

**COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE
NORME DE LA CEI**

**INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION
IEC STANDARD**

Publication 61-3J

1983

Neuvième 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

Ninth 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)

© CEI 1983

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
3 rue de Varembé
Genève, Suisse

[IECNORM.COM](https://www.iecnorm.com) : Click to view the full PDF of IEC 60061-3J:1983

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), et J (1983)

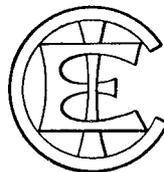
Amended in accordance with
Supplements A (1970) B (1971)
C (1971) D (1972) E (1972),
F (1975) G (1977) H (1980) and J (1983)

**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



© CEI 1983

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

3 rue de Varembe
Genève, Suisse

[IECNORM.COM](https://www.iecnorm.com) : Click to view the full PDF of IEC 60061-3J:1983

**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 6
- 2 Renommer les pages 6, 7, 8 et 9 existantes en 7, 8, 9 et 10
- 3 Retirer les feuilles existantes 7006-15-4 (pages 1 et 2), 7006-47-1, 7006-57-2, 7006 60 1, 7006 60B-1 et 7006-70C-1 et les remplacer par les nouvelles feuilles 7006 15 5 (pages 1 et 2), 7006 47-2, 7006-57-3, 7006-60-2, 7006-60B-2 et 7006-70C 2 (pages 1 et 2)
- 4 Insérer les nouvelles feuilles 7006 4A-1, 7006 4B-1, 7006 11B-1 (pages 1 et 2), 7006-14B-1 (pages 1 et 2) 7006 33-1, 7006-33A-1 (pages 1 et 2), 7006-33B 1, 7006 41A-1 (pages 1 et 2), 7006-47B-1, 7006-47C 1, 7006-49-1, 7006-57A-1 (pages 1 et 2), 7006-57B-1 (pages 1 et 2), 7006 60C-1 7006-70D-1, 7006-70E-1, 7006-70F-1, 7006-70G 1 (pages 1 et 2), 7006-73B-1 (pages 1 et 2), 7006-73C-1 (pages 1 et 2) 7006-74-1, 7006-91B-1, 7006-99 1 (pages 1 et 2)
- 5 Retirer la feuille existante 7006-16 1
- 6 Retirer la page 2 existante de la feuille 7006-73-1 qui contient une erreur et la remplacer par la nouvelle page 2 de la feuille 7006-73-1

**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 6
- 2 Re-number existing pages 6, 7, 8 and 9 as 7, 8, 9 and 10
- 3 Remove existing sheets 7006-15-4 (pages 1 and 2), 7006-47-1, 7006-57 2, 7006-60-1, 7006-60B-1 and 7006-70C-1 and insert in their place new sheets 7006-15-5 (pages 1 and 2), 7006-47-2 7006 57-3, 7006 60-2, 7006-60B-2 and 7006-70C-2 (pages 1 and 2)
- 4 Insert new sheets 7006 4A 1, 7006 4B-1, 7006 11B 1 (pages 1 and 2), 7006-14B 1 (pages 1 and 2), 7006-33 1 7006-33A-1 (pages 1 and 2), 7006 33B 1, 7006-41A-1 (pages 1 and 2), 7006 47B-1, 7006-47C-1, 7006-49-1, 7006-57A 1 (pages 1 and 2), 7006-57B-1 (pages 1 and 2), 7006-60C 1 7006-70D 1, 7006-70E-1, 7006 70F 1, 7006 70G 1 (pages 1 and 2), 7006-73B-1 (pages 1 and 2), 7006-73C 1 (pages 1 and 2), 7006-74-1, 7006-91B 1, 7006-99-1 (pages 1 and 2)
- 5 Remove existing sheet 7006-16-1
- 6 Remove existing page 2 of sheet 7006-73-1 which contains an error and insert in its place a new page 2 of sheet 7006 73 1

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-33:2018

SOMMAIRE		Pages	CONTENTS		Page
		Feuilles			Sheet
PRÉAMBULE		7	FOREWORD		8
PRÉFACE		7	PREFACE		8
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 pour vérifier l'insertion des culots B15d et B22d dans la douille	7006-4A 1		Gauges for testing the insertion of B15d and B22d caps in the holder	7006-4A-1	
Calibres pour vérifier la tenue des culots B15d et B22d dans la douille	7006-4B-1		Gauges for testing the retention of B15d and B22d caps in the holder	7006-4B-1	
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	
Calibre «Entre» pour culot BAY15d sur lampes terminées	7006-11B-1		Go ' gauge for cap BAY15d on finished lamps	7006-11B 1	
Calibres tampons pour douilles à baionnette 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	
Calibre pour la dimension B des culots BA15 et BAY15d sur lampes terminées	7006-14B-1		Gauge for dimension B of caps BA15 and BAY15d on finished lamps	7006-14B-1	
Vérificateurs de la force du contact dans les douilles à baionnette BA21 & B22d-3	7006-15-5		Gauges for the contact force in bayonet lampholders BA21 & B22d-3	7006-15-5	
Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baionnette 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 baionnette B15d	7006-15B-1		Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B15d	7006-15B-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 baionnette 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 baionnette 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	

	Feuilles		Sheet
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
Calibre «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 lampholders 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 culots 2G13 sur lampes terminées, lampes fluorescentes en forme de U	7006 33-1	Go” gauge for 2G13 caps on finished U-shaped fluorescent lamps	7006-33-1

	Feuilles		Sheet
Calibres pour douilles 2G13 pour le contrôle d'insertion et de la réalité du contact	7006-33A-1	Gauges for lampholders 2G13 for testing insertion and contact making	7006 33A-1
Calibre pour douilles 2G13 pour le contrôle de la réalité du contact	7006-33B-1	Gauge for lampholders 2G13 for testing contact making	7006-33B-1
Calibre «Entre» pour 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
Calibres «Entre»/Réalité du contact pour douilles Fa6	7006 41A-1	Go /Contact-making gauges for lampholders Fa6	7006-41A-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 G5	7006-47-2	Go gauge for lampholder G5	7006-47-2
Calibre pour douille inflexible G5 pour le contrôle du contact et de la protection contre les contacts accidentels	7006-47A-1	Plug gauge for inflexible lampholder G5 for testing contact making and protection against accidental contact	7006 47A 1
Calibre pour un ensemble de deux douilles G5 pour le contrôle de la réalité du contact	7006 47B-1	Gauge for a combined pair of lampholders G5 for testing contact making	7006-47B-1
Calibres «Entre» pour un ensemble de deux douilles G5	7006-47C-1	"Go" gauges for a combined pair of lampholders	7006-47C-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 «Entre» pour culots préfocus P14 5s sur lampes terminées	7006-49-1	"Go" gauge for prefocus caps P14 5s on finished lamps	7006-49-1
Calibre 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» et «N'Entre Pas» pour culot à deux contacts en retrait R17d sur lampes terminées	7006-57 3	"Go" and "Not Go gauge for recessed double contact cap R17d on finished lamps	7006-57-3

	Feuilles		Sheet
Calibre «Entre» pour douille R17d	7006-57A-1	Go gauge for R17d lampholder	7006 57A-1
Calibre pour la vérification du contact dans la douille R17d	7006-57B-1	Contact making gauge for lampholder R17d	7006-57B 1
Calibre «Entre» pour culots G17q-7 et GY17q-7 sur lampes terminées	7006 58A 3	Go" gauge for caps G17q 7 and GY17q-7 on finished lamps	7006-58A 3
Calibre «Entre» pour culot 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 G13	7006 60-2	Go" gauge for lampholder G13	7006 60-2
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 deux douilles G13 pour le contrôle de la réalité du contact	7006 60B 2	Gauge for a combined pair of lampholders G13 for testing contact making	7006 60B-2
Calibres «Entre» pour un ensemble de deux douilles G13	7006-60C-1	Go gauges for a combined pair of lampholders G13	7006-60C-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
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
Calibres pour culots à deux broches GY9 5 & GZ9 5 sur lampes terminées	7006-70C-2	Gauges for bi-pin caps GY9 5 & GZ9 5 on finished lamps	7006-70C-2
Calibre «Entre» pour culot à deux broches G9 5 sur lampes terminées	7006 70D-1	Go gauge for bi-pin cap G9 5 on finished lamps	7006-70D 1
Calibre «Entre» pour douille G9 5	7006-70E 1	Go' gauge for lampholder G9 5	7006-70E-1
Calibre pour la force minimale de retenue des contacts de la douille G9 5	7006-70F 1	Gauge for minimum contact retention force in lampholder G9 5	7006-70F-1
Calibres pour douilles GY9 5 & GZ9 5	7006-70G 1	Gauges for lampholders GY9 5 & GZ9 5	7006 70G-1
Calibre «Entre» pour socle de cube flash	7006 71-1	'Go gauge for base of flashcube	7006 71 1
Douille d'essai de torsion pour cube flash	7006 71A 1	Torsion test holder for flashcube	7006-71A-1
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

	Feuilles		Sheet
Calibre «Entre» pour douilles G5 3	7006-73A 1	Go" gauge for lampholders G5 3	7006-73A-1
Calibre «Entre» et «N Entre Pas» pour socle de lampe à deux broches GX5 3	7006-73B-1	Go' and "Not Go" gauge for bi pin lamp base GX5 3	7006-73B-1
Calibre «Entre» et «N Entre Pas» pour socle de lampe à deux broches GY5 3	7006 73C-1	Go' and "Not Go" gauge for bi-pin lamp base GY5 3	7006 73C-1
Calibre «Entre» pour culot de lampe à deux broches GY16 sur lampes terminées	7006-74-1	"Go gauge for bi-pin cap GY16 on finished lamps	7006-74 1
Calibre pour culots et socles à deux broches G22 sur lampes terminées	7006-75-1	Gauge for bi-pin caps and bases G22 on finished lamps	7006 75-1
Calibre «Entre» pour douilles G22	7006-75A-1	Go gauge for lampholders G22	7006-75A-1
Calibre «Entre» pour culots et socles de lampes à deux broches G38 sur lampes terminées	7006-76 1	"Go gauge for bi-pin caps and bases G38 on finished lamps	7006 76-1
Calibre «Entre» et «N Entre Pas» pour culots et socles de lampes à deux broches G38 sur lampes terminées	7006-76A-1	'Go and Not Go" gauge for pins of bi-pin caps and bases G38 on finished lamps	7006 76A-1
Calibre «Entre» pour douilles G38 (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
Calibre «N Entre Pas» pour socle de lampe W2 1 × 9 5d	7006-91B-1	Not Go gauge for base W2 1 × 9 5d	7006-91B-1
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
Calibre «Entre» pour culot X511 sur lampes terminées	7006-99-1	Go" gauge for cap X511 on finished lamps	7006 99-1

**GAUGES FOR TESTING THE INSERTION
OF B15d AND B22d CAPS IN THE HOLDER**

**CALIBRES POUR VÉRIFIER L'INSERTION
DES CULOTS B15d ET B22d DANS LA DOUILLE**

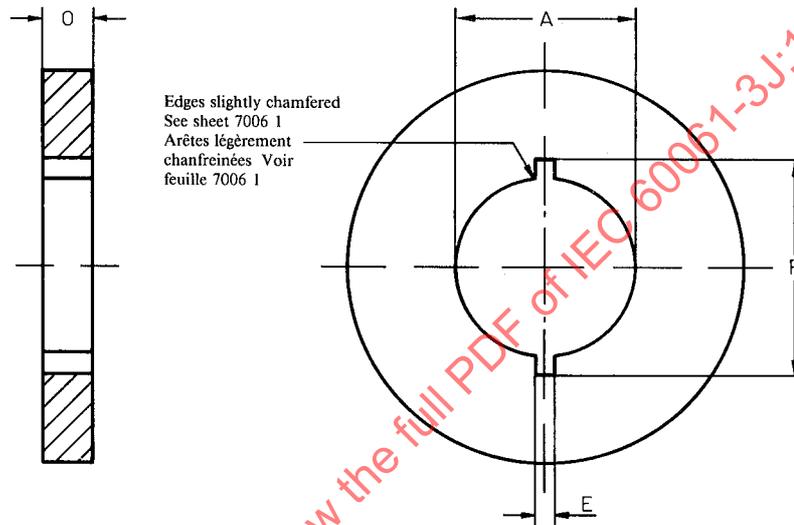
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

For details of caps B15d and B22d, see sheets 7004-11 and 7004-10 respectively
Pour les détails des culots B15d et B22d, voir feuilles 7004-11 et 7004-10 respectivement

These gauges may be combined with the gauges for checking retention of caps in the holder as shown on sheet 7006 4B
Ces calibres peuvent être combinés avec les calibres pour vérifier la tenue des culots dans la douille selon la feuille 7006 4B

Not to scale
Pas à l'échelle



PURPOSE: To check cap dimensions for insertion of the cap on the finished lamp in the lampholder

TESTING: Without using undue force it shall be possible to insert the cap into the gauge until the pins have passed completely through the slots

BUT: Vérification des dimensions du culot pour l'insertion du culot sur lampe terminée dans la douille

ESSAI: Il doit être possible, sans effort exagéré, d'insérer le culot dans le calibre jusqu'à ce que les ergots soient passés complètement à travers les encoches

Reference	Dimension		Tolerance
	B15d	B22d	
A	15 25	22 15	+0 01 -0 0
E	2 5	2 5	+0 0 -0 04
O	6 5	6 5	+0 1 -0 1
R	17 45	27 55	+0 0 -0 01

**GAUGES FOR TESTING THE RETENTION
OF B15d AND B22d CAPS IN THE HOLDER**

**CALIBRES POUR VÉRIFIER LA TENUE
DES CULOTS B15d ET B22d DANS LA DOUILLE**

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

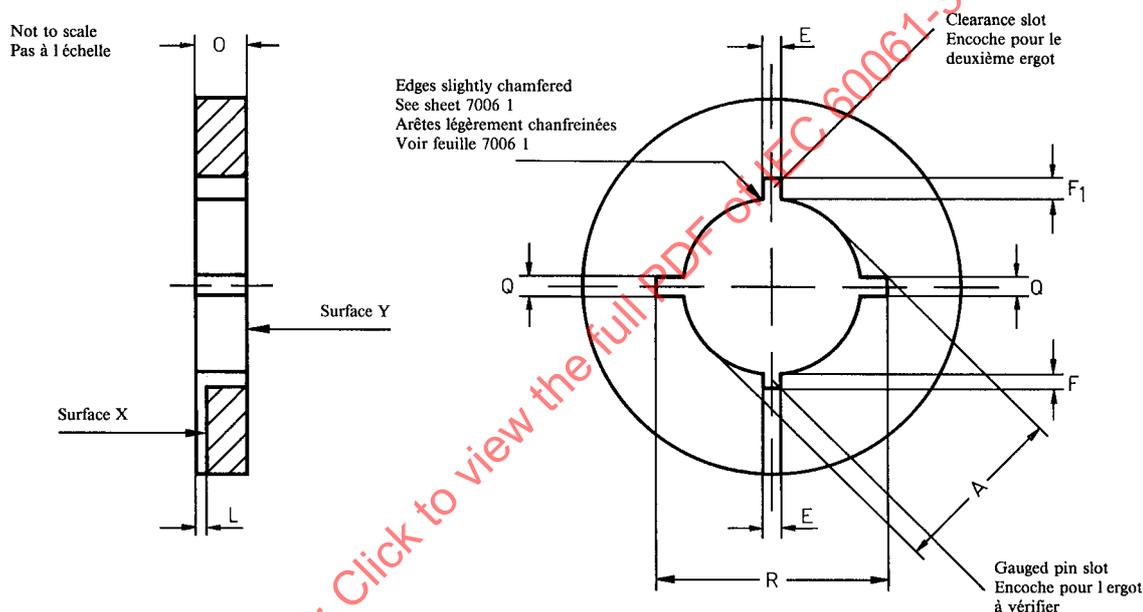
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres

For details of caps B15d and B22d, see sheets 7004 11 and 7004-10 respectively
Pour les détails des culots B15d et B22d, voir feuilles 7004-11 et 7004-10 respectivement

These gauges may be combined with the gauges for checking insertion of caps in the holder as shown on sheet 7006-4A
In these combinations, the slots Q and dimensions R are replaced by the equivalent dimensions shown for the gauges for checking insertion of caps in the holder

Ces calibres peuvent être combinés avec les calibres pour vérifier l'insertion des culots dans la douille selon la feuille 7006-4A
Dans ces combinaisons, les encoches Q et dimensions R sont remplacées par les dimensions équivalentes indiquées pour les calibres pour vérifier l'insertion des culots dans la douille

Not to scale
Pas à l'échelle



PURPOSE: To check cap dimensions for retention of the cap on the finished lamp in the lampholder

TESTING: The cap of the lamp shall enter the gauge from surface X, until the pins have passed through slots Q. The cap is then turned through 90° for one pin to enter the gauged pin slot. With a slight pull the pin shall not pass surface Y. The test is made twice, the lamp being rotated through 180°, so that each pin in turn is gauged.

Reference	Dimension		Tolerance
	B15d	B22d	
A	15.25	22.15	+0.01 -0.0
E	2.5	2.5	+0.1 -0.0
F (1)	0.64	1.89	+0.0 -0.01
F ₁ (1)	2	3	+0.1 -0.0
L	1.5	1.5	+0.1 -0.1
O	6.5	6.5	+0.1 -0.1
Q	2.5	2.5	+0.1 -0.0
R	20.5	29.5	+0.0 -1.0

BUT: Vérification des dimensions influençant sa tenue dans la douille du culot sur lampe terminée

ESSAI: Le culot de la lampe doit entrer dans le calibre par la surface X jusqu'à ce que les ergots soient passés à travers les encoches Q. Le culot est alors tourné de 90° de sorte que l'un des ergots puisse entrer dans l'encoche de l'ergot à vérifier. En tirant légèrement, l'ergot ne doit pouvoir traverser la surface Y. L'essai se fait deux fois, la lampe étant tournée de 180°, de sorte que chaque ergot à son tour soit vérifié.

- (1) Dimensions F and F₁ apply along the centre line through the slots of width E, where this intersects with the circumference of the circle defined by dimension A.
- (1) Les dimensions F et F₁ sont appliquées le long de l'axe à travers les encoches avec la largeur E, où cet axe coupe la circonférence du cercle défini par la dimension A.

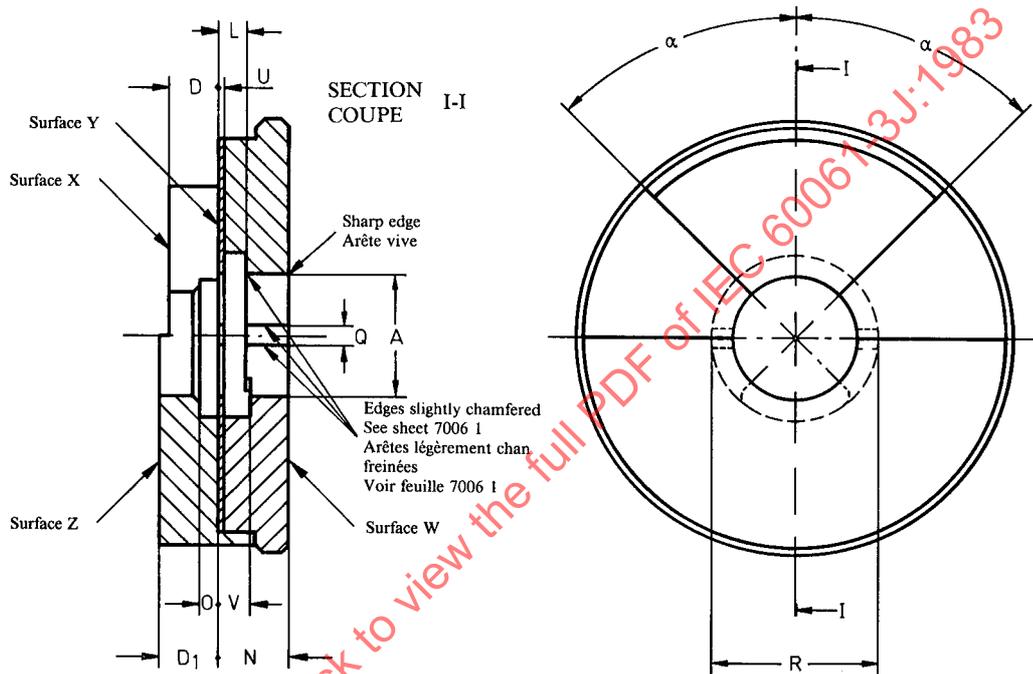
“GO” GAUGE FOR CAP BAY15d ON FINISHED LAMPS
CALIBRE «ENTRE» POUR CULOT BAY15d SUR
LAMPES TERMINÉES

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 cap BAY15d, see sheet 7004-11B
 Pour les détails du culot BAY15d, voir feuille 7004-11B



Reference	Dimension	Tolerance
A	15.3	+0.01 -0.0
D	6.32	+0.0 -0.01
D ₁	7.5	+0.01 -0.0
L	3.4	+0.01 -0.01
N	8.9	+0.0 -0.02
O	2.3	+0.01 -0.0
Q	2.5	+0.0 -0.04
R	21	+0.5 -0.5
U	0.8	+0.0 -0.01
V	4	+0.1 -0.1
α	Approx 45°	

“GO” GAUGE FOR CAP BAY15d ON FINISHED LAMPS
CALIBRE «ENTRE» POUR CULOT BAY15d SUR
LAMPES TERMINÉES

Page 2

PURPOSE: To check dimensions A max , D₁ min , D₁ max , L max and the diametrical position of the pins of caps BAY15d on finished lamps

TESTING:

- a)* To check dimension A max and the diametrical position of the pins
 With the cap entering the gauge at surface W and the pins locating in the slots provided, it shall be possible to insert the cap to such a depth that the reference (lower) pin is below surface Y To check this, the cap is rotated through approximately 90° in the appropriate direction until the pin is visible in the cutaway
- b)* To check dimensions D₁ min and D₁ max
 At the successful completion of the test to check dimension A max in *a)* above and with the cap still in the gauge, a pull is applied to the cap to bring the upper surface of the reference pin into contact with surface Y With the cap in this position, the contact making surfaces shall be co-planar with or project beyond surface X but they shall not project beyond surface Z
- c)* To check dimension L max
 With the cap held in the gauge as in *b)* above and with the reference pin visible in the cutaway, the cap is rotated slowly while under tension until the reference pin is not visible in the cutaway During the transition, no obstruction to rotation shall be felt

BUT: Contrôle des dimensions A max , D₁ min , D₁ max , L max et de la position diamétrale des ergots du culot BAY15d sur lampes terminées

ESSAI:

- a)* Contrôle de la dimension A max et de la position diamétrale des ergots
 Quand le culot entre dans le calibre du côté de la face W et que les ergots sont engagés dans les encoches, il doit être possible d'insérer le culot jusqu'à une profondeur telle que l'ergot de référence (inférieur) se trouve au-delà de la surface Y Pour vérifier cette condition tourner le culot environ 90° dans la direction appropriée jusqu'à ce que l'ergot devienne visible dans la découpe
- b)* Contrôle des dimensions D₁ min et D₁ max
 Après que le culot a satisfait au contrôle de la dimension A max suivant *a)* ci-dessus et le culot se trouvant encore dans le calibre, on tire sur le culot pour amener la face supérieure de l'ergot de référence en contact avec la surface Y Le culot étant dans cette position les surfaces de contact doivent se trouver dans le même plan que la surface X ou la dépasser, mais elles ne doivent pas dépasser le plan de la surface Z
- c)* Contrôle de la dimension L max
 Le culot maintenu dans la position décrite en *b)* ci-avant et l'ergot de référence étant visible dans la découpe, tourner le culot lentement en le maintenant sous pression, jusqu'à ce que l'ergot de référence ne soit plus visible dans la découpe Au cours de ce mouvement on ne doit ressentir aucun empêchement de rotation

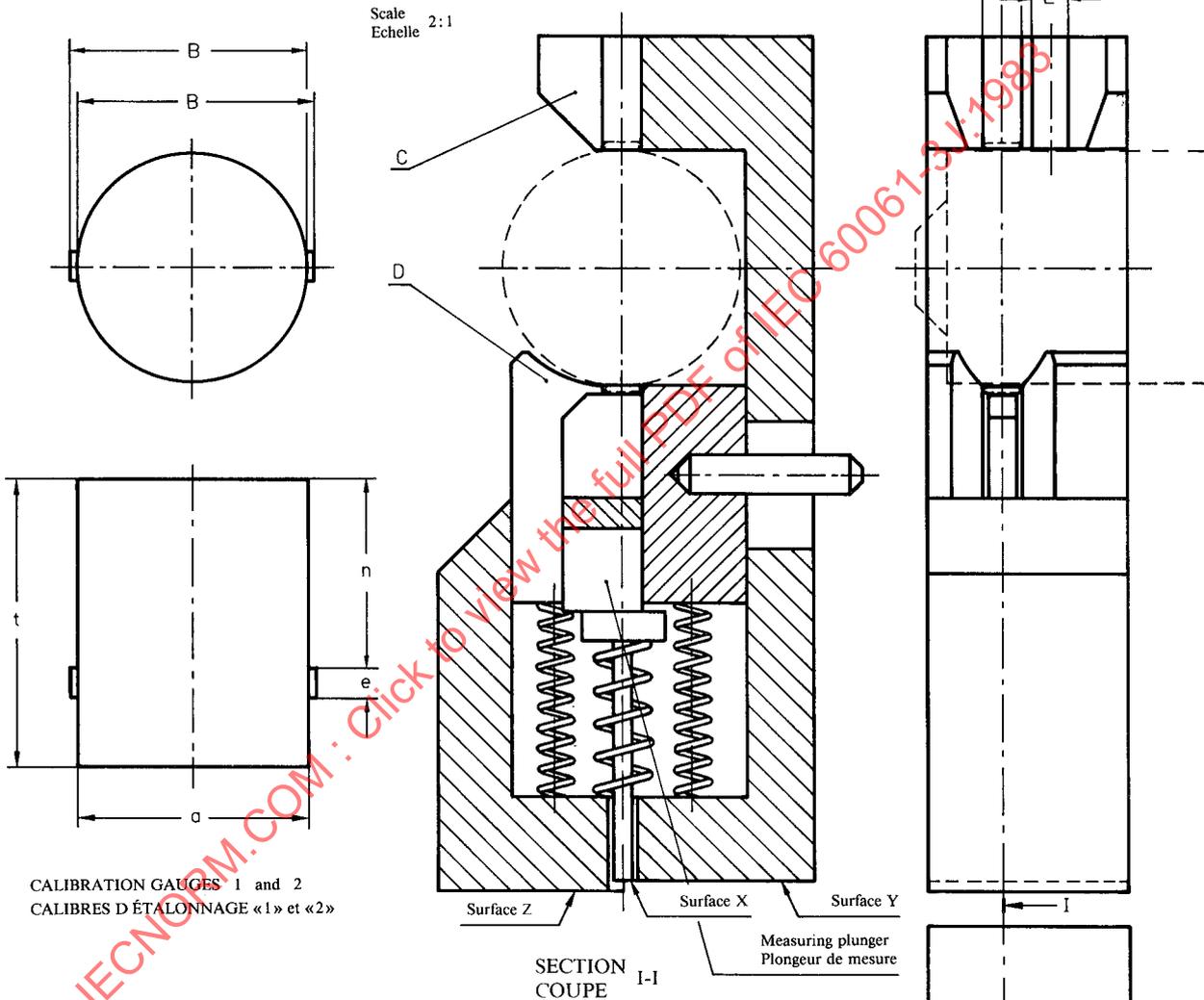
**GAUGE FOR DIMENSION B OF CAPS
BA15 AND BAY15d ON FINISHED LAMPS**
**CALIBRE POUR LA DIMENSION B DES CULOTS
BA15 ET BAY15d SUR LAMPES TERMINÉES**

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of caps BA15 and BAY15d, see sheets 7004-11A and 7004-11B respectively
Pour les détails des culots BA15 et BAY15d, voir feuilles 7004-11A et 7004-11B respectivement

Note – The gauge operates as a comparator and requires calibration by means of the calibration gauges shown
Note – Le calibre fonctionne comme un comparateur et nécessite un étalonnage au moyen des calibres d'étalonnage représentés



Reference	Dimension	Tolerance
B ("1")	15 65	+0 0 -0 005
B ("2")	16 15	+0 005 -0 0
E	2 5	+0 0 -0 04
L	3 20	+0 005 -0 005
N	Max 8 3	

Reference	Dimension	Tolerance
a	15 15	+0 1 -0 1
e	2	+0 1 -0 1
n	12 5	+0 5 -0 5
t	19	+0 5 -0 5

**GAUGE FOR DIMENSION B OF CAPS
BA15 AND BAY15d ON FINISHED LAMPS
CALIBRE POUR LA DIMENSION B DES CULOTS
BA15 ET BAY15d SUR LAMPES TERMINÉES**

Page 2

PURPOSE: To check dimensions B min and B max of caps BA15 and BAY15d on finished lamps

CALIBRATION: With calibration gauge "1" in position between the jaws "C" and "D" of the gauge, the end surface X of the plunger shall be co-planar with surface Y. Similarly with calibration gauge "2" in position, the surface X shall be co-planar with surface Z.

When a dial gauge is used as an indicator instead of the plunger/surface system, appropriate marks on the dial shall correspond with the respective positions occurring when the calibration gauges are in position. The band between the two marks then indicates the tolerance range of dimension B of the cap.

TESTING: The cap of the lamp is pushed into the gauge between the jaws "C" and "D" with the retaining pins located in the slots as indicated. In the test position the plunger surface X shall be co-planar with or project beyond surface Y but it shall not project beyond surface Z.

The test is made twice, the sample being rotated through 180° between the tests so that each pin, in turn, is included in the measurements. In the case of caps BAY15d, it is also necessary to transpose the lamp bulb from one side of the gauge to the other. Where a dial gauge is used as an indicator, the pointer shall not fall outside the tolerance band (See "CALIBRATION").

BUT: Vérifier les dimensions B minimale et B maximale des culots BA15 et BAY15d sur lampes terminées

ÉTALONNAGE: Avec le calibre d'étalonnage «1» en position entre les mâchoires «C» et «D» du calibre, la surface X de l'extrémité du plongeur doit être dans le même plan que la surface Y. De la même manière, avec le calibre d'étalonnage «2» en position, la surface X doit être dans le même plan que la surface Z.

Lorsqu'une jauge à cadran est utilisée comme indicateur au lieu du système à plongeur et surface repère, des repères appropriés sur le cadran doivent correspondre aux positions respectives résultant de la mise en place des calibres d'étalonnage. La plage entre les deux repères indique alors l'étendue de la tolérance sur la dimension B du culot.

ESSAI: Le culot de la lampe est poussé dans le calibre entre les mâchoires «C» et «D» avec les ergots logés dans les rainures comme indiqué. En position d'essai, la surface X du plongeur doit être dans le même plan que la surface Y ou saillir de cette surface, mais elle ne doit pas saillir de la surface Z.

L'essai se fait deux fois, l'échantillon étant tourné de 180° entre les essais de sorte que chaque ergot, à son tour, soit inclus dans les mesures. Dans le cas du culot BAY15d, il est nécessaire aussi de transposer l'ampoule de la lampe d'un côté du calibre à l'autre. Lorsqu'une jauge à cadran est utilisée comme indicateur l'aiguille ne doit pas se trouver en dehors de la plage de tolérance (Voir «ÉTALONNAGE»).

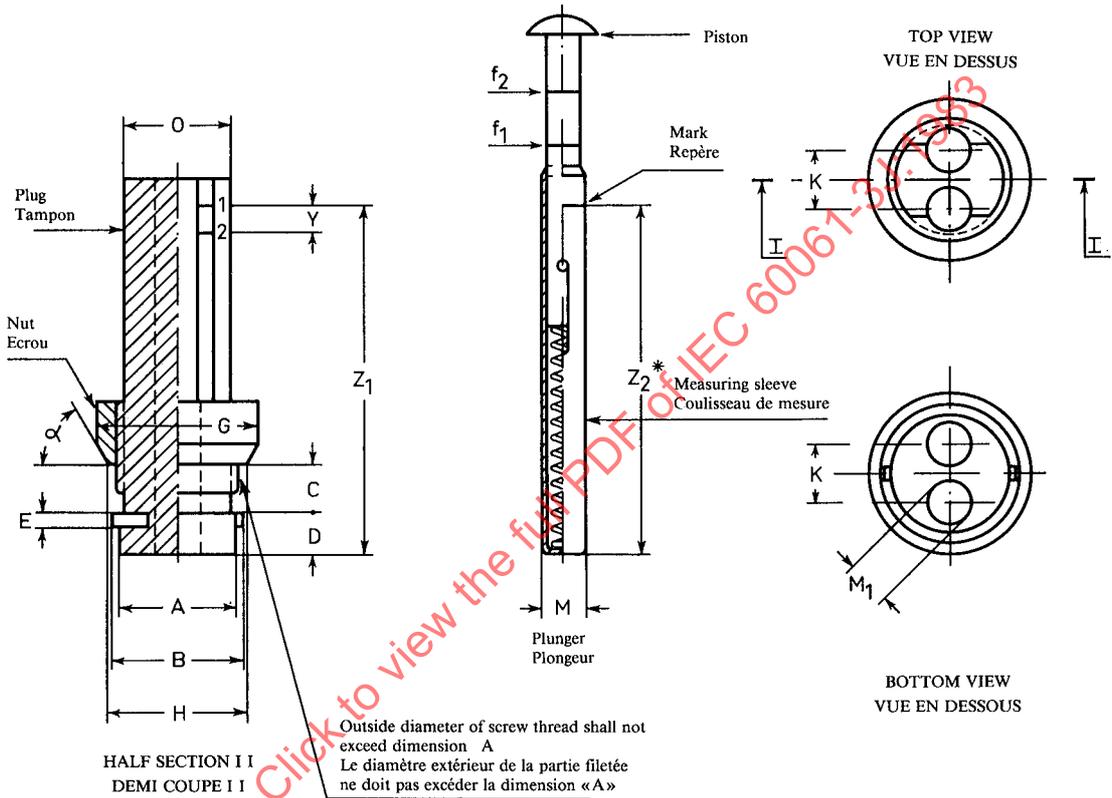
**GAUGES FOR THE CONTACT FORCE
IN BAYONET LAMPHOLDERS**
**VÉRIFICATEURS DE LA FORCE DU CONTACT
DANS LES DOUILLES À BAÏONNETTE**
BA21 & B22d-3

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 dimensions essentielles des calibres

For details of lampholder BA21, see sheet 7005-15
For details of lampholder B22d-3, see sheet 7005-10A

Pour les détails de la douille BA21 voir feuille 7005-15
Pour les détails de la douille B22d-3, voir feuille 7005-10A



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

Reference	Dimension		Tolerance	Reference	Dimension		Tolerance
	BA21	B22d-3			BA21	B22d-3	
A	21.6	22.15	+0.0 -0.1	M	6.0		+0.0 -0.03
B	25.3	27.55	+0.0 -0.2	M ₁	6.01		+0.03 -0.0
C max (1)	2		—	O	20		+0.2 -0.2
C min (2)	6	9	—	Y	3.0	3.8	+0.05 -0.0
D	13.0	5.5	+0.02 -0.0	Z ₁	Approx 45		—
E	2		+0.2 -0.0	f ₁	5 N		—
G	30		+0.2 -0.2	f ₂	15 N		—
H	25		+0.2 -0.2	a	Approx 60		—
K	10.25	10.4(3)	+0.2 -0.2				

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

Page 2

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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 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 gauge for 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 mm—12.05 mm 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 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 le vérificateur destiné aux douilles 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.

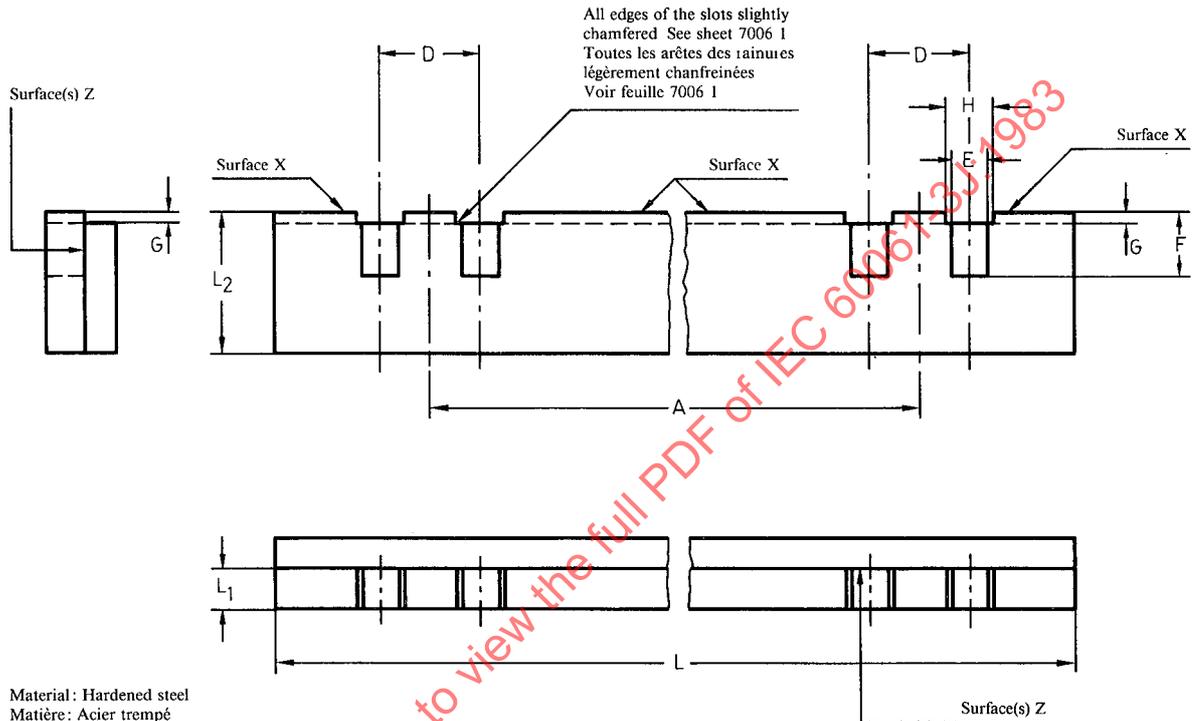
- (1) C_{\max} est la valeur de C lorsque l'écrou est vissé autant que possible
- (2) C_{\min} est la valeur de C lorsque l'écrou est complètement desserré
- (3) Provisoirement 11,65 mm — 12,05 mm est permis sur les calibres anciens

**“GO” GAUGE FOR 2G13 CAPS ON FINISHED
U-SHAPED FLUORESCENT LAMPS**
**CALIBRE «ENTRE» POUR CULOTS 2G13 SUR LAMPES
TERMINÉES, LAMPES FLUORESCENTES EN FORME DE U**

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

For details of caps 2G13, see sheet 7004-33
Pour les détails des culots 2G13, voir feuille 7004-33



PURPOSE: To check dimension A of caps 2G13 on finished U-shaped fluorescent lamps

TESTING: Without using undue force, it shall be possible to enter the cap pins into the slots in such a way that the side of at least one pin of each cap is in contact with one of the surfaces Z
During this test, the underside of at least one of the caps shall be in contact with surface X

BUT: Vérifier la dimension A des culots 2G13 sur lampes terminées, lampes fluorescentes en forme de U

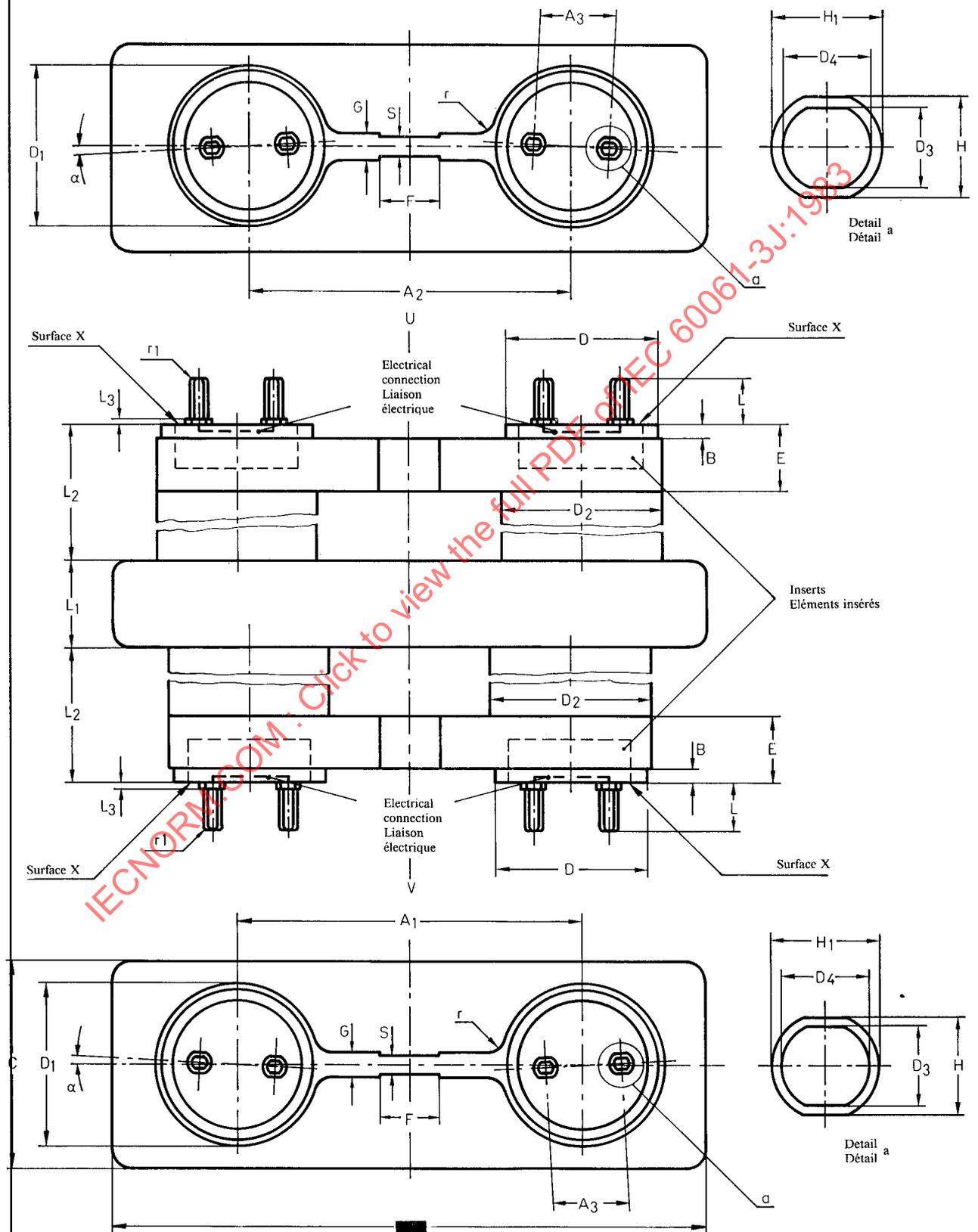
ESSAI: Sans effort excessif, il doit être possible d'introduire les broches du culot dans les rainures, de sorte que le flanc d'au moins une broche de chaque culot soit en contact avec l'une des surfaces Z
Durant cet essai, la face supérieure d'au moins un des culots doit être en contact avec la surface X

Reference	Dimension		Tolerance	Reference	Dimension		Tolerance
	2G13-56	2G13-92			2G13-56	2G13-92	
A	56 0	92 0	+0 01 -0 01	H	6		+0 1 -0 0
D	12 7		+0 01 -0 01	L	Approx 96	Approx 132	
E	4 79		+0 01 -0 0	L ₁	Approx 5		
F	8		+0 1 -0 0	L ₂	Approx 18		
G	1 5		+0 1 -0 0				

GAUGES FOR LAMPHOLDERS 2G13 FOR TESTING INSERTION AND CONTACT-MAKING
CALIBRES POUR DOUILLES 2G13 POUR LE CONTRÔLE D'INSERTION ET DE LA RÉALITÉ DU CONTACT

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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



**GAUGES FOR LAMPHOLDERS 2G13 FOR
TESTING INSERTION AND CONTACT-MAKING
CALIBRES POUR DOUILLES 2G13 POUR LE CONTRÔLE
D'INSERTION ET DE LA RÉALITÉ DU CONTACT**

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

Reference	Dimension		Tolerance
	2G13-56	2G13-92	
A ₁	58 0	94 0	+0 02 -0 0
A ₂	54 0	90 0	+0 0 -0 02
A ₃	12 7		+0 01 -0 01
B	2 5		+0 0 -0 02
C	Approx 35	Approx 50	—
C ₁	Approx 100	Approx 150	—
D	25 78	36 52	+0 02 -0 0
D ₁	27 0	38 5	+0 02 -0 0
D ₂	27 0	39 5	+0 02 -0 0
D ₃	2 67		+0 01 -0 0
D ₄	2 79		+0 01 -0 0
E	11 5	13	+0 1 -0 0
F	10	29	+0 0 -0 1
G	4 5	6 0	+0 02 -0 0
H	3 3		+0 01 -0 0
H ₁	3 61		+0 01 -0 0
L	7 62		+0 01 -0 0
L ₁	Approx 15		—
L ₂	Approx 70		—
L ₃	0 76		+0 01 -0 0
S	3 5	4 5	+0 02 -0 0
a	3°		+5' -5'
r	3 5		+0 1 -0 0
r ₁	1 2		+0 2 -0 2

PURPOSE: To check insertion and contact-making in lamp-holders 2G13

Note — The gauges are not suitable for checking any lamp retention devices where provided

TESTING: Without using undue force, it shall be possible to insert each end of the appropriate gauge into the lampholder until surfaces X are in contact with the face of the lampholder. In this position, electrical contact through the holder contacts shall be checked by an appropriate test circuit.

The tests are repeated after the gauge has been rotated through 180° about the axis "U - V".

After the above tests, the holder is checked by the gauge shown on sheet 7006-33B.

BUT: Vérification de l'insertion et de l'établissement du contact dans les douilles 2G13.

Note — Les calibres ne sont pas destinés au contrôle du dispositif de rétention là où il en existe.

ESSAI: Sans effort excessif, il doit être possible d'introduire chaque extrémité du calibre approprié dans la douille jusqu'à ce que les surfaces X soient en contact avec le fond de la douille. Dans cette position, la liaison électrique à travers la douille est vérifiée par un circuit d'essai approprié.

Les essais sont répétés après que le calibre a été tourné de 180° par rapport à l'axe «U - V».

Après les essais ci-dessus, la douille est vérifiée à l'aide du calibre de la feuille 7006-33B.

Material of the gauges:

Contact pins and gauge body: hardened steel

Insert: insulating material

Matière des calibres:

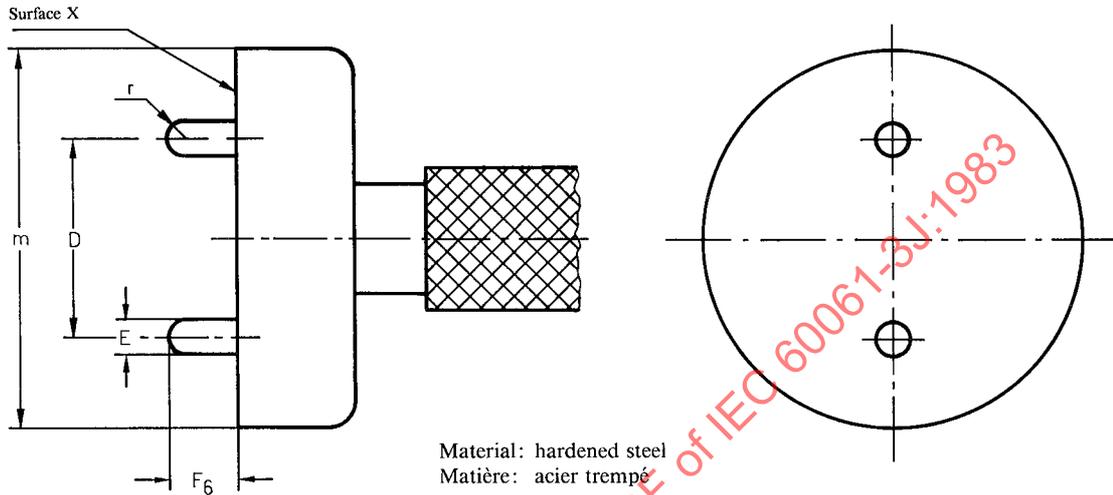
Broches de contact et corps du calibre: acier trempé

Éléments insérés: matière isolante

**GAUGE FOR LAMPHOLDERS 2G13
FOR TESTING CONTACT MAKING**
**CALIBRE POUR DOUILLES 2G13 POUR LE CONTRÔLE
DE LA RÉALITÉ DU CONTACT**

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: For testing contact making in lampholders 2G13

TESTING: Before carrying out the tests, the lampholder shall have satisfied the requirements of the appropriate gauge shown on sheet 7006-33A

The gauge is inserted in each section of the lampholder in turn until surface X is in contact with the holder. Then while the gauge is moved in all possible lateral directions contact as indicated by a test circuit shall be maintained between both gauge pins and the holder contacts.

BUT: Vérifier l'établissement du contact dans les douilles 2G13

ESSAI: Avant d'effectuer les essais, la douille doit avoir satisfait aux exigences du calibre approprié de la feuille 7006-33A

Le calibre est introduit dans chaque partie de la douille tour à tour jusqu'à ce que les surfaces X soient en contact avec la douille. Ensuite, le calibre étant déplacé latéralement dans toutes les directions possibles, le contact indiqué par un circuit d'essai, doit être maintenu entre les broches du calibre et les contacts de la douille.

Reference	Dimension	Tolerance
D	12.70	+0.005 -0.005
E	2.29	+0.0 -0.01
F ₆	4.35	+0.0 -0.01
m	Approx 24	
r	Approx E/2	

“GO”/CONTACT MAKING GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES «ENTRE»/RÉALITÉ DU CONTACT
POUR DOUILLES

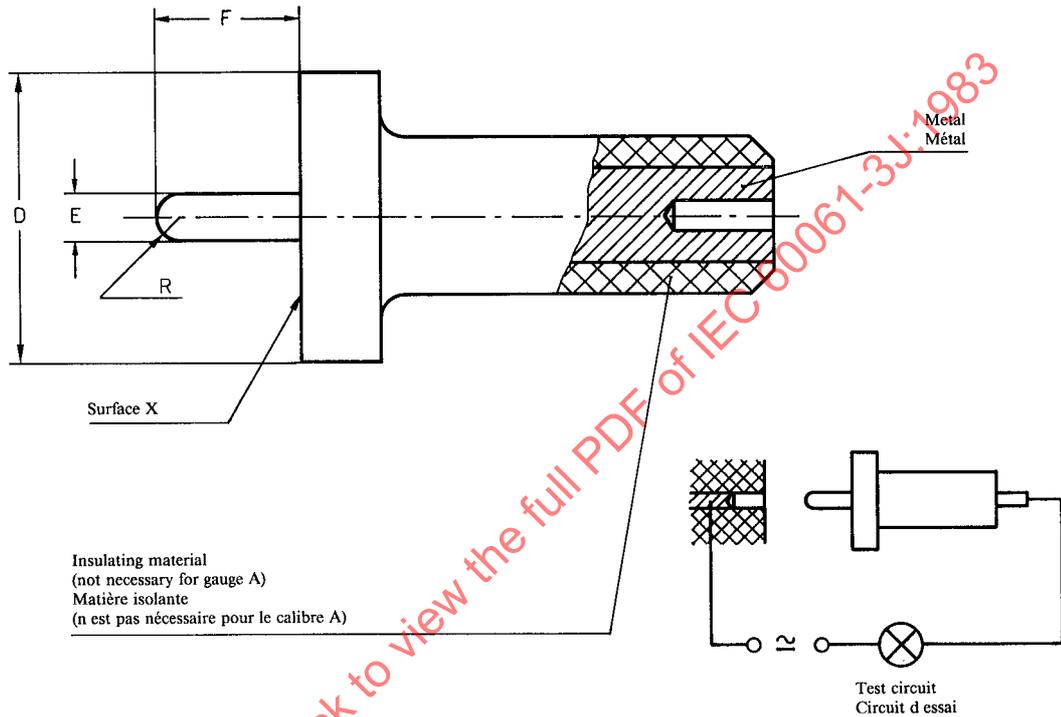
Fa6

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 dimensions essentielles des calibres

For details of lampholder Fa6, see sheet 7005-55
 Pour les détails de la douille Fa6, voir feuille 7005-55



PURPOSE: Gauges “A”, “B” and “C” are for testing insertion and contact making in lampholders with a spring-loaded contact
 Gauges “B” and “C” are for testing insertion and contact making in lampholders with a rigid contact

BUT: Les calibres «A», «B» et «C» sont destinés à vérifier l'insertion et la réalité du contact dans les douilles avec contact à ressort
 Les calibres «B» et «C» sont destinés à vérifier l'insertion et la réalité du contact dans les douilles à contact rigide

Reference	Dimension			Tolerance
	Gauge “A” Calibre	Gauge “B” Calibre	Gauge “C” Calibre	
D	37 0	37 0	37 0	+0 2 -0 2
E	6 03	6 03	6 03	+0 0 -0 005
F	18 52	17 5	15 52	+0 0 -0 01
R	E/2	E/2	E/2	—

For TESTING see page 2
 Pour ESSAI voir page 2

“GO”/CONTACT MAKING GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES «ENTRE»/RÉALITÉ DU CONTACT
POUR DOUILLES

Fa6

Page 2

TESTING:

Lampholders with a spring-loaded contact:

- a) It shall be possible to insert gauge “A” into the lampholder until surface X touches the lampholder face
- b) Gauge “B” is inserted into the lampholder until surface X touches the lampholder face
In this position, electrical contact shall be indicated
- c) Gauge “C” is inserted into the lampholder until surface X touches the lampholder face
In this position, no electrical contact shall be indicated

Lampholders with rigid contact:

- d) Gauge “B” is inserted into the lampholder until it comes to an abutment
In this position, electrical contact shall be indicated but surface X shall not touch the lampholder face
- e) Gauge “C” is inserted into the lampholder until surface X touches the lampholder face
In this position, no electrical contact shall be indicated

ESSAI:

Douilles avec contact à ressort:

- a) Il doit être possible d’insérer le calibre «A» dans la douille jusqu’à ce que la surface X atteigne la face de la douille
- b) Le calibre «B» est inséré dans la douille jusqu’à ce que la surface X ait atteint la face de la douille
Dans cette position, un contact électrique doit être constaté
- c) Le calibre «C» est inséré dans la douille jusqu’à ce que la surface X touche la face de la douille
Dans cette position, aucun contact électrique ne doit être indiqué

Douilles avec contact rigide:

- d) Le calibre «B» est inséré dans la douille jusqu’à ce qu’il vienne en butée
Dans cette position, le contact électrique doit être indiqué mais la surface X ne doit pas toucher la face de la douille
- e) Le calibre «C» est inséré dans la douille jusqu’à ce que la surface X touche la face de la douille. Dans cette position, aucun contact électrique ne doit être indiqué

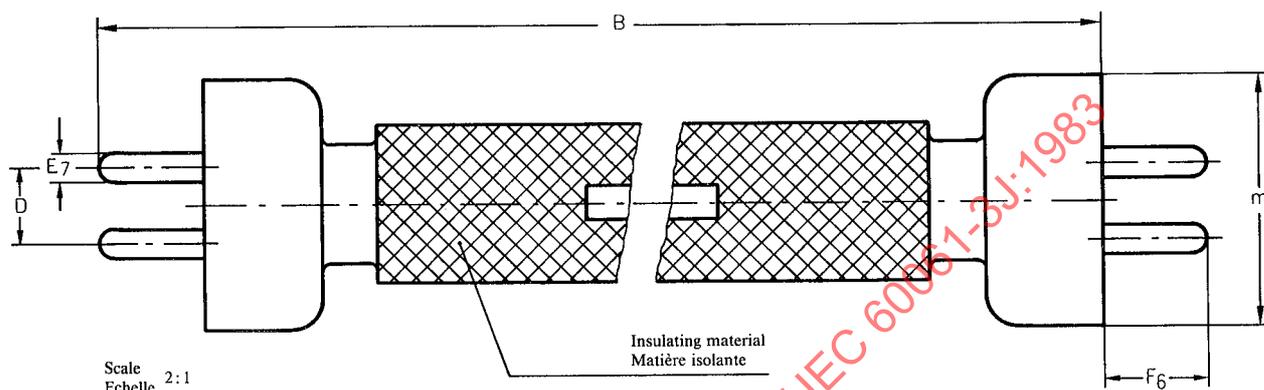
**GAUGE FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS G5
FOR TESTING CONTACT MAKING**

**CALIBRE POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES G5
POUR LE CONTRÔLE DE LA RÉALITÉ DU CONTACT**

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 mounting of a combined pair of inflexible lampholders G5, see sheet 7005-51
Pour les détails de montage d'un ensemble de deux douilles non flexibles G5 voir feuille 7005-51

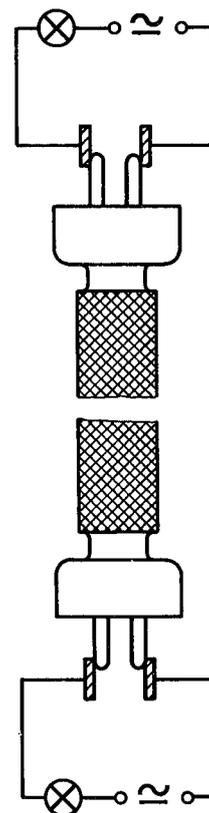


PURPOSE: For testing contact making in a combined pair of flexible or inflexible lampholders

TESTING: The combined pair of lampholders shall be assumed to be correct if both indicator lamps light up when the gauge is inserted in all possible burning positions of a lamp

BUT: Pour le contrôle du contact dans l'ensemble de deux douilles flexibles ou non

ESSAI: L'ensemble de deux douilles est présumé correct si les deux lampes indicatrices s'allument après introduction à fond du calibre dans toutes les positions de régime possibles d'une lampe



Reference	Dimension	Tolerance
B	(1)	+0 0 -0 1
D	4 75	+0 005 -0 005
E ₇	1 79	+0 0 -0 01
F ₆	6 60	+0 0 -0 01
m	Approx 16	

(1) Dimension B represents the minimum length of the relative lamp, measured from cap face to end of opposite pins with a tolerance of +0 0 -0 1, see IEC Publication 81

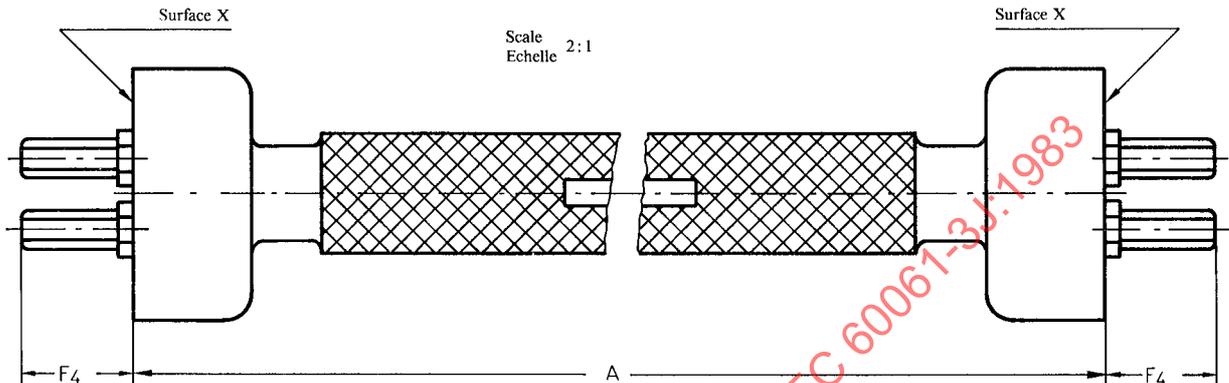
(1) Dimension B représente la longueur minimale de la lampe intéressée, mesurée entre une face externe et les extrémités des broches opposées avec une tolérance de +0,0 -0,1, voir Publication 81 de la CEI

“GO” GAUGES FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS
CALIBRE «ENTRE» POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES
G5

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

For details of mounting of a combined pair of inflexible lampholders, see sheet 7005-51
 Pour les détails de montage d'un ensemble de deux douilles non flexibles, voir feuille 7005-51



PURPOSE: To check a combined pair of flexible or inflexible lampholders, requiring a turning motion of 90°, with regard to the minimum spacing between lampholders

NOTE: Testing involves the use of two gauges

CONSTRUCTION: — First gauge

The plane containing the axes of the pins at one end is displaced from true alignment with the plane containing the axes of the pins at the other end by such an angle in a clockwise direction that the gauge can just be inserted without undue force into two parallel slots, each 2.87 mm in width (See Clause 11 of IEC Publication 81)

— Second gauge

The second gauge is similar to the first gauge, but the planes containing the axes of the pins are displaced in a counter-clockwise direction

TESTING: It shall be possible to insert each gauge into a combined pair of lampholders without difficulty

BUT: Contrôler l'ensemble de deux douilles flexibles ou non, nécessitant une rotation de 90°, quant à l'écartement minimal entre les douilles

NOTE: L'essai implique l'emploi de deux calibres

CONSTRUCTION: — Premier calibre

Le plan contenant à une extrémité les axes des broches est déplacé dans le sens des aiguilles d'une montre par rapport au plan contenant les axes des broches de l'autre extrémité, d'un angle tel que le calibre peut tout juste être introduit, sans forcer, dans deux fentes parallèles de 2,87 mm de largeur chacune (Voir article 11 de la Publication 81 de la CEI)

— Second calibre

Le second calibre est similaire au premier mais les plans contenant les axes des broches sont déplacés dans le sens inverse des aiguilles d'une montre

VÉRIFICATION: Il doit être possible d'introduire chaque calibre dans un ensemble de deux douilles sans difficultés

(1) This value, being the distance between the two surfaces X is equal to the maximum length of the relative lamp, measured from cap face to cap face, with a tolerance of +0.1 -0.0, see dimension A max in IEC Publication 81

(2) The other essential dimensions of these gauges are specified in sheet 7006-47

(1) Cette valeur, qui est la distance entre les deux surfaces X, est égale à la longueur maximale de la lampe intéressée, mesurée entre les faces des culots, avec une tolérance de +0,1 -0,0, voir dimension A max de la Publication 81 de la CEI

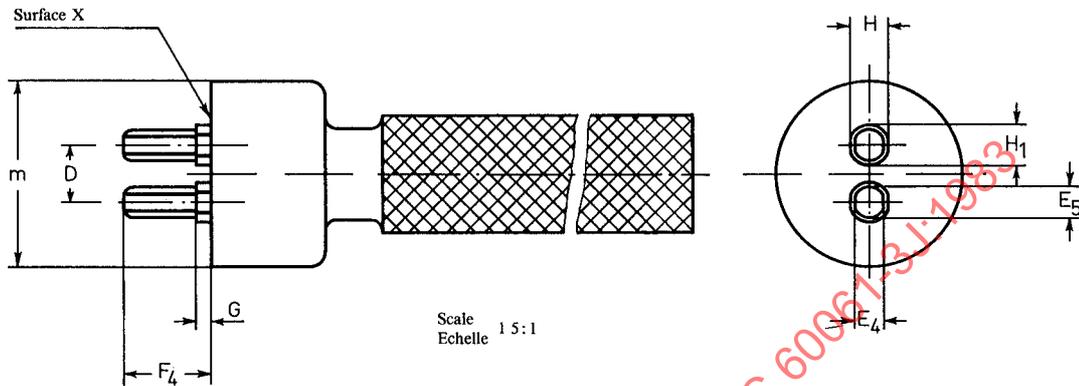
(2) Les autres dimensions essentielles de ces calibres sont spécifiées dans la feuille 7006-47

Reference	Dimension	Tolerance
A	(1)	+0.1 -0.0
F ₄	7.10	+0.01 -0.0
(2)	—	—

“GO” GAUGE FOR LAMPHOLDER
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLE
G5

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 flexible and inflexible lampholders, requiring a turning motion of 90°, with regard to entry of lamp cap pins

TESTING: The gauge shall enter the lampholder until surface X is in close contact with the face of the lampholder and is turned through 90°

BUT: Contrôle des douilles flexibles et non flexibles, nécessitant une rotation de 90° après l'introduction des broches du culot

ESSAI: Le calibre est enfoncé dans la douille de telle sorte que la surface X soit en contact étroit avec la face de la douille, puis il est tourné de 90°

Reference	Dimension	Tolerance
D	4.75	+0.005 -0.005
E ₄	2.67	+0.01 -0.0
E ₅	2.79	+0.01 -0.0
F ₄	7.35	+0.01 -0.0
G	1.27	+0.01 -0.0
H	3.30	+0.01 -0.0
H ₁	3.61	+0.01 -0.0
m	Approx 16	

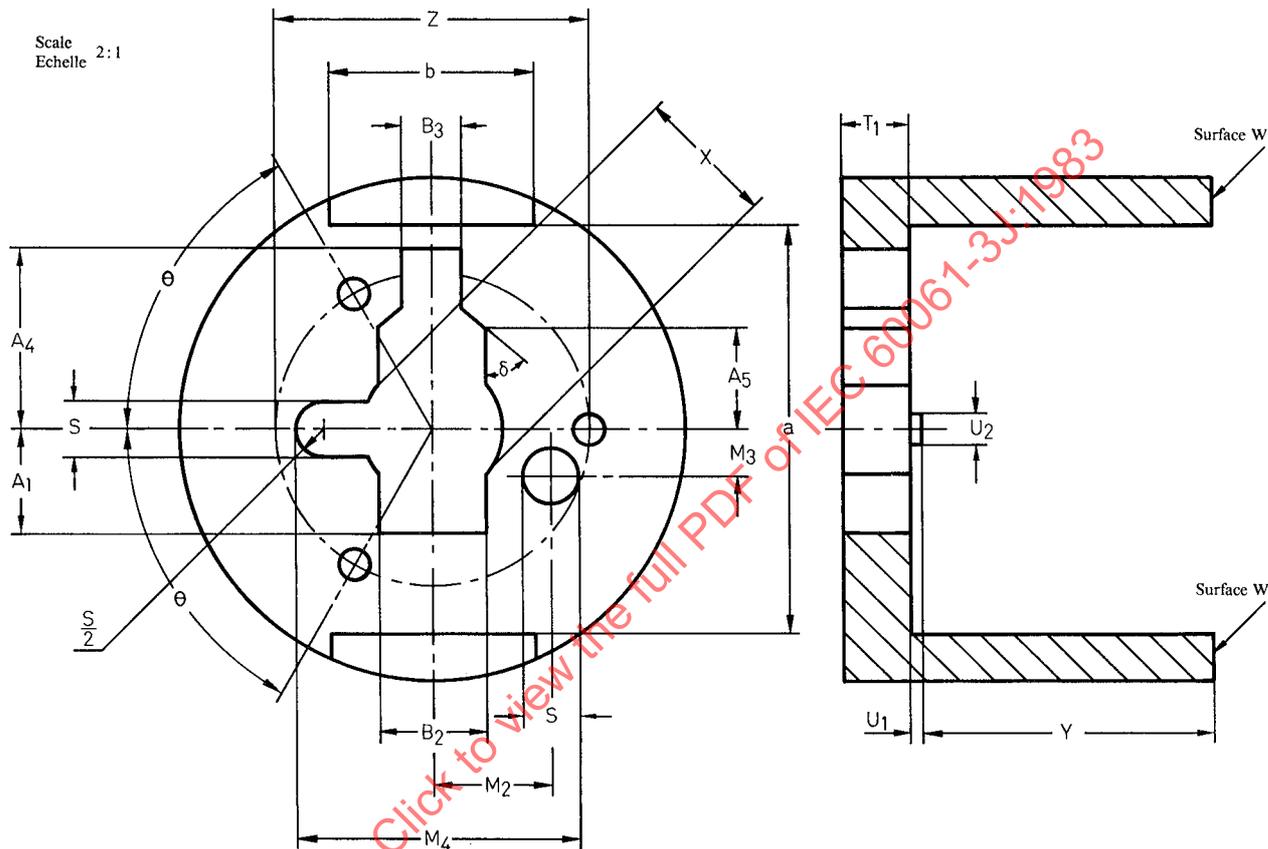
**“GO” GAUGE FOR PREFOCUS CAPS P14 5s
ON FINISHED LAMPS**
**CALIBRE «ENTRE» POUR CULOTS PRÉFOCUS P14 5s
SUR LAMPES TERMINÉES**

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

For details of cap P14 5s, see sheet 7004-46
Pour les détails du culot P14 5s, voir feuille 7004-46

Scale
Echelle 2:1



PURPOSE: To check caps P14 5s with regard to the fit in a lampholder

TESTING: It shall be possible to insert the lamp, bulb first, into the gauge at surface W until the surface of the prefocus ring at the reference plane is in contact with all three bosses of the gauge. In this position the end of the connector tab shall not project beyond surface W.

BUT: Vérifier le culot P14 5s en ce qui concerne l'ajustement dans une douille

ESSAI: Il doit être possible d'insérer la lampe dans le calibre, l'ampoule en premier, du côté de la surface W jusqu'à ce que le plan de référence de la collerette soit en contact avec les trois bossages du calibre. Dans cette position l'extrémité de la languette de connexion ne doit pas dépasser de la surface W.

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A ₁	6.0	+0.0 -0.02	U ₁	0.8	+0.01 -0.01
A ₄	11.5	+0.0 -0.02	U ₂	2	+0.1 -0.1
A ₅	6.5	+0.0 -0.02	X	8.8	+0.0 -0.02
B ₂	6.9	+0.0 -0.02	Y	18.5	+0.01 -0.0
B ₃	3.8	+0.0 -0.02	Z	20	+0.2 -0.2
M ₂	7.5	+0.01 -0.01	a	26	+0.2 -0.2
M ₃	3.0	+0.01 -0.01	b	13	+0.5 -0.5
M ₄	18.05	+0.02 -0.0	δ	45°	+1 -1°
S	3.55	+0.01 -0.0	θ	60	+1 -1°
T ₁	4.2	+0.01 -0.01			

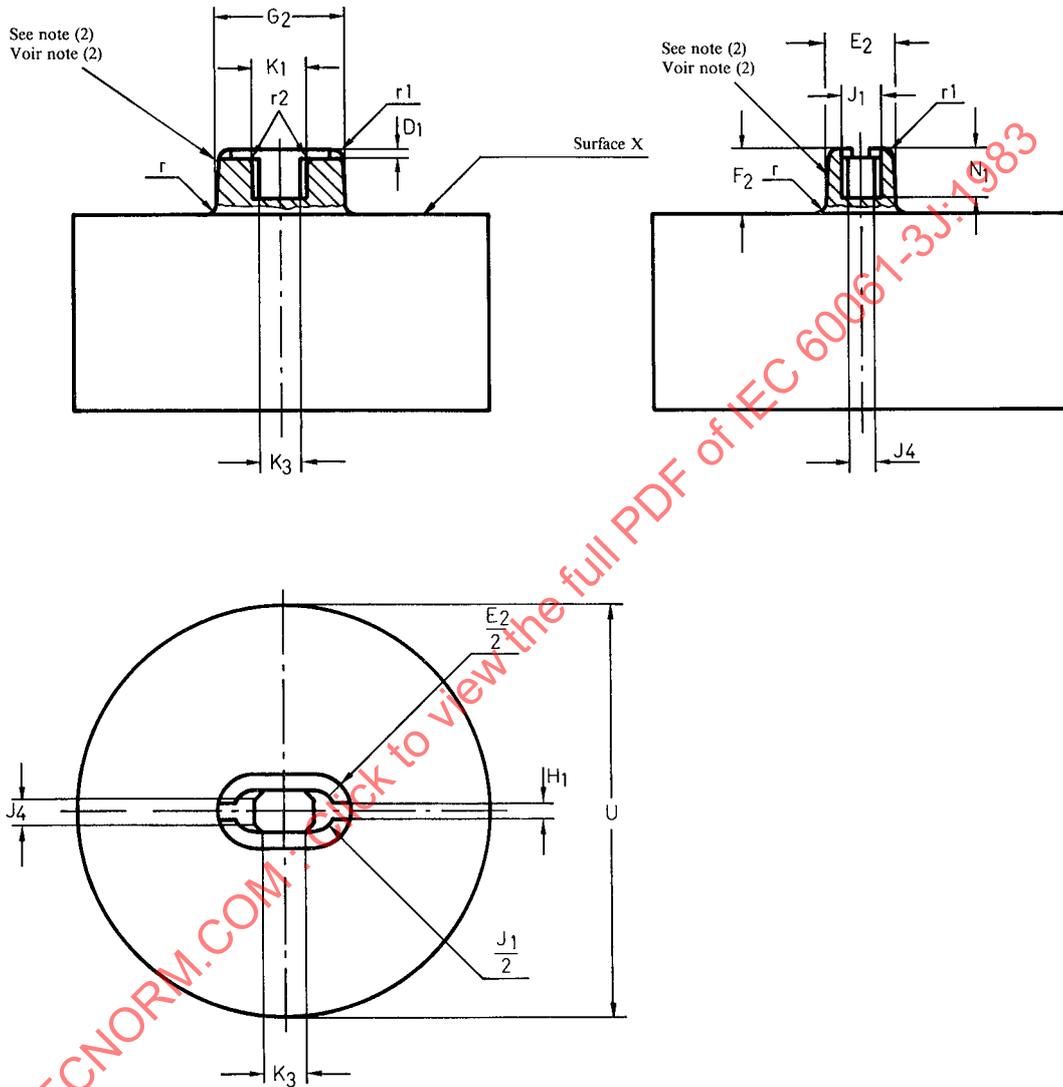
“GO” GAUGE FOR R17d LAMPHOLDER
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLE R17d

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 lampholder R17d see sheet 7005 57
 Pour les détails de la douille R17d, voir feuille 7005-57



Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
D ₁	0 91	+0 025 -0 0	K ₁	6 88	+0 013 -0 0
E ₂ (l)	8 92	+0 0 -0 013	K ₃	5 28	+0 025 -0 0
F ₂	8 13	+0 0 -0 013	N ₁	6 35	+0 05 -0 0
G ₂ (l)	16 74	+0 0 -0 013	U	36 83	+1 3 -1 3
H ₁	2 24	+0 0 -0 05	r	1 19	+0 0 -0 13
J ₁	5 08	+0 013 -0 0	r ₁	0 79	+0 13 -0 0
J ₄	3 25	+0 025 -0 0	r ₂	0 51	+0 0 -0 13

“GO” GAUGE FOR R17d LAMPHOLDER
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLE R17d

Page 2

- (1) Dimensions E_2 and G_2 are measured at a plane 1.27 mm (0.050 in) from surface X
(2) The outside surfaces of the boss of the gauge shall have a taper of approximately 30 minutes
- (1) Les dimensions E_2 et G_2 sont mesurées dans un plan situé à 1,27 mm (0,050 in) de la surface X
(2) Les surfaces externes de la saillie du calibre doivent avoir une conicité d'environ 30 minutes

PURPOSE: To check lampholders with respect to the fit of caps having maximum external and minimum internal dimensions

TESTING: The gauge shall enter the recess in the lampholder until surface X is in close contact with the face of the lampholder. It shall also be possible to rotate the gauge axis in a manner that provides an axial misalignment of three degrees between the gauge and the lampholder. For those older designs of holders which have a shallow cavity, surface X of the gauge may not always be able to touch the holder face; but separation, if any, should not exceed 0.38 mm (0.015 in)

BUT: Vérification des douilles en ce qui concerne l'acceptation des culots ayant des dimensions externes maximales et des dimensions internes minimales

VÉRIFICATION: Le calibre doit pénétrer dans la cavité de la douille jusqu'à ce que la surface X soit en contact franc avec la face de la douille. Il doit aussi être possible d'orienter l'axe du calibre de sorte qu'il y ait un désaxage de trois degrés entre le calibre et la douille. Pour les constructions plus anciennes de douilles ayant une cavité peu profonde il peut ne pas être toujours possible d'atteindre la face de la douille avec la surface X; cependant, s'il y a une distance entre les deux surfaces, celle-ci ne doit pas dépasser 0,38 mm (0,015 in)

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 61306-1-3J:1983

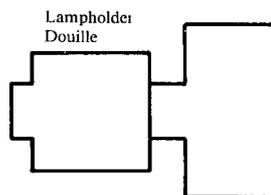
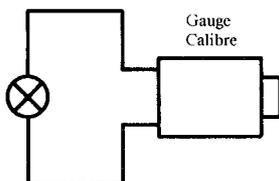
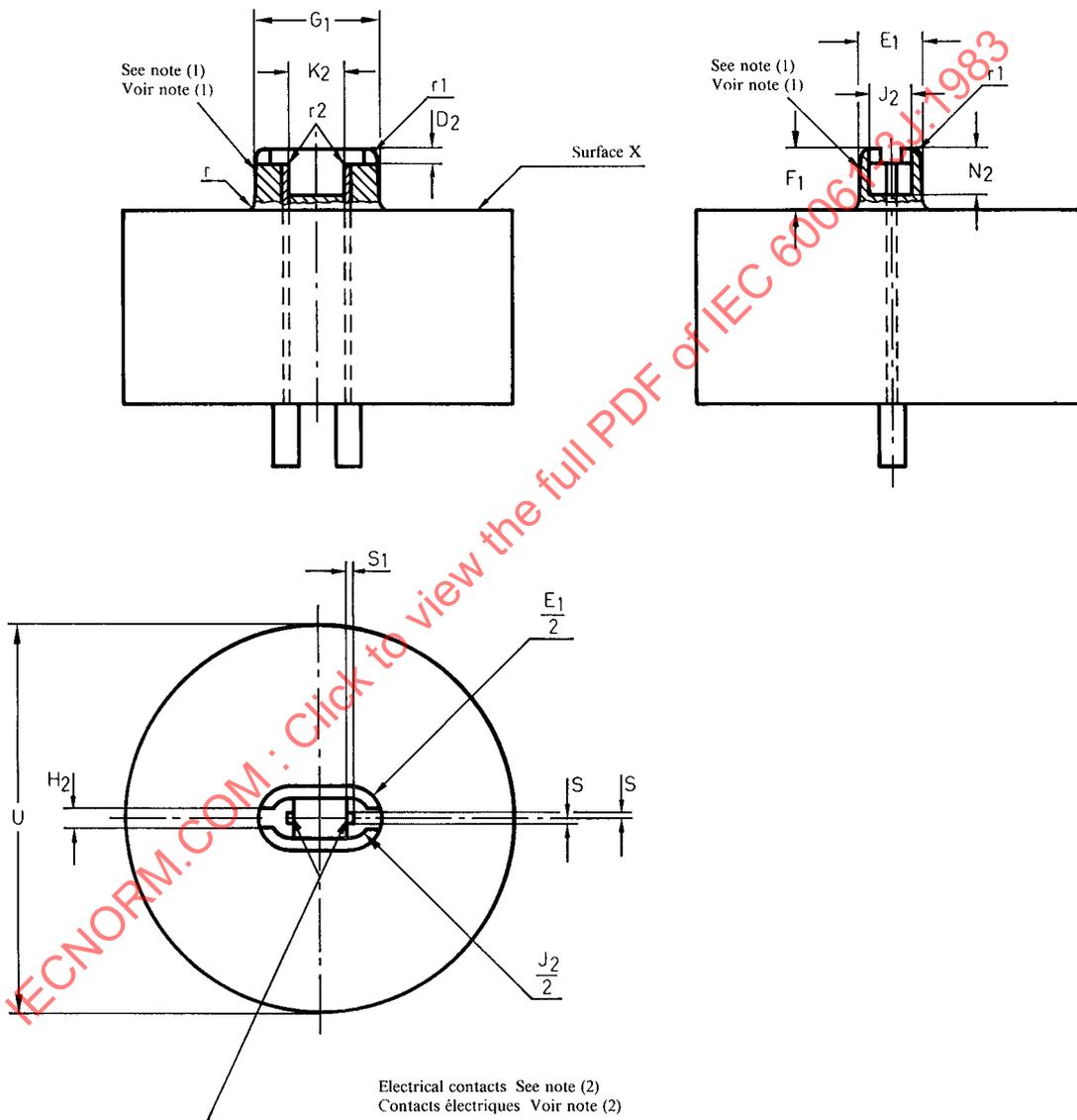
CONTACT MAKING GAUGE FOR LAMPHOLDER
CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DU CONTACT
DANS LA DOUILLE

R17d

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder R17d see sheet 7005-57
 Pour les détails de la douille R17d voir feuille 7005-57



Test circuit
 Circuit d'essai

CONTACT MAKING GAUGE FOR LAMPHOLDER
CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DU CONTACT
DANS LA DOUILLE

R17d

Page 2

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
D ₂	1 90	+0 0 -0 025	N ₂	6 35	+0 0 -0 05
E ₁ (3)	8 48	+0 013 -0 0	S	1 02	+0 013 -0 013
F ₁	7 80	+0 013 -0 0	S ₁	0 51	+0 025 -0 025
G ₁ (3)	16 23	+0 013 -0 0	U	36 83	+1 25 -1 25
H ₂	2 24	+0 025 -0 025	r	1 19	+0 13 -0 0
J ₂	5 36	+0 0 -0 013	r ₁	0 79	+0 0 -0 13
K ₂	7 26	+0 0 -0 013	r ₂	1 27	+0 0 -0 13

- (1) The outside surfaces of the boss of the gauge shall have a taper of approximately 30 minutes
 (2) The electrical contacts are insulated from the metal body of the gauge
 (3) Dimensions E₁ and G₁ are measured at a plane 1 27 mm (0 050 in) from surface X

- (1) Les surfaces externes de la saillie du calibre doivent avoir une conicité d'environ 30 minutes
 (2) Les contacts électriques doivent être isolés du corps métallique du calibre
 (3) Les dimensions E₁ et G₁ doivent être mesurées dans un plan situé à 1,27 mm (0,050 in) de la surface X

PURPOSE: To check that lampholders can make and maintain electrical contact with caps having minimum external and maximum internal dimensions

TESTING: When the gauge is inserted in the lampholder, electrical contact shall be established between the gauge and the lampholder contacts. The contact shall be maintained regardless of any movement that may be possible between the gauge and the lampholder. Contact shall also be maintained when the gauge axis is rotated in a manner that provides an axial misalignment of three degrees between the gauge and the lampholder.

BUT: Vérifier que les douilles peuvent faire et maintenir le contact électrique avec des culots ayant des dimensions externes minimales et des dimensions internes maximales.

VÉRIFICATION: Lorsque le calibre est inséré dans la douille, un contact électrique doit être établi entre le calibre et les contacts de la douille. Le contact électrique doit être maintenu indépendamment des mouvements rendus possibles par le jeu entre calibre et douille. Le contact doit également être maintenu lorsque l'axe du calibre est orienté de façon à créer un désaxage de trois degrés entre le calibre et la douille.

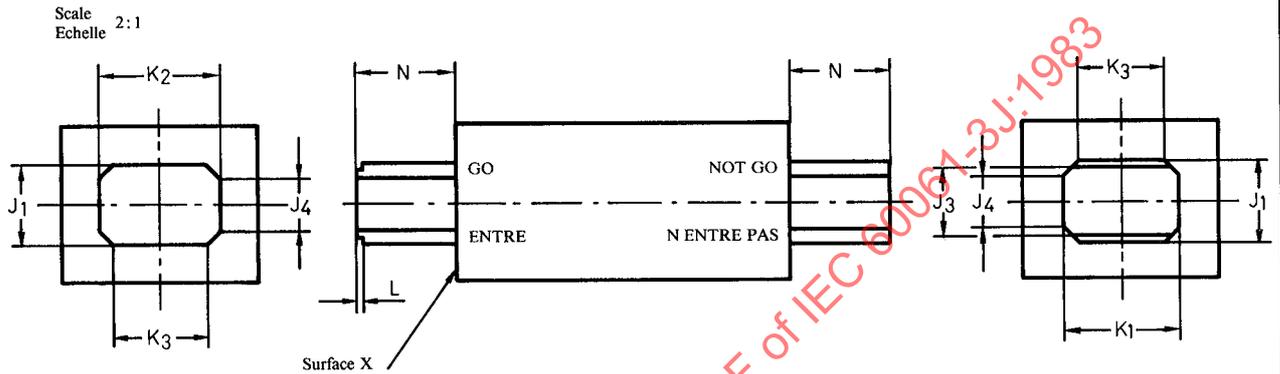
“GO” AND “NOT GO” GAUGE FOR RECESSED DOUBLE CONTACT CAP R17d ON FINISHED LAMPS

CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR CULOT À DEUX CONTACTS EN RETRAIT R17d 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

For details of cap R17d, see sheet 7004-56
Pour les détails du culot R17d, voir feuille 7004-56



PURPOSE: To check dimensions J_{\min} , K_{\min} , K_{\max} and N_{\min} of R17d caps on finished lamps

TESTING: Using a force not exceeding 8.9 N (2 lbf), it shall be possible to insert the “GO” side of the gauge into the cap, until surface X is in contact with the surface of the boss
It shall not be possible to insert the “NOT GO” side of the gauge

BUT: Vérification des dimensions J_{\min} , K_{\min} , K_{\max} et N_{\min} des culots R17d sur lampes terminées

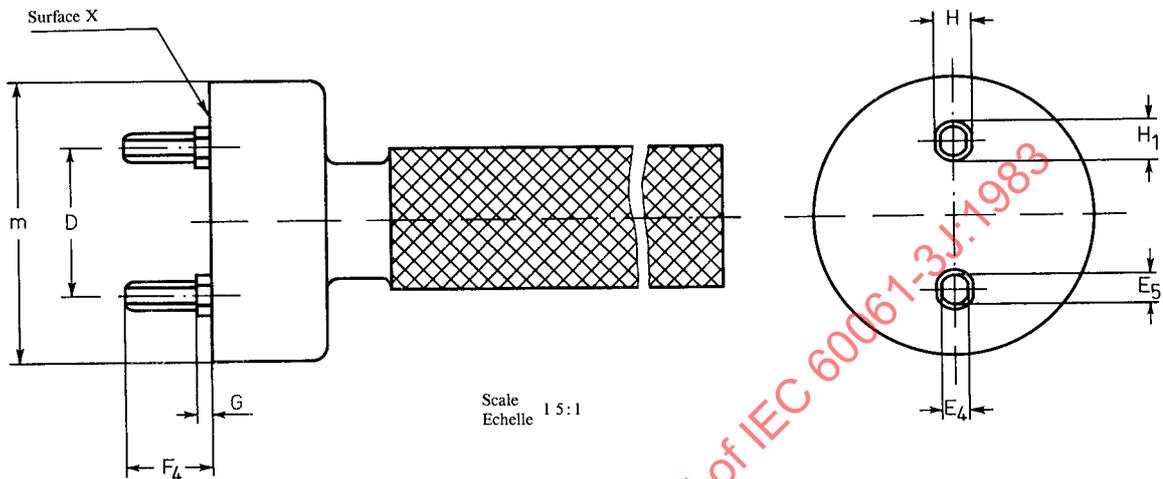
VÉRIFICATION: Il doit être possible, en exerçant une force ne dépassant pas 8,9 N (2 lbf), d'insérer la partie «ENTRE» du calibre dans la cavité du culot jusqu'à ce que la surface X soit en contact avec la surface du corps isolant
Il ne doit pas être possible d'insérer la partie «N'ENTRE PAS» du calibre

Reference	Dimension	Tolerance
J_1	5.11	+0.0 -0.013
J_3	4.32	+0.0 -0.02
J_4	3.30	+0.0 -0.02
K_1	6.91	+0.0 -0.013
K_2	7.24	+0.013 -0.0
K_3	5.33	+0.0 -0.02
L	0.38	+0.02 -0.0
N	6.35	+0.0 -0.02

“GO” GAUGE FOR LAMPHOLDER
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLE
G13

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 flexible and inflexible lampholders, requiring a turning motion of 90°, with regard to entry of lamp cap pins

TESTING: The gauge shall enter the lampholder until surface X is in close contact with the face of the lampholder and is turned through 90°

BUT: Contrôle des douilles flexibles et non flexibles, nécessitant une rotation de 90° après l'introduction des broches du culot

ESSAI: Le calibre est enfoncé dans la douille de telle sorte que la surface X est en contact étroit avec la face de la douille, puis il est tourné de 90°

Reference	Dimension	Tolerance
D	12.70	+0.005 -0.005
E ₄	2.67	+0.01 -0.0
E ₅	2.79	+0.01 -0.0
F ₄	7.35	+0.01 -0.0
G	1.27	+0.01 -0.0
H	3.30	+0.01 -0.0
H ₁	3.61	+0.01 -0.0
m	Approx 24	

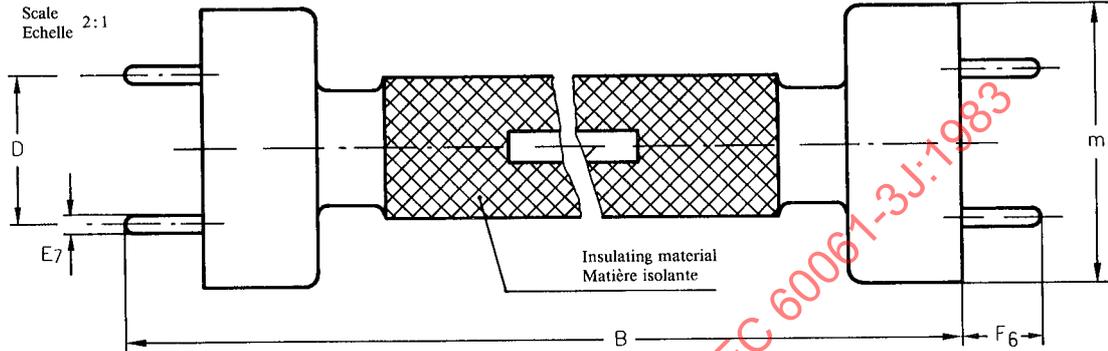
**GAUGE FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS G13
FOR TESTING CONTACT MAKING**

**CALIBRE POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES G13
POUR LE CONTRÔLE DE LA RÉALITÉ DU CONTACT**

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 mounting of a combined pair of inflexible lampholders G13, see sheet 7005-50
Pour les détails de montage d'un ensemble de deux douilles non flexibles G13, voir feuille 7005-50

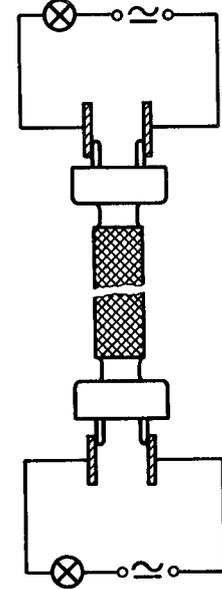


PURPOSE: For testing contact making in a combined pair of flexible or inflexible lampholders

TESTING: The combined pair of lampholders shall be assumed to be correct if both indicator lamps light up when the gauge is inserted in all possible burning positions of a lamp

BUT: Pour le contrôle du contact dans l'ensemble de deux douilles flexibles ou non

ESSAI: L'ensemble de deux douilles est présumé correct si les deux lampes indicatrices s'allument après introduction à fond du calibre dans toutes les positions de régime possibles d'une lampe



Reference	Dimension	Tolerance
B	(1)	+0 0 -0 1
D	12 70	+0 005 -0 005
E ₇	1 79	+0 0 -0 01
F ₆	6 60	+0 0 -0 01
m	Approx 24	

(1) Dimension B represents the minimum length of the relative lamp, measured from cap face to end of opposite pins with a tolerance of +0 0 -0 1 (See IEC Publication 81)

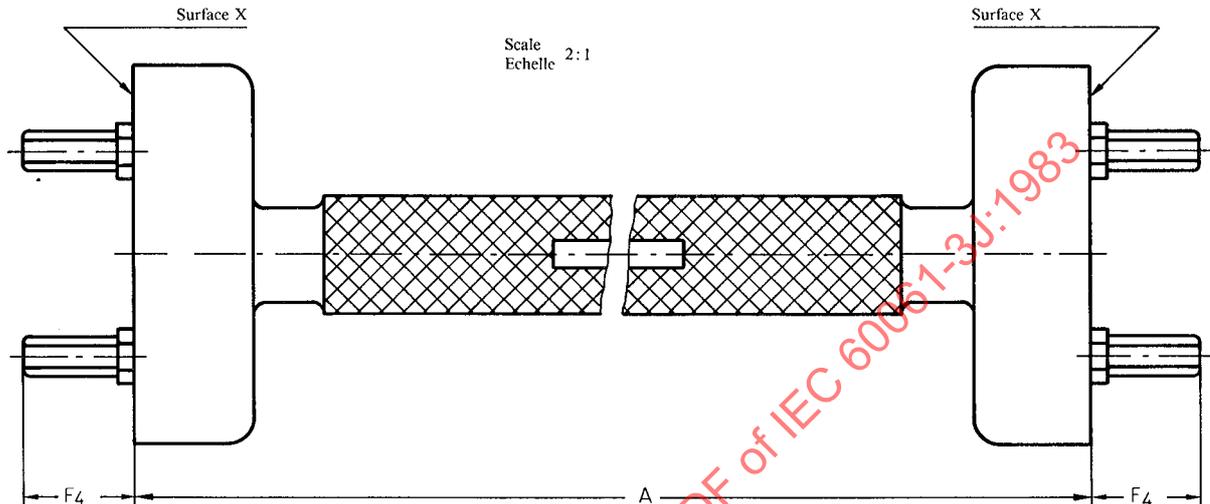
(1) La dimension B représente la longueur minimale de la lampe intéressée mesurée entre une face externe et les extrémités des broches opposées avec une tolérance de +0,0 -0,1 (Voir Publication 81 de la CEI)

“GO” GAUGES FOR A COMBINED PAIR OF LAMP HOLDERS
CALIBRES «ENTRE» POUR UN ENSEMBLE
DE DEUX DOUILLES
G13

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

For details of mounting of a combined pair of inflexible lampholders see sheet 7005 50
 Pour les détails de montage d'un ensemble de deux douilles non flexibles, voir feuille 7005-50



PURPOSE: To check a combined pair of flexible or inflexible lampholders, requiring a turning motion of 90° with regard to the minimum spacing between lampholders

NOTE: Testing involves the use of two gauges

CONSTRUCTION: — First gauge

The plane containing the axes of the pins at one end is displaced from true alignment with the plane containing the axes of the pins at the other end by such an angle in a clockwise direction that the gauge can just be inserted without undue force into two parallel slots, each 3.05 mm in width (See Clause 11 of IEC Publication 81)

— Second gauge

The second gauge is similar to the first gauge, but the planes containing the axes of the pins are displaced in a counter-clockwise direction

TESTING: It shall be possible to insert each gauge into a combined pair of lampholders without difficulty

BUT: Contrôler l'ensemble de deux douilles flexibles ou non, nécessitant une rotation de 90°, quant à l'écartement minimal entre les douilles

NOTE: L'essai implique l'emploi de deux calibres

CONSTRUCTION: — Premier calibre

Le plan contenant les axes des broches à une extrémité est déplacé dans le sens des aiguilles d'une montre par rapport au plan contenant les axes des broches de l'autre extrémité, d'un angle tel que le calibre peut tout juste être introduit, sans forcer, dans deux fentes parallèles de 3,05 mm de largeur chacune (Voir article 11 de la Publication 81 de la CEI)

— Second calibre

Le second calibre est similaire au premier mais les plans contenant les axes des broches sont déplacés dans le sens inverse des aiguilles d'une montre

VÉRIFICATION: Il doit être possible d'introduire chaque calibre dans un ensemble de deux douilles sans difficultés

(1) This value, being the distance between the two surfaces X is equal to the maximum length of the relative lamp, measured from cap face to cap face with a tolerance of +0.1 -0.0 (See dimension A max in IEC Publication 81)

(2) The other essential dimensions of these gauges are specified in sheet 7006 60

(1) Cette valeur, qui est la distance entre les deux surfaces X, est égale à la longueur maximale de la lampe intéressée mesurée entre les faces des culots avec une tolérance de +0,1 -0,0 (Voir dimension A max de la Publication 81 de la CEI)

(2) Les autres dimensions essentielles de ces calibres sont spécifiées dans la feuille 7006 60

Reference	Dimension	Tolerance
A	(1)	+0.1 -0.0
F ₄	7.10	+0.01 -0.0
(2)	—	—

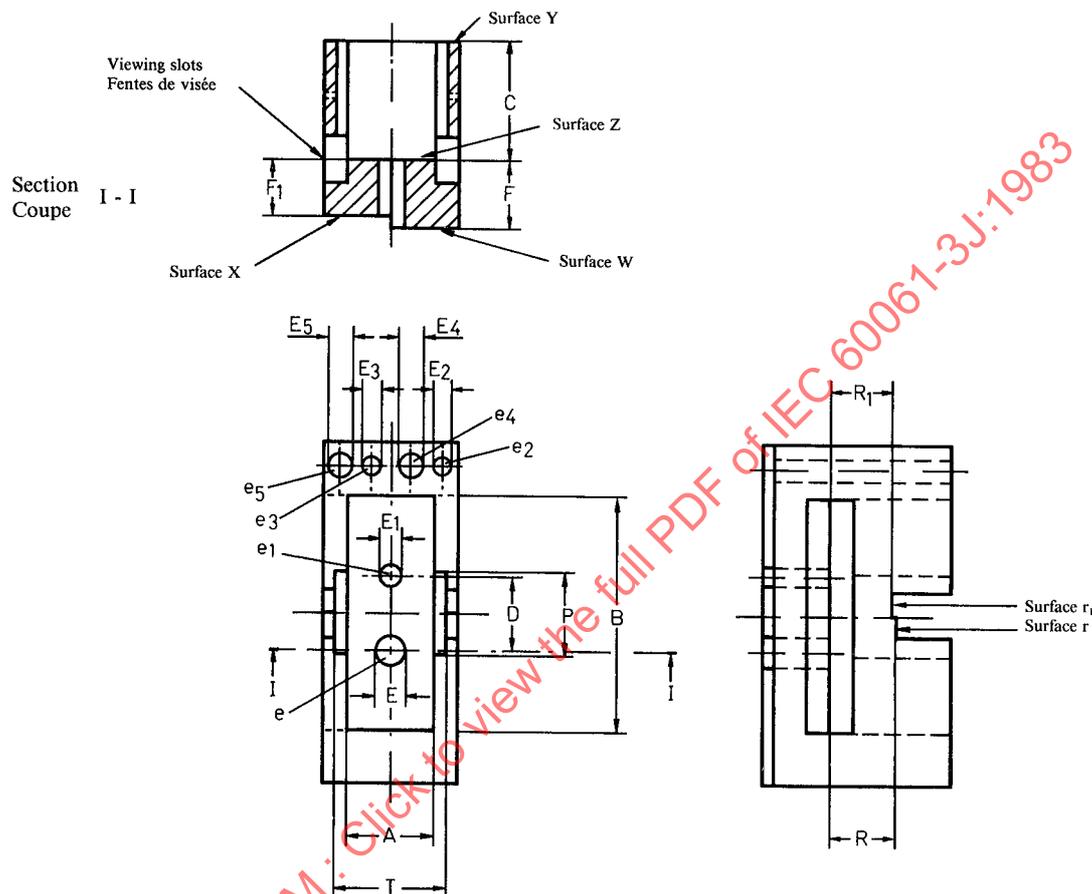
**GAUGES FOR BI-PIN CAPS GY9 5 & GZ9 5
ON FINISHED LAMPS**
**CALIBRES POUR CULOTS À DEUX BROCHES GY9 5 & GZ9 5
SUR LAMPES TERMINÉES**

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 dimensions essentielles des calibres

For details of bi-pin caps GY9 5 and GZ9 5, see sheet 7004 70B
Pour les détails des culots GY9 5 et GZ9 5, voir feuille 7004-70B



Gauges for caps GY9 5 and GZ9 5 differ only in respect of dimension B

Les calibres pour les culots GY9 5 et GZ9 5 diffèrent seulement en ce qui concerne la dimension B

PURPOSE: To check caps GY9 5 and GZ9 5 on finished lamps in the following respects:

- The combined displacement and diameter of the pins (dimensions D and E) with respect to the maximum horizontal section of the cap (dimensions A max, B max, P max and T max)
- The minimum height of the shell (dimension C)
- The height of the retainer projections (dimension R)
- The length of the pins (dimension F)
- The diameters of the individual pins (dimensions E₁ and E₂)

BUT: Contrôler les culots GY9 5 et GZ9 5 sur lampes terminées en ce qui concerne:

- L'effet combiné de l'écartement et du diamètre des broches (dimensions D et E) par rapport à la section horizontale maximale du culot (dimensions A max, B max, P max et T max)
- La hauteur minimale du corps isolant (dimension C)
- La hauteur des saillies de retenue (dimension R)
- La longueur des broches (dimension F)
- Le diamètre de chaque broche (dimensions E₁ et E₂)

**GAUGES FOR BI-PIN CAPS GY9 5 & GZ9 5
ON FINISHED LAMPS**

**CALIBRES POUR CULOTS À DEUX BROCHES GY9 5 & GZ9 5
SUR LAMPES TERMINÉES**

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

TESTING: It shall be possible to insert the cap into the gauge until the supporting bosses 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 project beyond or be co-planar with surface Y and the edges of the retainer projections shall lie between surfaces r and r_1 or be co-planar with them. It shall be possible to insert the appropriate individual pins into the holes e_5 or e_3 as far as the supporting bosses. It shall not be possible to insert the appropriate individual pins into the holes e_4 or e_2 for a distance greater than that which allows a clearance of at least 5.08 mm between the surface of the gauge and the supporting bosses. The feature for checking the diameter of the individual pins, may form a separate gauge.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le culot dans le calibre jusqu'à ce que les bossages d'appui soient en contact avec la surface Z. Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau avec le plan X ou en faire saillie, sans toutefois dépasser le plan W. En outre, l'arête supérieure du corps isolant doit être de niveau avec le plan Y ou en faire saillie et les arêtes des saillies de retenue doivent être situées entre les plans r et r_1 ou être de niveau avec eux. Il doit être possible d'insérer la broche appropriée dans l'un des trous e_5 ou e_3 jusqu'au niveau des bossages d'appui. Il ne doit pas être possible d'insérer la broche appropriée dans l'un des trous e_4 ou e_2 plus profondément que dans la position correspondant à une distance d'au moins 5,08 mm entre la surface du calibre et les bossages d'appui. Le dispositif pour la vérification du diamètre de chaque broche peut constituer un calibre séparé.

Reference	Dimension	Tolerance
A	11.18	+0.025 -0.0
B (1)	30.00	+0.025 -0.0
B (2)	24.38	+0.025 -0.0
C	15.75	+0.0 -0.025
D	9.53	+0.01 -0.01
E	3.51	+0.01 -0.0
E ₁	2.62	+0.01 -0.0
E ₂	2.29	+0.0 -0.01
E ₃	2.44	+0.01 -0.0
E ₄	3.1	+0.0 -0.01
E ₅	3.25	+0.01 -0.0
F	8.64	+0.025 -0.0
F ₁	7.11	+0.0 -0.025
P	10.16	+0.025 -0.0
R	8.26	+0.025 -0.0
R ₁	7.75	+0.0 -0.025
T	14.35	+0.025 -0.0

(1) Applies to the gauge for caps GY9 5

(2) Applies to the gauge for caps GZ9 5

(1) S'applique au calibre pour culots GY9 5

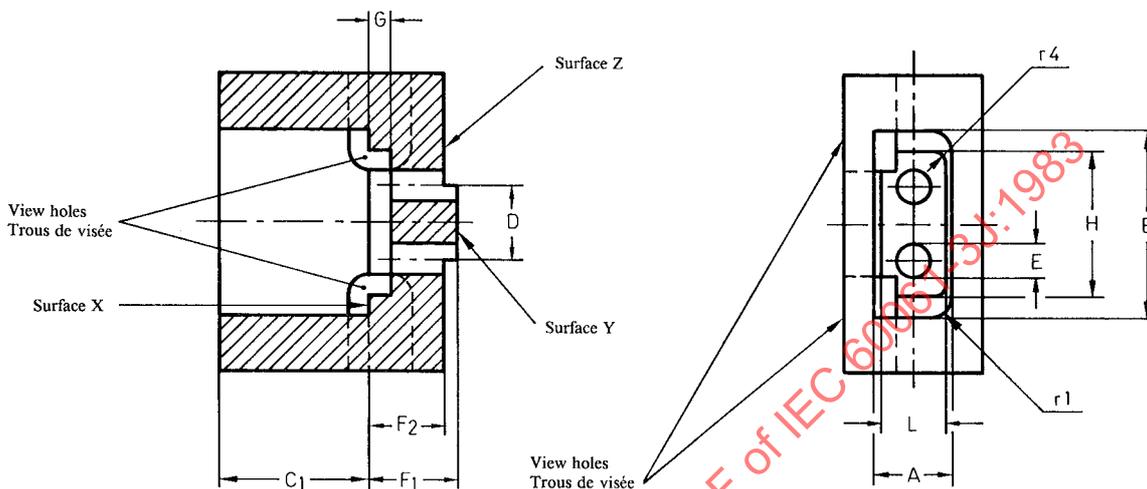
(2) S'applique au calibre pour culots GZ9 5

“GO” GAUGE FOR BI-PIN CAP G9 5 ON FINISHED LAMPS
CALIBRE «ENTRE» POUR CULOT À DEUX BROCHES G9 5
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

For details of cap G9 5, see sheet 7004-20
 Pour les détails du culot G9 5, voir feuille 7004 20



PURPOSE: For the control of minimum and maximum pin length, the combined pin diameter and displacement of pins, and the maximum projected length and width of G9 5 bi-pin caps on finished lamps

TESTING: The pins on the cap of a finished lamp shall enter the gauge and, when fully inserted, the reference plane of the cap shall be in contact with surface X of the gauge. In this position the ends of both pins shall be co-planar with or project beyond surface Z but they shall not project beyond surface Y.

BUT: Pour le contrôle de la longueur minimale et maximale des broches, de l'effet combiné du diamètre et du déplacement des broches et des longueur et largeur maximales de la partie en saillie des G9 5 à deux broches, sur lampes terminées

ESSAI: Les broches d'un culot d'une lampe terminée doivent entrer dans le calibre et — étant engagées à fond — le plan de référence du culot doit être en contact avec la surface X du calibre. Dans cette position les extrémités des deux broches doivent être dans le même plan que la surface Z ou en saillir mais ne doivent pas saillir de la surface Y.

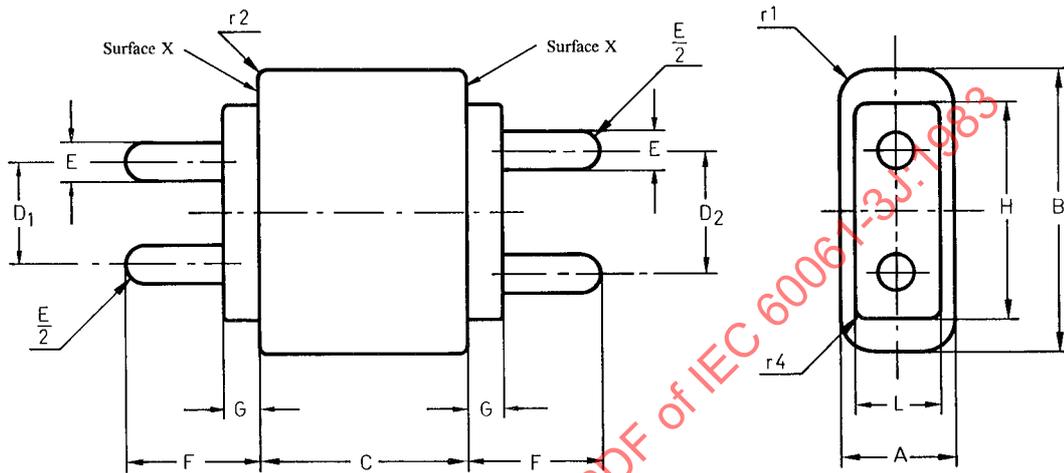
Reference	Dimension	Tolerance
A	9 78	+0 025 -0 0
B	23 95	+0 025 -0 0
C ₁	19 05	+0 0 -0 025
D	9 53	+0 005 -0 005
E	3 99	+0 013 -0 0
F ₁	11 43	+0 025 -0 0
F ₂	9 53	+0 0 -0 025
G	3 02	+0 025 -0 0
H	18 29	+0 025 -0 0
L	7 87	+0 025 -0 0
r ₁	3 18	+0 0 -0 127
r ₄	1 27	+0 0 -0 127

“GO” GAUGE FOR LAMPHOLDER
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLE
G9 5

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder G9 5, see sheet 7005-70
 Pour les détails de la douille G9 5, voir feuille 7005-70



PURPOSE: To check lampholders G9 5 with respect to the maximum depth of recess “C” and to the fit of maximum dimensioned cap(s) having maximum pin length and maximum pin diameter at both minimum and maximum pin spacings

TESTING: It shall be possible to insert, in turn, each end of the gauge into the holder until surface X is in contact with reference plane X of the lampholder. In each case the surface X opposite to the reference plane shall be co-planar with or project beyond the top edges of the lampholder.

Reference	Dimension	Tolerance
A	9 83	+0 0 -0 025
B	24 00	+0 0 -0 025
C	17 14	+0 025 -0 0
D ₁	8 76	+0 015 -0 015
D ₂	10 29	+0 015 -0 015
E	3 28	+0 0 -0 025
F	11 48	+0 0 -0 025
G	3 07	+0 0 -0 025
H	18 34	+0 0 -0 025
L	7 92	+0 0 -0 025
r ₁	2 79	+0 127 -0 0
r ₂	0 51	+0 127 -0 0
r ₄	1 02	+0 127 -0 0

BUT: Pour vérifier les douilles G9 5 quant à la profondeur maximale de l'évidement «C» et au montage des culots de dimensions maximales ayant une longueur et un diamètre maximal de broche à l'écartement minimum et maximum des broches

ESSAI: Il doit être possible d'insérer, tour à tour, chaque bout du calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface X soit en contact avec le plan de référence X de la douille. Dans chaque cas la surface X opposée au plan de référence doit être dans le même plan, ou saillir du bord supérieur de la douille.

**GAUGE FOR MINIMUM CONTACT RETENTION FORCE
IN LAMPHOLDER**

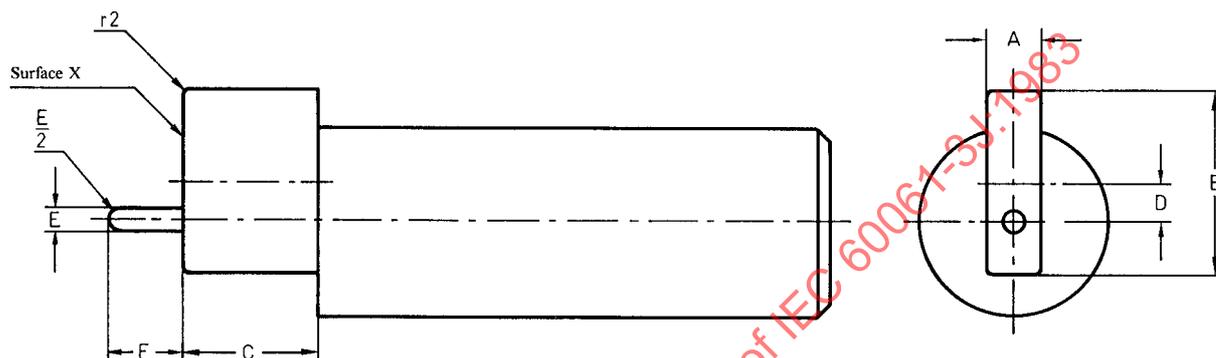
**CALIBRE POUR LA FORCE MINIMALE DE RETENUE
DES CONTACTS DE LA DOUILLE**

G9 5

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder G9 5, see sheet 7005-70
Pour les détails de la douille G9 5 voir feuille 7005-70



PURPOSE: To check the minimum retention force of the contacts in G9 5 lampholders

TESTING: After first checking the lampholder for acceptance with the "GO" gauge according to sheet 7006-70E, the contact retention gauge shall be inserted into each of the lampholder contacts so that surface X is in contact with reference plane X of the lampholder. With the lampholder held recess down in a vertical position, the gauge shall not fall out by its own weight.

BUT: Contrôler la force minimale de retenue des contacts des douilles G9 5

ESSAI: Après la première vérification de la douille avec le calibre «ENTRE» selon la feuille 7006 70E, le calibre de retenue des contacts est introduit dans chacun des contacts de la douille de sorte que la surface X soit en contact avec le plan de référence X de la douille. La douille étant tenue verticalement, évidemment vers le bas, le calibre ne doit pas tomber par son propre poids.

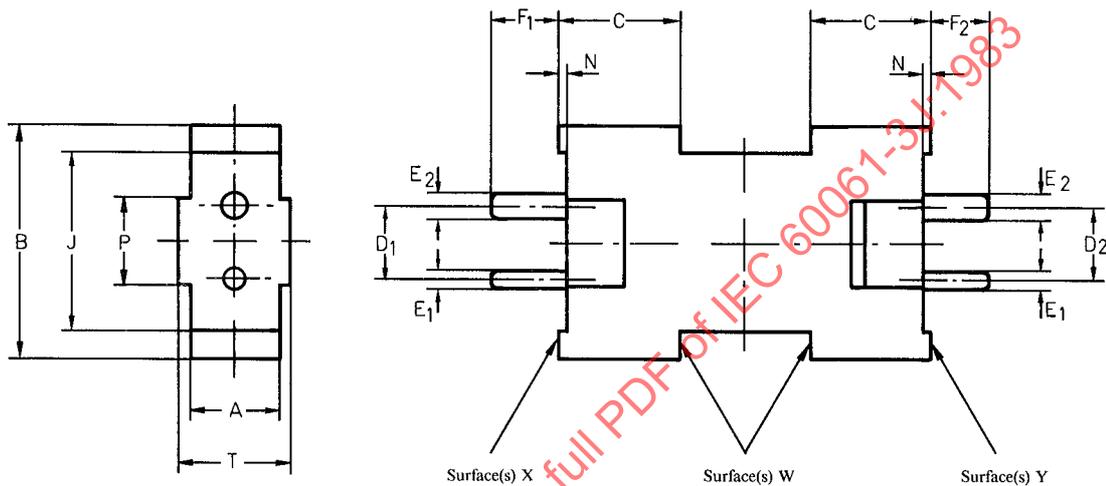
Reference	Dimension	Tolerance
A	6 98	+0 0 -0 025
B	23 44	+0 0 -0 025
C	17 14	+0 0 -0 025
D	4 78	+0 025 -0 025
E	3 10	+0 0 -0 025
F	9 52	+0 0 -0 025
r ₂	0 51	+0 127 -0 0
Mass Masse	454 g	+10% - 0%

GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR DOUILLES
GY9 5 & GZ9 5

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

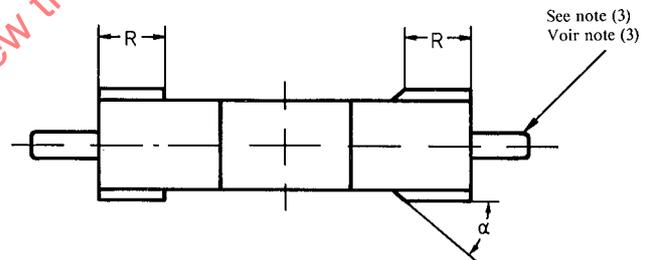
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges
 Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres

For details of lampholders GY9 5 and GZ9 5, see sheet 7005-70B
 Pour les détails des douilles GY9 5 et GZ9 5, voir feuille 7005-70B



Gauges for lampholders GY9 5 and GZ9 5 differ only in respect of dimensions B and J

Les calibres pour douilles GY9 5 et GZ9 5 diffèrent seulement en ce qui concerne les dimensions B et J



PURPOSE: To check lampholders GY9 5 and GZ9 5 in the following respects:

- The fit of caps having maximum pin length and maximum pin diameters at both the minimum and maximum pin spacings (dimensions D E₁ max E₂ max and F max)
- The major dimension of the minimum flat seating area (dimension J)
- The minimum horizontal space above the reference plane for the cap (dimensions A B, P, R and T)
- The maximum distance from the reference plane to the edge of any shroud or similar projection(s) (dimension C)
- The effectiveness of any lamp retention system

BUT: Vérifier les douilles GY9 5 et GZ9 5 en ce qui concerne :

- L'insertion de culots ayant des broches de longueur et diamètre maximaux avec des écartements tant minimaux que maximaux (dimension D E₁ max , E₂ max et F max)
- La longueur de la surface plane d'appui minimale (dimension J)
- L'espace horizontal minimal disponible pour la lampe au dessus du plan de référence (dimensions A, B, P, R et T)
- La distance maximale entre le plan de référence et un écran de protection quelconque ou autre(s) saillie(s) similaire(s) (dimension C)
- L'efficacité d'un dispositif de retenue quelconque

GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR DOUILLES
GY9 5 & GZ9 5

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

TESTING: It shall be possible to insert, in turn, each end of the gauge into the holder until surfaces X and Y respectively are in contact with the intended seating surface

It shall be carefully verified that surface(s) Y has (have) not passed beyond the seating surface on either side

In each case, the surface(s) W shall then be co-planar with or project beyond the edges of any shroud or aperture provided for the body of the cap

When the surfaces X or Y are in contact with the seating surface, the retainers of any retention system that may be provided, shall effectively engage the surfaces of the simulated retainer projections adjacent to the pins

ESSAI: Il doit être possible d'insérer successivement dans la douille chaque extrémité du calibre jusqu'à ce que les surfaces X ou Y soient respectivement en contact avec la surface d'appui prévue

On doit vérifier soigneusement que la (les) surface(s) Y ne dépasse(nt) d'aucun côté la surface d'appui

Dans chaque cas, la surface W sera de niveau avec les bords d'un écran ou d'une ouverture quelconque prévue pour le corps du culot ou devra en faire saillie

Quand les surfaces X ou Y sont en contact avec la surface d'appui, les dispositifs de retenue qui peuvent être prévus doivent effectivement s'engager sur les saillies contiguës aux broches, qui remplacent les bossages de retenue

Reference	Dimension	Tolerance
A	11 43	+0 0 -0 025
B (1)	30 48	+0 0 -0 025
B (2)	24 64	+0 0 -0 025
C	15 24	+0 025 -0 0
D ₁	9 3	+0 01 -0 01
D ₂	9 75	+0 01 -0 01
E ₁	2 46	+0 0 -0 01
E ₂	3 28	+0 0 -0 01
F ₁ (3)	8 69	+0 0 -0 025
F ₂ (3)	7 5	+0 05 -0 05
J (1)	22 86	+0 0 -0 05
J (2)	17 78	+0 0 -0 05
N	1 0	+0 05 -0 05
P	9 91	+0 0 -0 025
R	8 26	+0 0 -0 025
T	14 35	+0 0 -0 025
α	40°	+0 -1°

(1) Applies to the gauge for lampholders GY9 5

(2) Applies to the gauge for lampholders GZ9 5

(3) At the end of each pin the edge shall be radiused to approximately 0 5 mm

(1) S'applique au calibre pour douille GY9 5

(2) S'applique au calibre pour douille GZ9 5

(3) Les arêtes des douilles sont dotées d'un arrondi de l'ordre de 0 5 mm