

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

(affiliée à l'Organisation Internationale de Normalisation — ISO)

RECOMMANDATION DE LA CEI

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

(affiliated to the International Organization for Standardization — ISO)

IEC RECOMMENDATION

Publication 61 A

1965

Premier complément à la Publication 61 (1962)

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

First supplement to Publication 61 (1962)

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

Les feuilles de ce complément sont à insérer
dans la Publication 61 (1962).



The sheets contained in this Supplement
are to be inserted in Publication 61 (1962).

Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale

1, rue de Varembe
Genève, Suisse

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061A:1965

PREMIER COMPLÉMENT (1965) A LA PUBLICATION 61 (1962)

SOMMAIRE

CULOTS

	Feuilles
Culot préfocus P15s-10.3 assemblage sur lampes terminées	7004-44-1
Culots de lampe de projection sur lampes terminées G17q-7, GX17q-7, GY17q-7	7004-45-1
Culot moyen à deux broches G13	7004-51-2
Culot miniature à deux broches G5	7004-52-2
Culot à broches pour lampes circulaires à fluorescence G10q	7004-54-1

DOUILLES

Douille de précision P15s pour culot préfocus P15s-10.3	7005-44-1
Distance de montage pour ensemble de deux douilles inflexibles G5	7005-51-1
Douille pour lampes circulaires à fluorescence G10q	7005-56-1

CALIBRES

Calibre pour douille E14 pour le contrôle de la réalité du contact	7006-30-1
Calibre pour douille E14 pour le contrôle du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion	7006-31-1
Calibre « entre » et « n'entre pas » pour culot moyen à deux broches G13 (ne pas utiliser sur lampes terminées)	7006-44-2
Calibre « entre » pour culot moyen à deux broches G13 monté sur lampes terminées	7006-45-2
Calibre « entre » et « n'entre pas » pour culot miniature à deux broches G5 (ne pas utiliser sur lampes terminées)	7006-46-1
Calibre « entre » pour culot miniature à deux broches G5 monté sur lampes terminées	7006-46A-1
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E14	7006-54-1
Calibre additionnel pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E14	7006-54A-1
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E14	7006-55-1
Calibre « entre » et « n'entre pas » pour le diamètre de la collerette du culot préfocus P15s sur lampes terminées	7006-56-1
Calibre « entre » et « n'entre pas » pour la boutonnière principale du culot préfocus P15s sur lampes terminées	7006-56A-1
Calibre « entre » pour la position de la boutonnière principale du culot préfocus P15s sur lampes terminées	7006-56B-1
Calibre « entre » pour culots G17q-7 et GY17q-7 sur lampes terminées	7006-58A-1
Calibre « entre » pour culots GX17q-7 sur lampes terminées	7006-58B-1

FIRST SUPPLEMENT (1965) TO PUBLICATION 61 (1962)

CONTENTS

CAPS

	Sheet
Prefocus cap P15s-10.3 assembly on finished lamps	7004-44-1
Projector lamp caps on finished lamps G17q-7, GX17q-7 & GY17q-7	7004-45-1
Medium bi-pin cap G13	7004-51-2
Miniature bi-pin cap G5	7004-52-2
Prong cap for circular fluorescent lamps G10q	7004-54-1

LAMPHOLDERS

Precision holder P15s for prefocus cap P15s-10.3	7005-44-1
Mounting of combined of pair inflexible lampholders G5	7005-51-1
Holder for circular fluorescent lamps G10q	7005-56-1

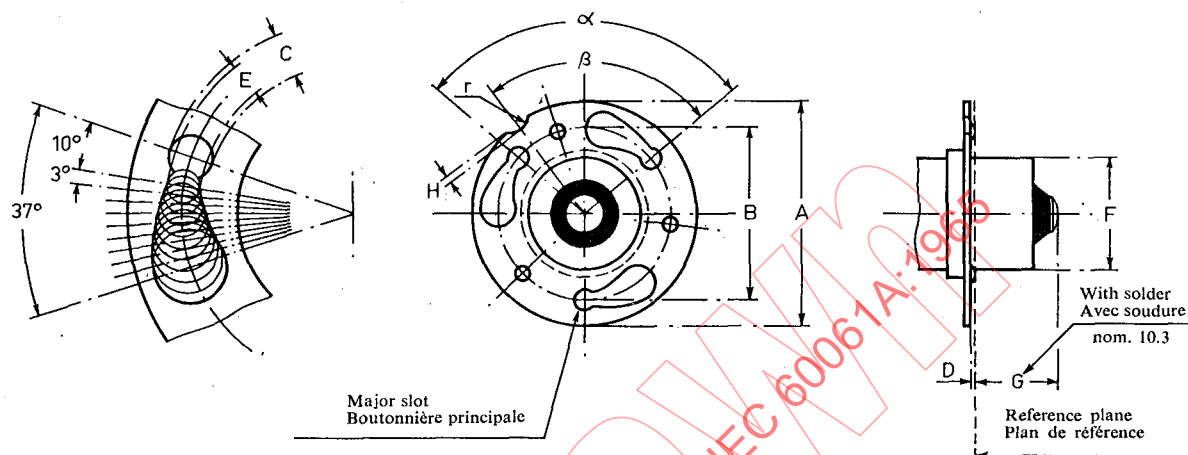
GAUGES

Plug gauge for E14 lampholder for testing contact making	7006-30-1
Plug gauge for E14 lampholder for testing contact making and protection against accidental contact during insertion	7006-31-1
"Go" and "not go" gauge for medium bi-pin cap G13 (not for use on finished lamps)	7006-44-2
"Go" gauge for medium bi-pin cap G13 on finished lamps	7006-45-2
"Go" and "not go" gauge for miniature bi-pin cap G5 (not for use on finished lamps)	7006-46-1
"Go" gauge for miniature bi-pin cap G5 on finished lamps	7006-46A-1
Gauge for finished lamps fitted with E14 caps for testing contact making	7006-54-1
Additional gauge for finished lamps fitted with E14 caps for testing contact making	7006-54A-1
Gauge for finished lamps fitted with E14 caps for testing protection against accidental contact	7006-55-1
"Go" and "not go" gauge for the diameter of the collar of prefocus cap P15s on finished lamps	7006-56-1
"Go" and "not go" gauge for the major slot of prefocus cap P15s on finished lamps	7006-56A-1
"Go" gauge for the position of the major slot of prefocus cap P15s on finished lamps	7006-56B-1
"Go" gauge for caps G17q-7 and GY17q-7 on finished lamps	7006-58A-1
"Go" gauge for cap GX17q-7 on finished lamps	7006-58B-1

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061A:1965

PREFOCUS CAP P15s-10.3
ASSEMBLY ON FINISHED LAMPS
CULOT PRÉFOCUS P15s-10.3
ASSEMBLAGE SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to indicate the dimensions to be controlled.
Le dessin a pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



Slot data Tracé de la boutonnière	
Degrees	Diameter
10	2.29
13	2.59
16	2.90
19	3.20
22	3.51
25	3.81
28	4.11
31	4.42
34	4.72
37	5.05

Dimension	Min.	Max.
A (2)	30.05	30.10
B (4)	22.73	22.81
C (3)	3.07	3.17
D	0.15 *	0.30 *
E	2.18	2.39
F	—	15.25 *
G (1)	9.00	11.60
H	Approx. 0.8 *	
r	Approx. 2.4 *	
α	Approx. 100°	
β	Approx. 87°	

* These dimensions are solely for cap design and are not to be gauged on the finished lamp.

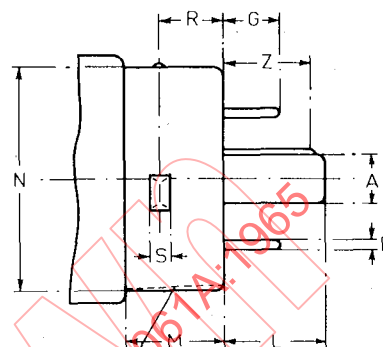
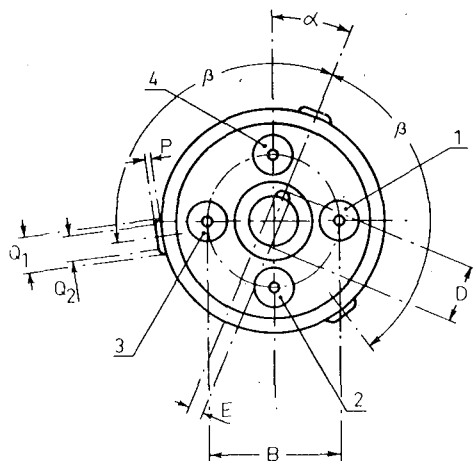
- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
- (2) This dimension is checked with gauge 7006-56.
- (3) This dimension is checked with gauge 7006-56A.
- (4) This dimension is checked with gauge 7006-56B.

* Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.

- (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
- (2) Cette dimension est contrôlée avec le calibre 7006-56.
- (3) Cette dimension est contrôlée avec le calibre 7006-56A.
- (4) Cette dimension est contrôlée avec le calibre 7006-56B.

PROJECTOR LAMP CAPS ON FINISHED LAMPS
CULOTS DE LAMPE DE PROJECTION
SUR LAMPES TERMINÉES
G17q-7, GX17q-7 & GY17q-7

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to indicate the dimensions to be controlled.
Le dessin a pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



Shell to taper approx. 1.5°
La chemise devra comporter une dépouille approx. 1,5°

The filament is aligned on pins "1" and "3". Contact making pins are "1" and "4". For certain types of lamps, alignment is on pins "2" and "4" and contact making pins are "1" and "2". The designation of this cap is GX17q-7.

For a third type the alignment is made on pins "1" and "3", contact being made on the four pins. The pins "1" and "2" and also the pins "3" and "4" are interconnected. The corresponding contacts of the holder should also be interconnected. The designation of this cap is GY17q-7.

The insulation between live parts and the metal shell shall withstand for 1 minute a r.m.s. voltage of 2000 V between all pins connected together and the shell, after the C.E.E. moisture treatment (93-95% relative humidity at 20-25°C) for 48 hours.

Le filament est orienté par les broches «1» et «3». Les broches «1» et «4» assurent le contact. Pour certains types de lampes pour lesquelles l'orientation est donnée par les broches «2» et «4», ce sont les broches «1» et «2» qui assurent le contact. La désignation de ce culot est GX17q-7.

Pour un troisième type, l'orientation est donnée par les broches «1» et «3», les contacts étant assurés, d'une part, par les broches «1» et «2» qui sont interconnectées et, d'autre part, par les broches «3» et «4» également interconnectées. Des connexions similaires s'imposent entre les contacts de la douille. La désignation de ce culot est GY17q-7.

L'isolement entre les parties sous tension et la chemise métallique sera essayé pendant 1 minute à la tension efficace de 2000 V entre toutes les broches connectées ensemble et la chemise, après l'essai à l'humidité C.E.E. (93-95% d'humidité relative à 20-25°C) pendant 48 heures.

Standard dimensions Dimensions normalisées			Nearest equivalent in inches Equivalent arrondi en pouces	
Dimension.	Min.	Max.	Min.	Max.
A (2)	6.56	6.75	0.258	0.266
B (2)	17.40	17.50	0.685	0.689
D (2)	7.64	7.90	0.301	0.311
E (2)	2.1 *	2.2	0.083	0.087
F (2)	1.24	1.30	0.049	0.051
G (2)	6.0	7.5	0.235	0.295
L (2)	13.3	13.8	0.525	0.545
M	12.5	13.0	0.490	0.510
N	29.5	30.0	1.160	1.180
P	0.5	0.75	0.020	0.030
Q ₁	Approx. 5.0		Approx. 0.200	
Q ₂	2.5	—	0.100	—
R	8.25	8.75	0.325	0.345
S	Approx. 3		Approx. 0.118	
Z	10	—	0.395	—
α (1) (2)	22°30'		22°30'	
β	120°		120°	

* This dimension is only for cap design and is not to be gauged.

(1) Angle between the key and the pins. Accuracy of the angular position of the bosses on the shell is not important.

(2) These dimensions are assumed to be correct if the cap is accepted by gauge 7006-58A for caps G17q-7 and GY17q-7 and by gauge 7006-58B for cap GX17q-7.

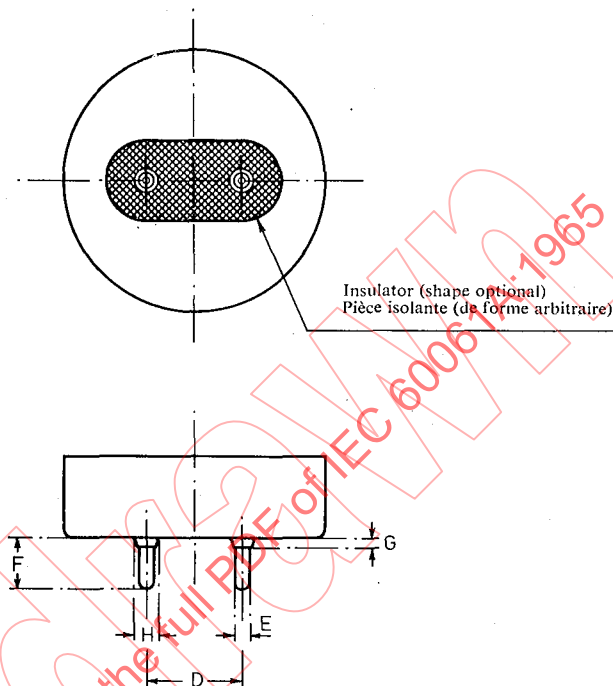
* Cette dimension s'applique seulement au culot et ne doit pas être vérifiée sur la lampe terminée.

(1) Angle entre la clé d'orientation et les broches. La précision de la position angulaire des bossages de la chemise n'est pas importante.

(2) Ces dimensions sont considérées correctes si le culot est accepté par le calibre 7006-58A pour les culots G17q-7 et GY17q-7 et par le calibre 7006-58B pour le culot GX17q-7.

MEDIUM BI-PIN CAP
CULOT MOYEN À DEUX BROCHES
G13

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to indicate the dimensions to be controlled.
Le dessin a pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



Caps may be made with a flare the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.
For finished lamps the creepage distance over insulation shall be not less than 2.5 mm between live parts and the metal shell.

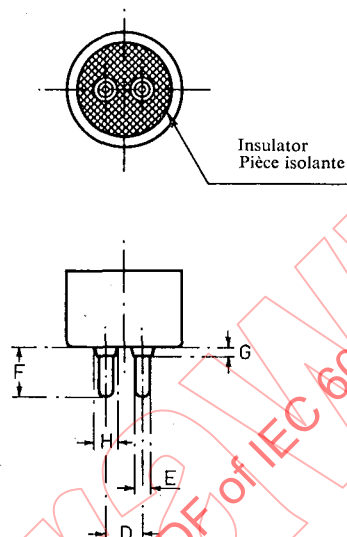
Les culots peuvent être munis d'un évasement sous la condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.
Pour les lampes terminées, la ligne de fuite ne doit pas être inférieure à 2,5 mm sur l'isolant entre les parties sous tension et la chemise métallique.

Standard dimensions Dimensions normalisées				Nearest equivalent in inches Equivalent arrondi en pouces		
Dimension	Min.	Max.	Max. on finished lamp Max. sur lampe terminée	Min.	Max.	Max. on finished lamp Max. sur lampe terminée
D	12.70			0.500		
E	2.29	2.44	2.67	0.090	0.096	0.105
F (1)	6.60	—	7.77	0.260	—	0.306
G	—	1.27	1.27	—	0.050	0.050
H	—	3.30	3.30	—	0.130	0.130

- (1) When soldering is used in fastening the lead wire, the recommended maximum pin length on the unassembled cap shall be 7.29 mm (0.287 in).
(1) Lorsqu'on utilise la soudure du fil par métal rapporté au bout des broches, la longueur maximum de celles-ci sur le culot non assemblé sera de 7,29 mm (0,287 in).

MINIATURE BI-PIN CAP
CULOT MINIATURE À DEUX BROCHES
G5

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to indicate the dimensions to be controlled.
Le dessin a pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



Caps may be made with a flare the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.
For finished lamps the creepage distance over insulation shall be not less than 1.5 mm between live parts and the metal shell.

Les culots peuvent être munis d'un évasement à condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.
Pour les lampes terminées, la ligne de fuite ne doit pas être inférieure à 1,5 mm sur l'isolant entre les parties sous tension et la chemise métallique.

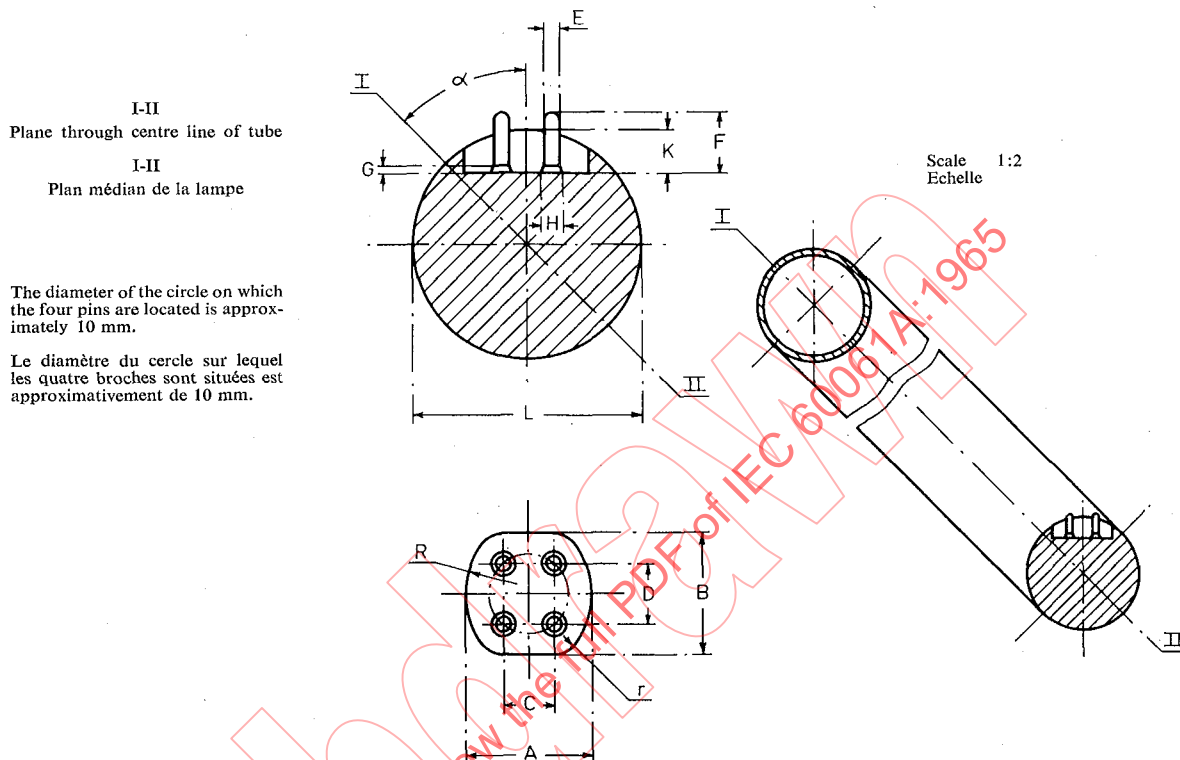
Standard dimensions Dimensions normalisées				Nearest equivalent in inches Equivalent arrondi en pouces		
Dimension	Min.	Max.	Max. on finished lamp Max. sur lampe terminée	Min.	Max.	Max. on finished lamp Max. sur lampe terminée
D	4.75			0.187		
E	2.29	2.44	2.67	0.090	0.096	0.105
F (1)	6.60	—	7.77	0.260	—	0.306
G	—	1.27	1.27	—	0.050	0.050
H	—	3.30	3.30	—	0.130	0.130

- (1) When soldering is used in fastening the lead wire, the recommended maximale pin length on the unassembled cap shall be 7.29 mm (0.287 in).
(1) Lorsqu'on utilise la soudure du fil par métal rapporté au bout des broches, la longueur maximum de celles-ci sur le culot non assemblé sera de 7,29 mm (0,287 in).

PRONG CAP FOR CIRCULAR FLUORESCENT LAMPS
CULOT À BROCHES POUR LAMPES CIRCULAIRES
À FLUORESCENCE

G10q

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
 The drawings are intended only to indicate the dimensions to be controlled.
 Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



The diameter of the circle on which the four pins are located is approximately 10 mm.

Le diamètre du cercle sur lequel les quatre broches sont situées est approximativement de 10 mm.

Standard dimensions Dimensions normalisées				Nearest equivalent in inches Equivalent arrondi en pouces		
Dimension	Min.	Max.	Max. on finished lamp Max. sur lampe terminée	Min.	Max.	Max. on finished lamp Max. sur lampe terminée
A	16.7	—	—	0.657	—	—
B	15.9	—	—	0.626	—	—
C	6.17	6.53	6.53	0.243	0.257	0.257
D	7.75	8.1	8.1	0.305	0.319	0.319
E	2.29	2.44	2.67	0.090	0.096	0.105
F (1)	6.60	—	7.77	0.260	—	0.306
G	—	1.27	1.27	—	0.050	0.050
H	—	3.30	3.30	—	0.130	0.130
K	—	6.0	6.0	—	0.236	0.236
L	—	30.8	30.8	—	1.213	1.213
R	11.6	—	—	0.457	—	—
r	—	4.2	4.2	—	0.165	0.165
α	Approx. 45° *					

* This dimension is solely for cap design and is not to be gauged on the finished lamp.

(1) When soldering is used in fastening the lead wire, the recommended maximum pin length on the unassembled cap shall be 7.29 mm (0.287 in).

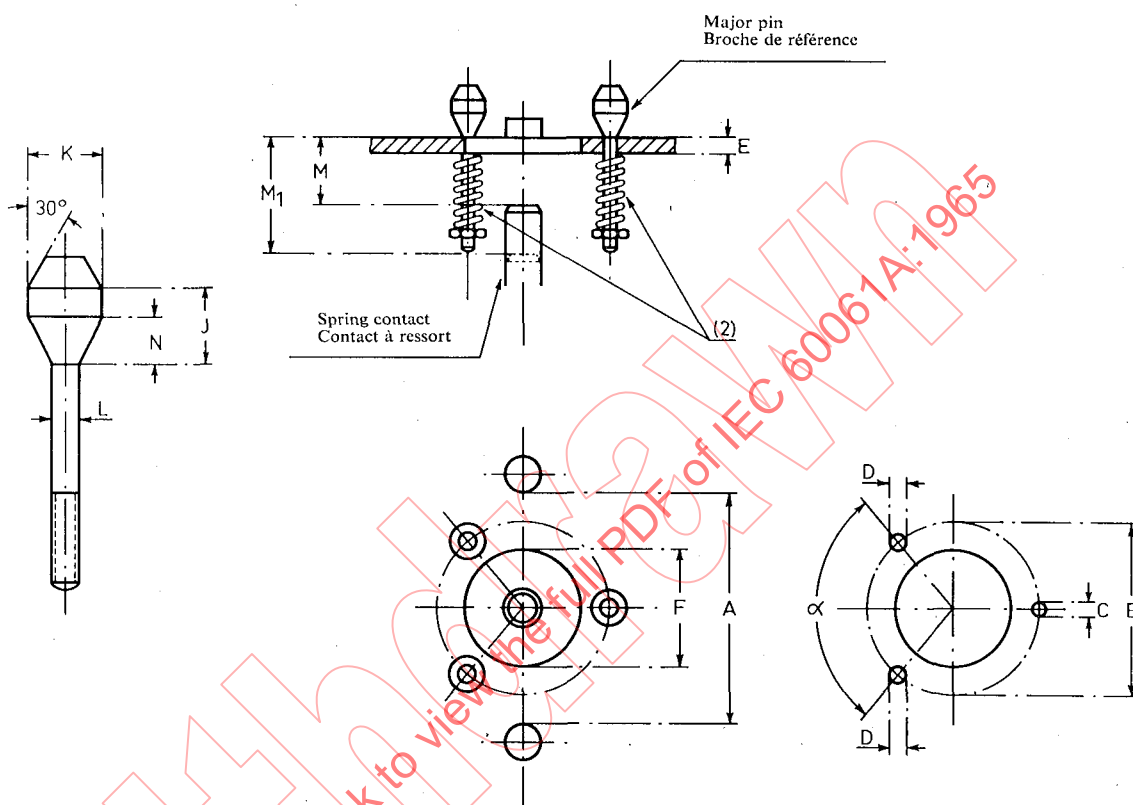
* Cette dimension s'applique seulement au culot et ne doit pas être vérifiée sur la lampe terminée.

(1) Lorsqu'on utilise la soudure du fil par métal rapporté au bout des broches, la longueur maximum de celles-ci sur le culot non assemblé sera de 7,29 mm (0,287 in).

**PRECISION HOLDER P15s FOR
PREFOCUS CAP P15s-10.3**

**DOUILLE DE PRÉCISION P15s POUR
CULOT PRÉFOCUS P15s-10.3**

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawings are intended only to indicate the dimensions to be controlled.
Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



Dimension	Min.	Max.
A	30.12	30.20
B	22.73	22.83
C	2.002	2.012
D	2.35	2.45
E	2.20	—
F	15.875	—
J	4.80	5.20
K	4.75	4.90
L	1.99	2.00
M (1)	—	8.70
M ₁ (1)	11.8	—
N	2.80	3.20
α	Approx. 100°	

This holder is only necessary for lamps requiring a greater precision in centring than can be achieved with the holder normally used for the P15s cap.

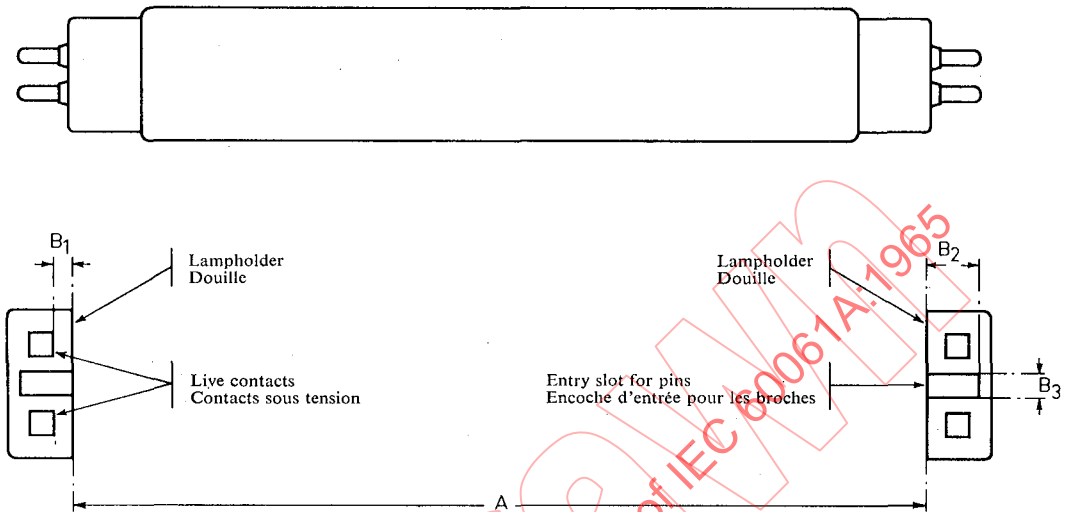
- (1) With contact pressure of 5 – 12.5 N.
- (2) The joint resilience of the three springs shall exceed the actual contact pressure by at least 5 N.

Cette douille est nécessaire seulement pour les lampes exigeant une plus grande précision de centrage que celle pouvant être assurée par la douille normalement utilisée pour le culot P15s.

- (1) Sous une pression de 5 – 12,5 N.
- (2) La pression totale exercée par l'ensemble des trois ressorts des broches doit excéder d'au moins 5 N la pression du ressort de contact.

**MOUNTING OF COMBINED PAIR
OF INFLEXIBLE LAMPHOLDERS**
**DISTANCE DE MONTAGE POUR ENSEMBLE
DE DEUX DOUILLES INFLEXIBLES**
G5

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawings are intended only to indicate the dimensions to be controlled.
Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



A = Mounting distance
A = Distance de montage

Inflexible lampholders (rigidly fixed) of the G5 type for fluorescent lamps shall be mounted at the following distances:
Les douilles inflexibles (fixation rigide) du type G5 pour lampes à fluorescence seront montées aux distances suivantes:

Rated wattage of lamp Puissance nominale de la lampe en watts	Lampholder face to lampholder face = A Distance entre faces des douilles = A			
	Standard dimensions Dimensions normalisées		Nearest equivalent in inches Equivalent arrondi en pouces	
	Min.	Max.	Min.	Max.
4	135.9	137.2	5.35	5.40
6	212.1	213.4	8.35	8.40
8	288.3	289.6	11.35	11.40
13	516.9	518.2	20.35	20.40

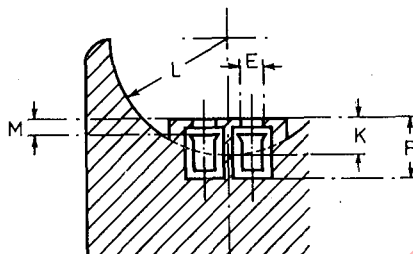
- B₁ The distance between the live contacts and the lampholder face shall be max. 2.5 mm (0.10 in) (1).
B₂ The minimum depth of entry slot of G5 lampholders shall be 7.35 mm (0.29 in). This dimension is based on lamp dimensions as given in publication for miniature tubular fluorescent lamps (under consideration).
B₃ The slot widths shall be such that the combination of two gauges as described on sheet 7006-47 shall enter the combined pair of holders (under consideration).
B₁ La distance entre contacts sous tension et la face de la douille sera max. 2,5 mm (0,10 in) (1).
B₂ La profondeur minimum des encoches d'entrée des douilles G5 sera de 7,35 mm (0,29 in). Cette dimension est basée sur les dimensions de la lampe selon la publication pour lampes miniatures tubulaires à fluorescence (à l'étude).
B₃ Les encoches seront d'une largeur telle que la combinaison de deux calibres comme décrite sur la feuille 7006-47, puisse entrer librement et simultanément dans les deux douilles (à l'étude).
Contact making is checked by gauge (under consideration).
La réalité du contact est contrôlée avec le calibre (à l'étude).

- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
(1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.

HOLDER FOR CIRCULAR FLUORESCENT LAMPS DOUILLE POUR LAMPES CIRCULAIRES À FLUORESCENCE

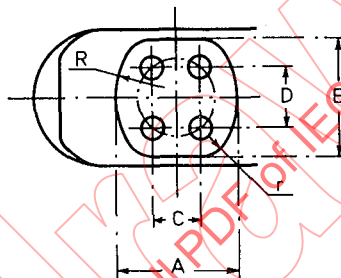
G10q

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to indicate the dimensions to be controlled.
Le dessin a pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



The diameter of the circle on which the four holes are located is approximately 10 mm.

Le diamètre du cercle sur lequel les quatre trous sont situés est approximativement de 10 mm.



Standard dimensions Dimensions normalisées			Nearest equivalent in inches Equivalent arrondi en pouces	
Dimension	Min.	Max.	Min.	Max.
A	—	16.3	—	0.642
B	—	15.7	—	0.618
C	6.17	6.53	0.243	0.257
D	7.75	8.1	0.305	0.319
E	3.1	—	0.122	—
F	7.77	—	0.306	—
K	4.5	—	0.177	—
L	15.5	—	0.610	—
M	—	2.6*	—	0.102
R	—	11.6	—	0.457
r	3.8	—	0.150	—

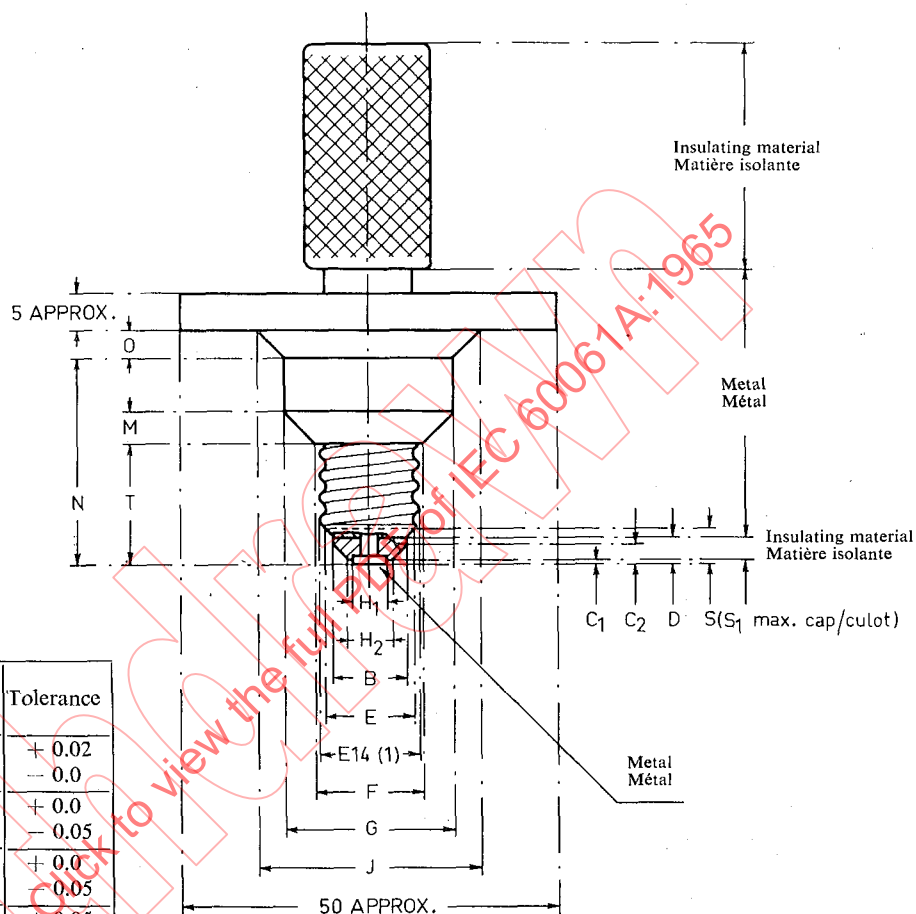
* This dimension is solely for holder design and is not to be gauged.

* Cette dimension est uniquement prévue pour la construction de la douille et n'a pas à être vérifiée.

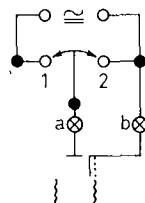
**PLUG GAUGE FOR E14 LAMPHOLDER
FOR TESTING CONTACT MAKING**

**CALIBRE POUR DOUILLE E14
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 principales dimensions du calibre.



Reference	Dimension	Tolerance
B	10	+ 0.02 - 0.0
C ₁	0.5	+ 0.0 - 0.05
C ₂	2.5	+ 0.0 - 0.05
D	3.5	+ 0.05 - 0.0
E	12	
F	13.97	+ 0.05 - 0.0
G	22	+ 0.02 - 0.0
H ₁	4.8	+ 0.02 - 0.02
H ₂	6	+ 0.02 - 0.0
J	29	+ 0.03 - 0.0
M	4.02	+ 0.0 - 0.02
N	27.15	+ 0.0 - 0.03
O	3.5	+ 0.0 - 0.03
S	4.5	+ 0.03 - 0.0
T	16	+ 0.0 - 0.02



When the switch is in position 1 and the gauge is screwed home in the holder, the indicator lamps shall light.

Lorsque l'interrupteur est sur la position 1, le calibre étant vissé à fond dans la douille, les lampes indicatrices doivent s'allumer.

In case of doubt whether the gauge is fully screwed home, a feeler gauge with an approximate thickness of 0.08 mm and width of 5 mm shall be used to check that clearance exists between the gauge and the top of the lampholder.

- (1) The thread of the gauge is made to comply with the maximum dimensions of the appropriate cap, illustrated on sheet 7004-23, subject to a tolerance of + 0.0
- 0.03.

Dans le cas d'incertitude sur le vissage à fond du calibre, il sera utilisé une lame d'une épaisseur approximative de 0,08 mm et d'une largeur de 5 mm pour s'assurer qu'il existe un jeu entre le calibre et la douille.

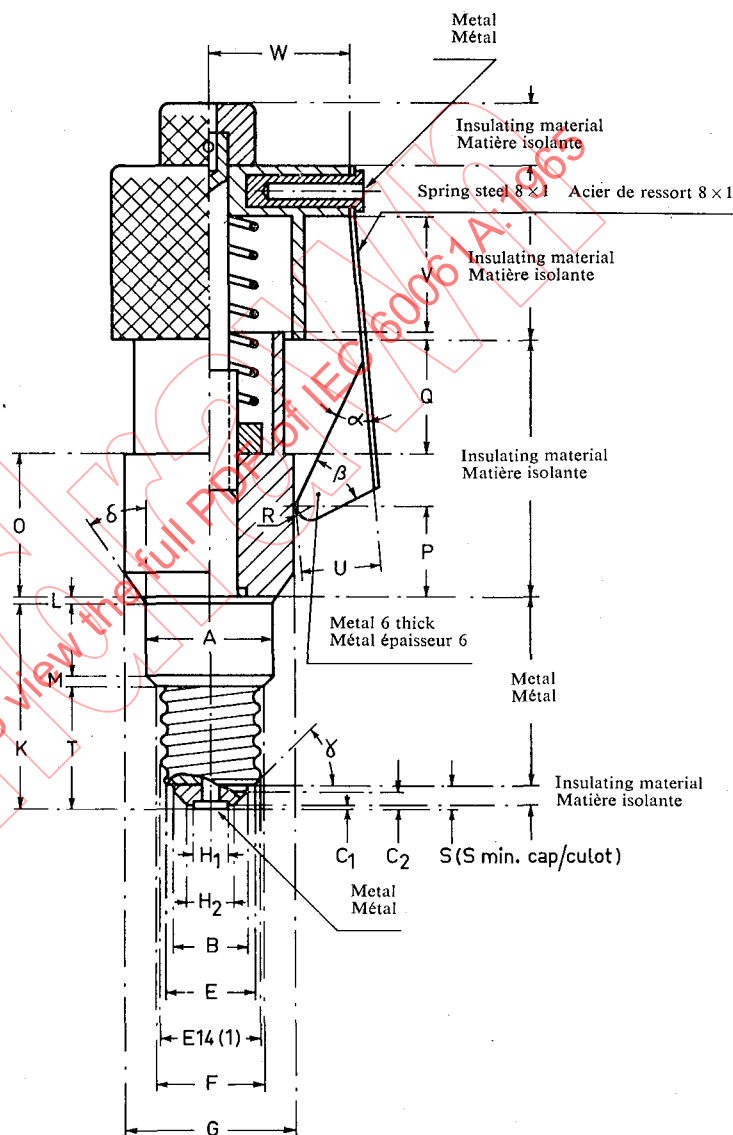
- (1) Le filetage du calibre est exécuté en conformité avec les dimensions maximales du culot approprié, illustré sur la feuille de normes 7004-23, avec une tolérance de + 0,0
- 0,03.

**PLUG GAUGE FOR E14 LAMPHOLDER
FOR TESTING CONTACT MAKING AND PROTECTION
AGAINST ACCIDENTAL CONTACT DURING INSERTION
CALIBRE POUR DOUILLE E14
POUR LE CONTRÔLE DU CONTACT ET DE LA PROTECTION
CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS PENDANT
L'INSERTION**

This gauge is for use in countries where testing of protection against accidental contact during insertion of the lamp is compulsory. Ce calibre est utilisé dans les pays où le contrôle de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion de la lampe est obligatoire.

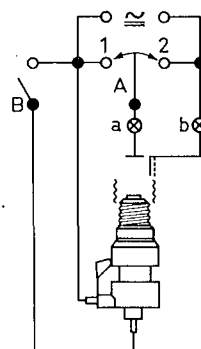
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
A	17.1	+ 0.0 - 0.05
B	10	+ 0.03 - 0.0
C ₁	0.5	+ 0.0 - 0.05
C ₂	2.5	+ 0.0 - 0.05
E	12	
F	13.97	+ 0.0 - 0.05
G	22	+ 0.0 - 0.02
H ₁	4.8	+ 0.02 - 0.02
H ₂	6	+ 0.02 - 0.0
K	27.15	+ 0.01 - 0.0
L	0.71	+ 0.01 - 0.0
M	1.57	+ 0.05 - 0.0
O	19	+ 0.0 - 0.1
P	12	+ 0.1 - 0.1
Q	15	+ 0.1 - 0.1
R	2	+ 0.0 - 0.05
S	3.5	+ 0.0 - 0.03
T	16	+ 0.1 - 0.1
U	10	+ 0.1 - 0.1
V	15	+ 0.1 - 0.1
W	18.5	+ 0.1 - 0.1
α	35°	+ 30' - 30'
β	37°	+ 30' - 30'
γ	45°	+ 10' - 10'
δ	35°	+ 30' - 30'



(1) The thread of the gauge is made to comply with the maximum dimensions of the appropriate cap, illustrated on sheet 7004-23, subject to a tolerance of + 0.0 - 0.03.

(1) Le filetage du calibre est exécuté en conformité avec les dimensions maximum du culot approprié, illustré sur la feuille de normes 7004-23, avec une tolérance de + 0.0 - 0.03.

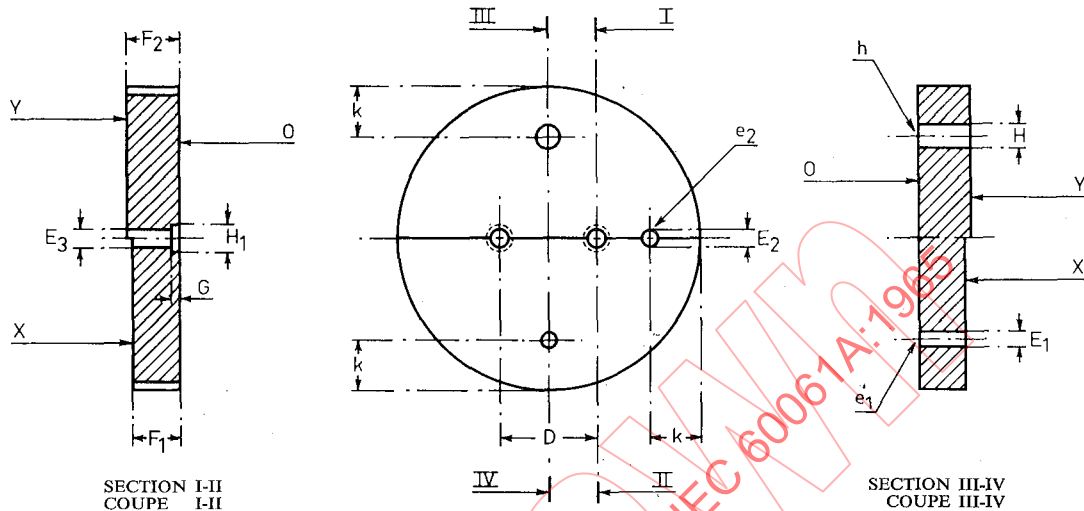


With switch A in position 2 and switch B closed, the gauge is screwed into the holder until either of the lamps a or b lights. Switch B is then opened and the test contact is slid as far as it will penetrate into the holder. It shall not make contact and the indicator lamps shall not light.

Lorsque l'interrupteur A est dans la position 2 et que l'interrupteur B est fermé, le calibre est vissé dans la douille jusqu'à ce qu'une des lampes a ou b s'allume. On ouvre alors l'interrupteur B et le vérificateur de contrôle est glissé aussi loin qu'il peut pénétrer dans la douille. On ne doit pas pouvoir fermer le circuit, et les lampes indicatrices ne doivent pas s'allumer.

**“GO” AND “NOT GO” GAUGE FOR MEDIUM
BI-PIN CAP G13
(NOT FOR USE ON FINISHED LAMPS)
CALIBRE «ENTRE» ET «N’ENTRE PAS» POUR CULOT
MOYEN À DEUX BROCHES G13
(NE PAS UTILISER SUR LAMPES TERMINÉES)**

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



PURPOSE: For the control of dimensions E min., E max., F min., F max., (1), G max., H max. and the combined pin diameter and displacement of pins (including bosses) of sheet 7004-51.

(1) The control of dimension F max. only applies when soldering is used in fastening the lead wire.

TESTING: The pins of the caps shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the surfaces of cap and gauge shall contact. In this position the ends of the pins shall not be below surface X nor shall they project beyond surface Y. The individual pin shall enter the hole e_2 until the boss of the pin and the surface of the gauge contact, but it shall not enter the hole e_1 . The boss of the pin shall enter the hole h until the surfaces of cap and gauge contact.

BUT: Contrôle des dimensions E min., E max., F min., F max. (I), G max., H max. et de l'effet combiné du diamètre et de la distance des broches (y compris leurs épaulements) selon la feuille 7004-51.

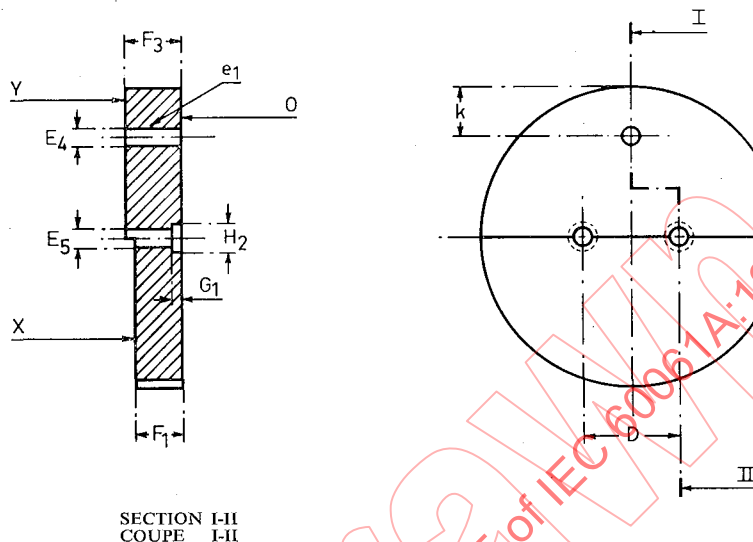
(1) La dimension F max. sera contrôlée uniquement lorsque les broches sont destinées à la soudure du fil par métal rapporté.

ESSAI: Les broches des culots doivent entrer dans le calibre présenté par la surface O et, à fin de course, les surfaces du culot et du calibre doivent être en contact. Dans cette position, les extrémités des broches ne doivent pas être en-dessous de la surface X, ni émerger de la surface Y. La broche doit entrer dans le trou e_2 jusqu'à ce que l'épaulement de la broche et la surface du calibre soient en contact, mais elle ne doit pas entrer dans le trou e_1 . L'épaulement de la broche doit entrer dans le trou h jusqu'à ce que les surfaces du culot et du calibre soient en contact.

Reference	Dimension	Tolerance
D	12.70	+ 0.005 - 0.005
E ₁	2.29	+ 0.0 - 0.01
E ₂	2.44	+ 0.01 - 0.0
E ₃	2.60	+ 0.01 - 0.0
F ₁	6.60	+ 0.0 - 0.025
F ₂ (1)	7.29	+ 0.025 - 0.0
G	1.27	+ 0.025 - 0.0
H	3.30	+ 0.01 - 0.0
H ₁	3.61	+ 0.025 - 0.0
k	Max. 11	

“GO” GAUGE FOR MEDIUM BI-PIN CAP G13
ON FINISHED LAMPS
CALIBRE « ENTRE » POUR CULOT MOYEN
À DEUX BROCHES G13 MONTÉ SUR LAMPES TERMINÉES

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



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 ₁	6.60	+ 0.0 - 0.025
F ₃	7.77	+ 0.025 - 0.0
G ₁	Approx. 1.5	
H ₂	Approx. 4	
k	Max. 11	

PURPOSE: For the control of dimensions E max., F min., F max. and the combined pin diameter and displacement of pins (including bosses) of sheet 7004-51 on finished lamps.

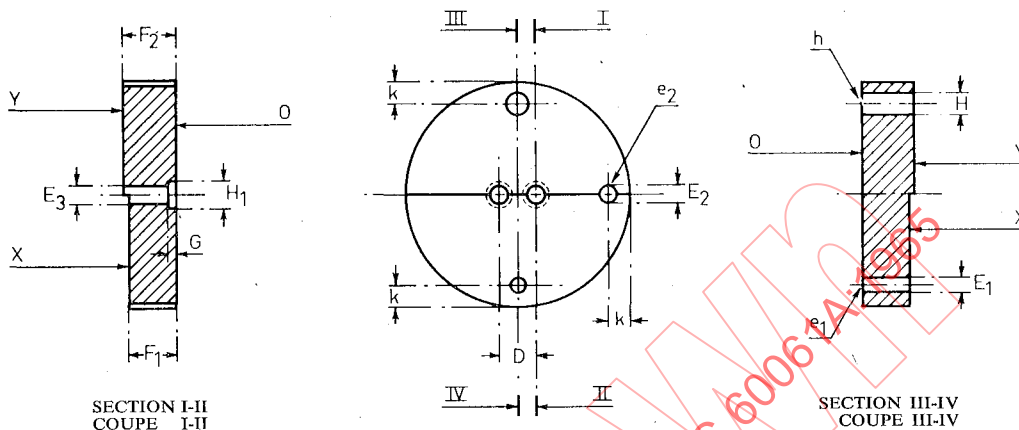
TESTING: The pins of the caps on finished lamps shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the surfaces of cap and gauge shall contact. In this position the ends of the pins shall not be below surface X nor shall they project beyond surface Y. The individual pin shall enter the hole e₁ until the boss of the pin and the surface of the gauge contact.

BUT: Contrôle des dimensions E max., F min., F max. et de l'effet combiné du diamètre et de la distance des broches (y compris leurs épaulements) selon la feuille 7004-51 sur lampes terminées.

ESSAI: Les broches des culots montés sur lampes terminées doivent entrer dans le calibre présenté par la surface O et, à fin de course, les surfaces du culot et du calibre doivent être en contact. Dans cette position les extrémités des broches ne doivent pas être en-dessous de la surface X, ni émerger de la surface Y. La broche doit entrer dans le trou e₁ jusqu'à ce que l'épaulement et le calibre soient en contact.

**“GO” AND “NOT GO” GAUGE FOR MINIATURE
BI-PIN CAP G5
(NOT FOR USE ON FINISHED LAMPS)
CALIBRE « ENTRE » ET « N'ENTRE PAS » POUR CULOT
MINIATURE À DEUX BROCHES G5
(NE PAS UTILISER SUR LAMPES TERMINÉES)**

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



PURPOSE: For the control of dimensions E min., E max., F min., F max. (1), G max., H max. and the combined pin diameter and displacement of pins (including bosses) of sheet 7004-52.

(1) The control of dimension F max. only applies when soldering is used in fastening the lead wire.

TESTING: The pins of the caps shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the surfaces of cap and gauge shall contact. In this position the ends of the pins shall not be below surface X nor shall they project beyond surface Y. The individual pin shall enter the hole e_2 until the boss of the pin and the surface of the gauge contact, but it shall not enter the hole e_1 . The boss of the pin shall enter the hole h until the surfaces of cap and gauge contact.

BUT: Contrôle des dimensions E min., E max., F min., F max. (1), G max., H max. et de l'effet combiné du diamètre et de la distance des broches (y compris leurs épaulements) selon la feuille 7004-52.

(1) La dimension F max. sera contrôlée uniquement lorsque les broches sont destinées à la soudure du fil par métal rapporté.

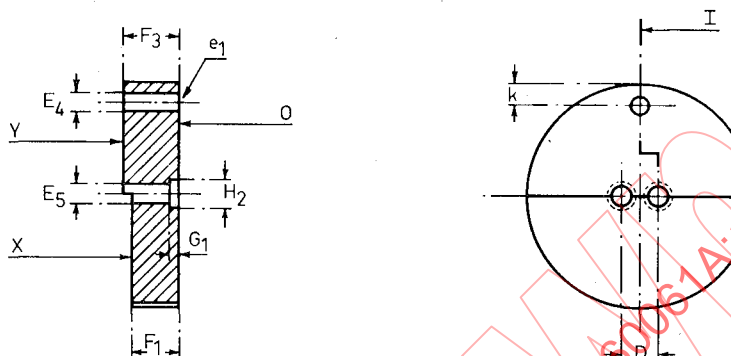
ESSAI: Les broches des culots doivent entrer dans le calibre présenté par la surface O et, à fin de course, les surfaces du culot et du calibre doivent être en contact. Dans cette position, les extrémités des broches ne doivent pas être en-dessous de la surface X, ni émerger de la surface Y. La broche doit entrer dans le trou e_2 jusqu'à ce que l'épaulement de la broche et la surface du calibre soient en contact, mais elle ne doit pas entrer dans le trou e_1 . L'épaulement de la broche doit entrer dans le trou h jusqu'à ce que les surfaces du culot et du calibre soient en contact.

Reference	Dimension	Tolerance
D	4.75	+ 0.005 - 0.005
E_1	2.29	+ 0.0 - 0.01
E_2	2.44	+ 0.01 - 0.0
E_3	2.60	+ 0.01 - 0.0
F_1	6.60	+ 0.0 - 0.025
F_2 (1)	7.29	+ 0.025 - 0.0
G	1.27	+ 0.025 - 0.0
H	3.30	+ 0.01 - 0.0
H_1	3.61	+ 0.025 - 0.0
k	Max. 3	

**“GO” GAUGE FOR MINIATURE BI-PIN CAP G5
ON FINISHED LAMPS**

**CALIBRE « ENTRE » POUR CULOT MINIATURE
À DEUX BROCHES G5 MONTÉ SUR LAMPES TERMINÉES**

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



SECTION I-II
COUPE I-II

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 ₁	6.60	+ 0.0 — 0.025
F ₃	7.77	+ 0.025 — 0.0
G ₁	Approx. 1.5	
H ₂	Approx. 4	
k	Max. 3	

PURPOSE: For the control of dimensions E max., F min., F max. and the combined pin diameter and displacement of pins (including bosses) of sheet 7004-52 on finished lamps.

TESTING: The pins of the caps on finished lamps shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the surfaces of cap and gauge shall contact. In this position the ends of the pins shall not be below surface X nor shall they project beyond surface Y. The individual pin shall enter the hole e₁ until the boss of the pin and the surface of the gauge contact.

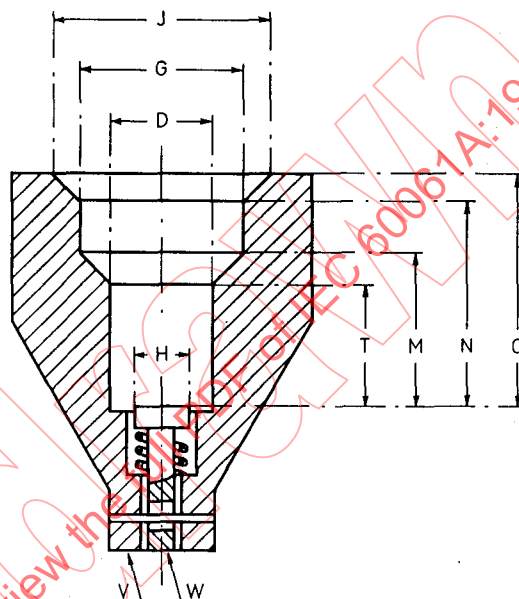
BUT: Contrôle des dimensions E max., F min., F max. et de l'effet combiné du diamètre et de la distance des broches (y compris leurs épaulements) selon la feuille 7004-52 sur lampes terminées.

ESSAI: Les broches des culots montés sur lampes terminées, doivent entrer dans le calibre présenté par la surface O et à fin de course, les surfaces du culot et du calibre doivent être en contact. Dans cette position les extrémités des broches ne doivent pas être en-dessous de la surface X, ni émerger de la surface Y. La broche doit entrer dans le trou e₁ jusqu'à ce que l'épaulement et le calibre soient en contact.

**GAUGE FOR FINISHED LAMPS FITTED WITH E14 CAPS
FOR TESTING CONTACT MAKING**

**CALIBRE POUR VÉRIFIER LA RÉALITÉ DU CONTACT
POUR LAMPES MUNIES DU CULOT E14**

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



The gauge is shown in the test position.
In the rest position the plunger shall be
above plane V.

Le calibre est montré dans sa position
d'essai. En position de repos, le plongeur
sera au-dessus du plan V.

Reference	Dimension	Tolerance
D	13.97	+ 0.0 - 0.02
G	22	+ 0.0 - 0.02
H	7.5	+ 0.1 - 0.1
J	29	+ 0.0 - 0.02
M	20.02	+ 0.02 - 0.0
N	27.15	+ 0.02 - 0.0
O	30.65	+ 0.01 - 0.0
T	16	+ 0.03 - 0.0

PURPOSE: To check lamp dimensions for contact making in IEC holders.

TESTING: The shape of the lamp with regard to the fit in the lampholder is assumed to be correct if the lamp can be pushed into the gauge till plane W reaches plane V or projects beyond it.

BUT: Vérification des dimensions de la lampe pour la réalité du contact dans les douilles C E I.

ESSAI: La forme de la lampe est présumée correcte si la lampe entre dans le calibre jusqu'à ce que le plan W soit de niveau avec le plan V ou en fasse saillie.

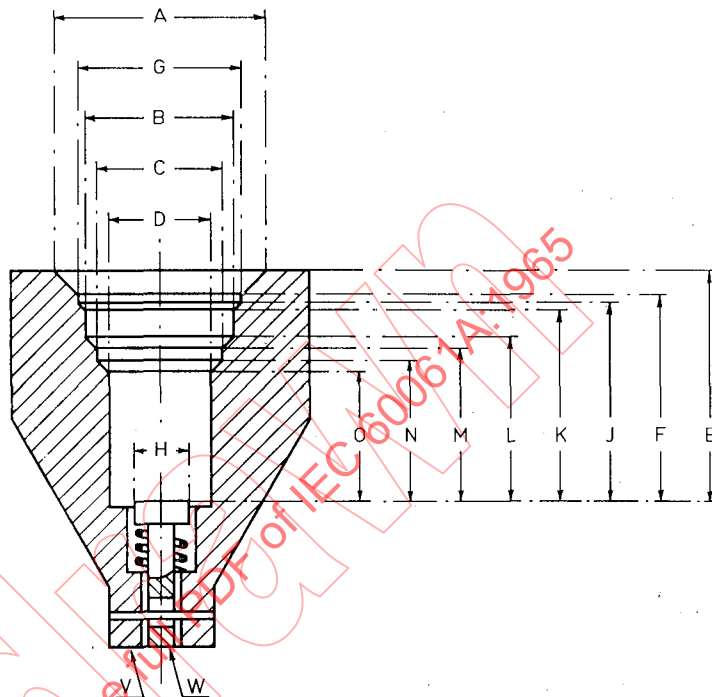
**ADDITIONAL GAUGE FOR FINISHED LAMPS
FITTED WITH E14 CAPS FOR TESTING CONTACT MAKING**

**CALIBRE ADDITIONNEL POUR VÉRIFIER LA RÉALITÉ
DU CONTACT POUR LAMPES MUNIES DU CULOT E14**

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

The gauge is shown in the test position. In the rest position the plunger shall be above plane V.

Le calibre est montré dans sa position d'essai. En position de repos, le plongeur sera au-dessus du plan V.



Reference	Dimension	Tolerance
A	29	+ 0.0 - 0.02
B	20.0	+ 0.0 - 0.02
C	17.1	+ 0.0 - 0.02
D	13.97	+ 0.0 - 0.02
E	30.65	+ 0.01 - 0.0
F	27.15	+ 0.02 - 0.0
G	22	+ 0.0 - 0.02
H	7.5	+ 0.1 - 0.1
J	26.0	+ 0.02 - 0.0
K	25.0	+ 0.03 - 0.0
L	21.5	+ 0.03 - 0.0
M	20.0	+ 0.04 - 0.0
N	18.3	+ 0.04 - 0.0
O	16.8	+ 0.05 - 0.0

PURPOSE: To check the maximum dimensions of that part of the lamp relevant to the fit in the holder for countries where a provisional contact gauge for E14 holders has been used, deviating from sheet 7006-30.

TESTING: The shape of the lamp with regard to the fit in the lampholder is assumed to be correct if the lamp can be pushed into the gauge till plane V reaches plane W or projects beyond it.

NOTE: This gauge is to be reviewed in 1972. Lamps tested with this gauge automatically fulfil the requirements of gauge 7006-54.

BUT: Vérification des dimensions maximales de la partie de lampe entrant dans la douille dans les pays ayant l'usage d'un calibre provisoire pour douille E14, différent de la feuille de norme 7006-30.

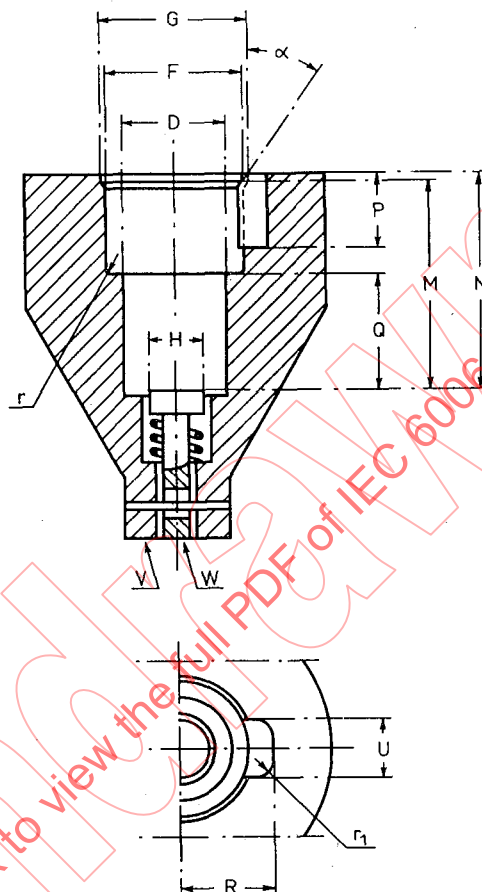
ESSAI: La forme de la lampe est présumée correcte si la lampe peut être introduite dans le calibre jusqu'à ce que le plan W soit de niveau avec le plan V ou en fasse saillie.

NOTE: Ce calibre sera reconsidéré en 1972. Des lampes contrôlées par ce calibre répondent automatiquement aux exigences du calibre 7006-54.

**GAUGE FOR FINISHED LAMPS FITTED WITH E14 CAPS
FOR TESTING PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT**

**CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION
DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS
POUR LAMPES MUNIES DU CULOT E14**

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



Reference	Dimension	Tolerance
D	13.97	+ 0.02 - 0.0
F	18.1	+ 0.05 - 0.0
G	19	+ 0.02 - 0.0
H	7.5	+ 0.1 - 0.1
M	27.5	+ 0.1 - 0.1
N	28.5	+ 0.0 - 0.02
P	10	+ 0.1 - 0.1
Q	15	+ 0.0 - 0.1
R	Approx. 12.5	
U	8	+ 0.1 - 0.1
r	< 0.5	
r ₁	2.5	+ 0.5 - 0.0
α	35°	+ 30' - 30'

The gauge is shown in the test position. In the rest position the plunger shall be above plane V.

Le calibre est montré dans sa position d'essai. En position de repos, le plongeur sera au-dessus du plan V.

PURPOSE: To check protection against accidental contact.

TESTING: The shape of the lamp with regard to protection against accidental contact is assumed to be correct if the test sample being pushed as far as possible into the gauge, plane W does not protrude beyond plane V.

BUT: Vérification de la protection contre les contacts accidentels.

ESSAI: La forme de la lampe quant à la protection contre les contacts accidentels est présumée correcte si la lampe entre dans le calibre jusqu'au fond sans que le plan W dépasse le plan V.