Z_2 coincides with the reference marks on the gauge body. At this position the force shall be measured and shall be not less than the minimum value specified on sheet 7005-10.

The force is then increased until mark Z_3 coincides with the reference marks. At this position the force shall be measured and shall be not more than the maximum value specified on sheet 7005-10.

The test is repeated for the other holder contact

BUT:

Vérification des douilles B22d conformes à la feuille 7005-10 en ce qui concerne:

- a) Dimension D max
- b) Les forces minimum et maximum de contact individuel correspondant avec les forces obtenues lorsqu'on introduit des culots conformes à la feuille 7004-10 pour lesquels les valeurs des dimensions D_1 sont respectivement minimum et maximum

ESSAI:

- a) Pour vérification de la dimension D max :

Le calibre étant maintenu fermement dans la douille et les deux ergots maintenus contre les points de repos correspondants, le plongeur est introduit à l'intérieur de l'évidement du calibre jusqu'à ce qu'il touche un des contacts de la douille.

La douille étant tenue de telle sorte que son axe soit vertical et le calibre étant maintenu au dessus, le repère Z_1 sur le plongeur devra coïncider avec ou être au-dessus du repère de référence figurant sur le corps du calibre. Durant cet essai, aucune force ne doit être appliquée au plongeur.

L'essai est répété pour l'autre contact de la douille.

- b) Pour vérifier les forces de contact minimum et maximum:

Le calibre étant introduit dans la douille comme ci-dessus en a) une force axiale est appliquée au plongeur jusqu'à ce que le repère Z_2 coïncide avec le repère de référence figurant sur le corps du calibre. A cette position, la force sera mesurée et ne devra pas être inférieure à la valeur minimum spécifiée sur la feuille 7005-10.

La force est alors augmentée jusqu'à ce que le repère Z_3 coïncide avec le repère de référence. A cette position, la force sera mesurée et ne devra pas être supérieure à la valeur maximum spécifiée sur la feuille 7005-10.

L'essai est répété pour l'autre contact de la douille.

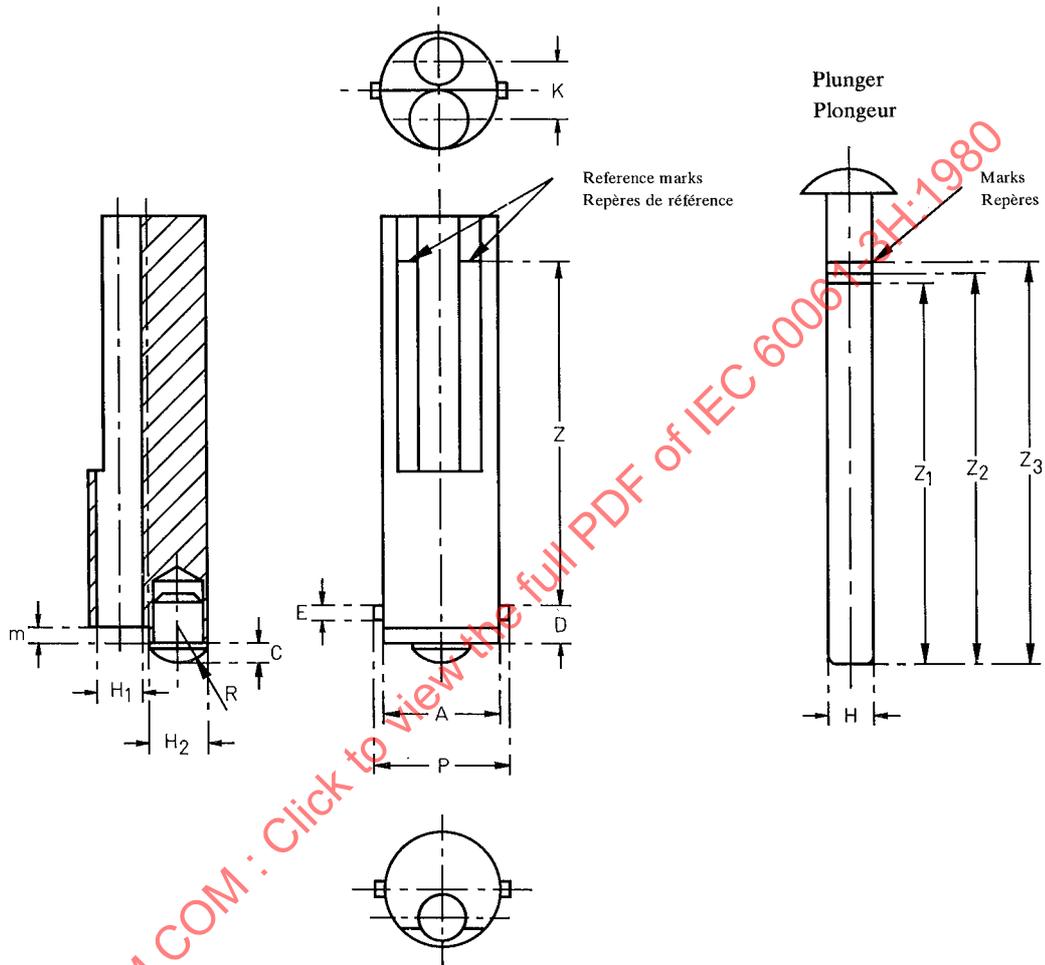
**GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS B15d**
**CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DE LA POSITION
DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS
LES DOUILLES À BAÏONNETTE B15d**

Page 1

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential features and dimensions of the gauge
For details of B15d lampholders, see sheet 7005-16

Le dessin a pour seul but d'illustrer les formes essentielles et les dimensions du calibre
Pour les détails des douilles B15d, voir feuille 7005-16



The drawing does not show a means of clamping the gauge in the lampholder

The manner in which such means are provided depends on the design of the lampholder under test. However, it must be ensured that in every case both pins of the gauge are held firmly against the corresponding resting points of the lampholder.

Le dessin n'indique pas un mode de fixation du calibre dans la douille.

La façon d'assurer cette fixation dépend de la conception de la douille essayée. Toutefois, il doit être assuré dans tous les cas que les deux ergots du calibre sont maintenus fermement contre les points de repos correspondants de la douille.

For PURPOSE & TESTING see page 3
Pour « BUT » & « ESSAI » voir page 3

**GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS B15d**
**CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DE LA POSITION
DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS
LES DOUILLES À BAÏONNETTE B15d**

Page 2

Reference	Dimension	Tolerance
A	15 25	+0 0 -0 1
C	2 5	+0 05 -0 05
D	5 0	+0 0 -0 05
E	2	+0 2 -0 0
H	6 0	+0 0 -0 03
H ₁	6 01	+0 03 -0 0
H ₂	7 5	+0 1 -0 0
K	7 5	+0 1 -0 1
P	47 45	+0 0 -0 2
R	4 7	+0 2 -0 2
Z	Approx 45	
Z ₁	Z+4 9	+0 05 -0 05
Z ₂	Z+6 0	+0 05 -0 05
Z ₃	Z+7 5	+0 05 -0 05
m	2	+0 1 -0 1

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3H:1980

For PURPOSE & TESTING see page 3
Pour « BUT » & « ESSAI » voir page 3

**GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS B15d**
**CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DE LA POSITION
DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS
LES DOUILLES À BAÏONNETTE B15d**

Page 3

PURPOSE:

To check B15d lampholders according to sheet 7005-16 with respect to:

- a) Dimension D max
- b) The minimum and maximum forces of the individual contacts corresponding with those resulting from the fitting of caps according to sheet 7004-11 of which the values of dimension D_1 are minimum and maximum respectively

TESTING:

- a) To check dimension D max :
With the gauge held firmly in the lampholder and with both retention pins held against the corresponding resting points, the plunger is inserted into the bore provided until it touches one of the holder contacts
With the lampholder held with its axis vertical and with the gauge uppermost, the mark Z_1 on the plunger shall coincide with or be above the reference marks on the gauge body During this test no force shall be applied to the plunger
The test is repeated for the other holder contact
- b) To check the minimum and maximum contact forces:
With the gauge assembled in the lampholder as in a) above, an axial force is applied to the plunger until mark Z_2 coincides with the reference marks on the gauge body At this position the force shall be measured and shall be not less than the minimum value specified on sheet 7005-16
The force is then increased until mark Z_3 coincides with the reference marks At this position the force shall be measured and shall be not more than the maximum value specified on sheet 7005-16
The test is repeated for the other holder contact

BUT:

Vérification des douilles B15d conformes à la feuille 7005-16 en ce qui concerne:

- a) Dimension D max
- b) Les forces minimum et maximum de contact individuel correspondant avec les forces obtenues lorsqu'on introduit des culots conformes à la feuille 7004-11 pour lesquels les valeurs des dimensions D_1 sont respectivement minimum et maximum

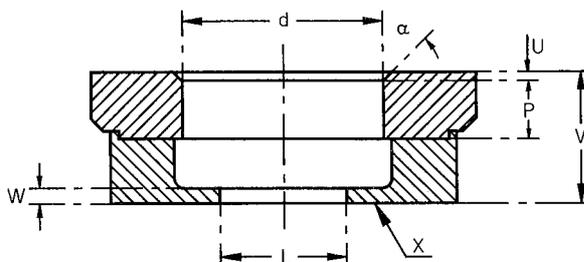
ESSAI:

- a) Pour vérification de la dimension D max :
Le calibre étant maintenu fermement dans la douille et les deux ergots maintenus contre les points de repos correspondants, le plongeur est introduit à l'intérieur de l'évidement du calibre jusqu'à ce qu'il touche un des contacts de la douille
La douille étant tenue de telle sorte que son axe soit vertical et le calibre étant maintenu au dessus, le repère Z_1 sur le plongeur devra coïncider avec ou être au-dessus du repère de référence figurant sur le corps du calibre. Durant cet essai, aucune force ne doit être appliquée au plongeur
L'essai est répété pour l'autre contact de la douille
- b) Pour vérifier les forces de contact minimum et maximum :
Le calibre étant introduit dans la douille comme ci-dessus en a) une force axiale est appliquée au plongeur jusqu'à ce que le repère Z_2 coïncide avec le repère de référence figurant sur le corps du calibre. A cette position, la force sera mesurée et ne devra pas être inférieure à la valeur minimum spécifiée sur la feuille 7005-16
La force est alors augmentée jusqu'à ce que le repère Z_3 coïncide avec le repère de référence
A cette position, la force sera mesurée et ne devra pas être supérieure à la valeur maximum spécifiée sur la feuille 7005-16
L'essai est répété pour l'autre contact de la douille

**“NOT GO” GAUGE FOR E26 AND E26d
CAPS ON FINISHED LAMPS**
**CALIBRE «N’ENTRE PAS» POUR CULOTS E26 ET 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 dimensions essentielles du calibre



PURPOSE:

To check the minimum major diameter of the screw thread (dimension d) of caps on finished lamps shown on sheets 7004-21A and 7004-29

TESTING:

When the gauge is placed over the thread of the cap on a finished lamp held cap uppermost, the centre contact shall not project beyond surface X

Only the weight of the gauge itself shall be used in the test

BUT:

Vérification du minimum du diamètre extérieur du filetage (dimension d) des culots sur lampes terminées, indiqués sur les feuilles 7004-21A et 7004-29

ESSAI:

Lorsque le calibre est placé sur le filetage du culot d'une lampe terminée, tenue culot en haut, le contact central ne doit pas dépasser le plan X

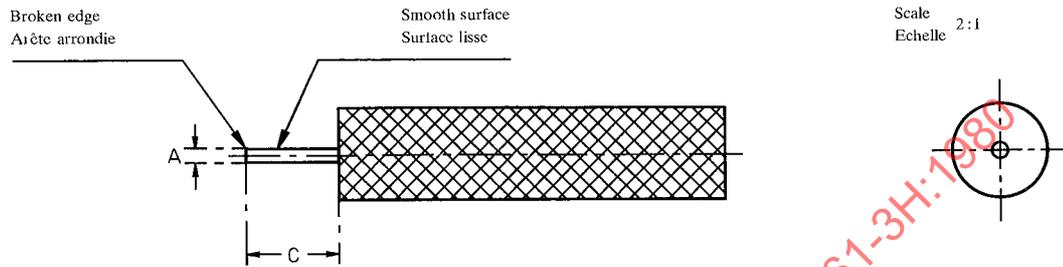
L'essai doit être effectué sous l'effet du seul poids du calibre

Reference	Dimension	Tolerance
d	26.14	+0.0 -0.01
L	16.5	+0.1 -0.1
P	7.5	+6.75 -0.0
U	1	+0.0 -0.1
V	17.0	+0.05 -0.0
W	2	+0.1 -0.1
α	Nom 45°	
Mass Masse	0.225 kg	+10% -10%

**GAUGE FOR MINIMUM CONTACT FORCE IN
CONNECTORS FOR BI-PIN LAMP BASE GZ6 35
CALIBRE POUR LA FORCE MINIMALE DE CONTACT DANS
LES CONNECTEURS POUR SOCLE DE LAMPE
À DEUX BROCHES GZ6 35**

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 minimum contact/retention force of the contacts in connectors for bi-pin lamp base GZ6 35 according to sheet 7005-59A

TESTING:

With the connector in an inverted position, the gauge is inserted into each contact hole in turn as far as it will go. When released, the gauge shall not fall out by its own weight.

BUT:

Vérifier la force minimale de contact/rétention des contacts des connecteurs pour socle de lampe à deux broches GZ6 35 selon la feuille 7005-59A

ESSAI:

Le connecteur étant renversé, le calibre est inséré tour à tour dans chaque trou de contact, aussi loin que possible, puis lâché et ne doit pas se dégager par son propre poids.

Reference	Dimension	Tolerance
A	0.94	+0.005 -0.0
C	6	+0.2 -0.0
Mass Masse	0.05 kg	+0.0 kg -0.005 kg

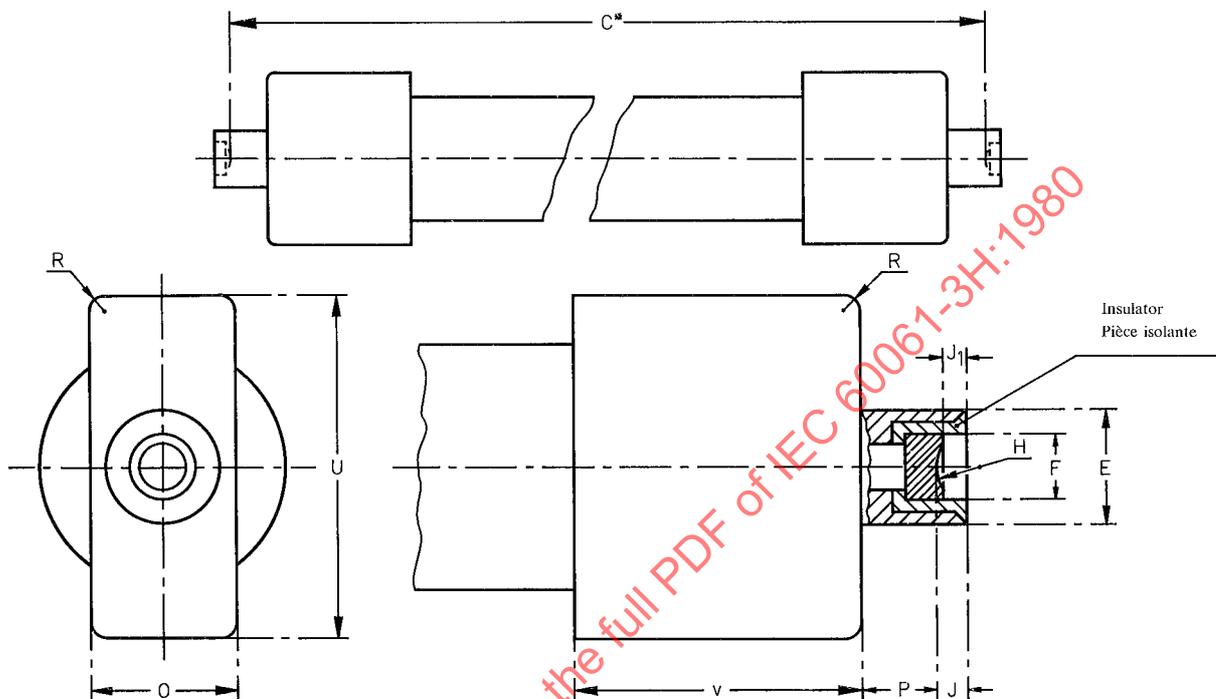
**GAUGE FOR TESTING THE FIT OF A MAXIMUM
LAMP IN A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS RX7s**
**CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DE L'AJUSTAGE
D'UNE LAMPE MAXIMALE DANS UNE COMBINAISON
DE DEUX DOUILLES RX7s**

Page 1

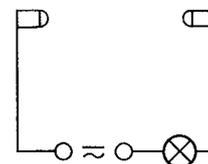
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
For details of combined pairs of lampholders RX7s, see sheet 7005-53

Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre
Pour les détails des combinaisons de deux douilles RX7s, voir feuille 7005-53



Scale
Echelle 2:1



Reference	Dimension	Tolerance
E	7 49	+0 02 -0 0
F	4 19	+0 0 -0 02
H	2 8	+0 05 -0 05
J	2 03	+0 03 -0 0
J	1 6	+0 02 -0 0
P	4 95	+0 0 -0 05
Q	9 4	+0 02 -0 0
R	1 0	+0 05 -0 0
U	22 4	+0 02 -0 0
v	18 5	+0 5 -0 5

* Dimension C is equivalent to "C lamp" maximum, i.e. the maximum distance between the lamp contacts shown for the relevant lamp in the appropriate IEC publication
A constructional tolerance of +0 1 mm is allowed

* La dimension C est équivalente à la valeur « C lampe » maximale, c'est-à-dire la distance maximale entre les contacts de la lampe comme indiquée pour la lampe considérée dans la publication de la CEI appropriée
Une tolérance de construction de +0,1 mm est acceptée

**GAUGE FOR TESTING THE FIT OF A MAXIMUM
LAMP IN A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS RX7s
CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DE L'AJUSTAGE
D'UNE LAMPE MAXIMALE DANS UNE COMBINAISON
DE DEUX DOUILLES RX7s**

Page 2

PURPOSE: To check a combined pair of lampholders RX7s according to sheet 7005-53A with regard to:

- the fit of a "maximum" lamp
- contact making for the most adverse conditions of a maximum length lamp

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the combined pair of lampholders without difficulty. When the gauge has been fully inserted, the indicator lamp shall light.

BUT: Vérification d'une combinaison de deux douilles RX7s selon la feuille 7005-53A en ce qui concerne:

- l'ajustage d'une lampe « maximale »
- la réalité du contact pour les conditions les plus défavorables d'une lampe de longueur maximale

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la combinaison de deux douilles sans difficulté. Lorsque le calibre est inséré complètement, la lampe témoin doit s'allumer.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3H:1980

“GO” GAUGE FOR FOUR PIN CAP AND LAMP BASE
CALIBRE «ENTRE» POUR LE CULOT ET
LE SOCLE DE LAMPE

GX38q

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 principales dimensions du calibre

