

NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD

CEI
IEC

60061-3

AMENDEMENT 33
AMENDMENT 33

2004-07

Amendement 33

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

**Partie 3:
Calibres**

Amendment 33

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

**Part 3:
Gauges**

*Les feuilles de cet amendement sont à insérer dans la
CEI 60061-3 (1969)*

*The sheets contained in this amendment are to be inserted
in IEC 60061-3 (1969)*

IEC 2004 Droits de reproduction réservés Copyright - all rights reserved

International Electrotechnical Commission, 3, rue de Varembé, PO Box 131, CH-1211 Geneva 20, Switzerland
Telephone: +41 22 919 02 11 Telefax: +41 22 919 03 00 E-mail: inmail@iec.ch Web: www.iec.ch



Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

CODE PRIX
PRICE CODE

W

*Pour prix, voir catalogue en vigueur
For price, see current catalogue*

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004

**NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD**

**CEI
IEC**

60061-3

Edition 3.33

2004-07

Modifiée selon les Compléments:
Amended in accordance with Supplements:
A(1970), B(1971), C(1971), D(1972), E(1972), F(1975),
G(1977), H(1980), J(1983), K(1987), L(1989), M(1992), N(1994),
P(1994), Q(1995), R(1996), S(1996), T(1996), U(1997),
et les amendements/amendments 20(1998), 21(1999), 22(1999), 23(2000),
24(2001), 25(2001), 26(2001), 27(2002), 28(2002), 29(2002), 30(2003),
31(2003), 32(2003) et/and 33(2004)

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

**Partie 3:
Calibres**

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

**Part 3:
Gauges**

© IEC 2007 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 photo-copie 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.

International Electrotechnical Commission, 3, rue de Varembé, PO Box 131, CH-1211 Geneva 20, Switzerland
Telephone: +41 22 919 02 11 Telefax: +41 22 919 03 00 E-mail: inmail@iec.ch Web: www.iec.ch



Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004

INSTRUCTIONS POUR L'INSERTION DES
NOUVELLES PAGES ET FEUILLES DE NORMES
DANS LA CEI 60061-3

1. Retirer la page de titre existante, les pages 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12 et 13 existantes et le sommaire par désignation existant pour culots et socles (pages 1/4, 2/4, 3/4 et 4/4) et sommaire par désignation pour douilles (pages 1/5, 2/5, 3/5, 4/5 et 5/5), et insérer la nouvelle page de titre, les nouvelles pages 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13 et 14 et le nouveau sommaire par désignation pour culots et socles (pages 1/4, 2/4, 3/4 et 4/4), ainsi que le nouveau sommaire par désignation pour douilles (pages 1/5, 2/5, 3/5, 4/5 et 5/5).
2. Retirer la feuille existante
7006-113A-2 (page 1/1)

et la remplace par la feuille
7006-113A-3 (page 1/1)
3. Insérer les nouvelles feuilles
7006-113B-1 (page 1/1)
7006-136-1 (page 1/1)
7006-136A-1 (page 1/1)
7006-136B-1 (page 1/1)
7006-136C-1 (pages 1/2 et 2/2)
7006-137A-1 (page 1/1)
7006-137B-1 (page 1/1)
7006-137-1 (page 1/1)
7006-137C-1 (page 1/1)
7006-137D-1 (pages 1/2 et 2/2)
7006-137E-1 (page 1/1)
7006-137F-1 (pages 1/2 et 2/2)
7006-139-1 (pages 1/2 et 2/2)
7006-139A-1 (pages 1/2 et 2/2)
7006-139B-1 (page 1/1)
7006-141-1 (page 1/1)
7006-141K-1 (page 1/1)
7006-141H-1 (page 1/1)
7006-141J-1 (pages 1/2 et 2/2)
7006-141A-1 (pages 1/2 et 2/2)
7006-141B-1 (pages 1/2 et 2/2)
7006-141C-1 (pages 1/2 et 2/2)
7006-141D-1 (page 1/1)
7006-141E-1 (page 1/1)
7006-141F-1 (pages 1/2 et 2/2)
7006-141G-1 (page 1/1)
7006-142-1 (page 1/1)
7006-142D-1 (page 1/1)
7006-142E-1 (page 1/1)
7006-142F-1 (page 1/1)
7006-142A-1 (page 1/1)
7006-142B-1 (page 1/1)
7006-142C-1 (page 1/1)
7006-142G-1 (page 1/1)
7006-142H-1 (page 1/1)
7006-142J-1 (page 1/1)
7006-138-1 (page 1/1)
7006-138A-1 (page 1/1)

INSTRUCTIONS FOR THE INSERTION OF NEW
PAGES AND STANDARD SHEETS IN IEC 60061-3

1. Remove existing title page, existing pages 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12 and 13 and existing contents by designation for caps and bases (pages 1/4, 2/4, 3/4 and 4/4) and contents by designation for holders (pages 1/5, 2/5, 3/5, 4/5 and 5/5), and insert in their place new title page, new pages 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13 and 14 and new contents by designation for caps and bases (pages 1/4, 2/4, 3/4 and 4/4) and new contents by designation for holders (pages 1/5, 2/5, 3/5, 4/5 and 5/5).
2. Remove existing sheet
7006-113A-2 (page 1/1)

and insert in this place sheet
7006-113A-3 (page 1/1)
3. Insert new sheets
7006-113B-1 (page 1/1)
7006-136-1 (page 1/1)
7006-136A-1 (page 1/1)
7006-136B-1 (page 1/1)
7006-136C-1 (pages 1/2 and 2/2)
7006-137A-1 (page 1/1)
7006-137B-1 (page 1/1)
7006-137-1 (page 1/1)
7006-137C-1 (page 1/1)
7006-137D-1 (pages 1/2 and 2/2)
7006-137E-1 (page 1/1)
7006-137F-1 (pages 1/2 and 2/2)
7006-139-1 (pages 1/2 and 2/2)
7006-139A-1 (pages 1/2 and 2/2)
7006-139B-1 (page 1/1)
7006-141-1 (page 1/1)
7006-141K-1 (page 1/1)
7006-141H-1 (page 1/1)
7006-141J-1 (pages 1/2 and 2/2)
7006-141A-1 (pages 1/2 and 2/2)
7006-141B-1 (pages 1/2 and 2/2)
7006-141C-1 (pages 1/2 and 2/2)
7006-141D-1 (page 1/1)
7006-141E-1 (page 1/1)
7006-141F-1 (pages 1/2 and 2/2)
7006-141G-1 (page 1/1)
7006-142-1 (page 1/1)
7006-142D-1 (page 1/1)
7006-142E-1 (page 1/1)
7006-142F-1 (page 1/1)
7006-142A-1 (page 1/1)
7006-142B-1 (page 1/1)
7006-142C-1 (page 1/1)
7006-142G-1 (page 1/1)
7006-142H-1 (page 1/1)
7006-142J-1 (page 1/1)
7006-138-1 (page 1/1)
7006-138A-1 (page 1/1)

AVANT-PROPOS

Le présent amendement a été établi par le sous-comité 34B: Culots et douilles, du comité d'études 34 de la CEI: Lampes et équipements associés.

Le texte de cet amendement est issu des documents suivants

FDIS	Rapport de vote
34B/1146/FDIS	34B/1163/RVD

Le rapport de vote indiqué dans le tableau ci-dessus donne toute information sur le vote ayant abouti à l'approbation de cet amendement.

Le comité a décidé que le contenu de cet amendement et de la publication de base ne sera pas modifié avant la date de maintenance indiquée sur le site web de la CEI sous "<http://webstore.iec.ch>" dans les données relatives à la publication recherchée. A cette date, la publication sera

- reconduite,
- supprimée,
- remplacée par une édition révisée, ou
- amendée.

FOREWORD

This amendment has been prepared by subcommittee 34B: Lamp caps and holders, of IEC technical committee 34: Lamps and related equipment.

The text of this amendment is based on the following documents:

FDIS	Report on voting
34B/1146/FDIS	34B/1163/RVD

The committee has decided that the contents of this amendment and the base publication will remain unchanged until the maintenance result date indicated on the IEC web site under "<http://webstore.iec.ch>" in the data related to the specific publication. At this date, the publication will be

- reconfirmed,
 - withdrawn,
 - replaced by a revised edition, or
 - amended.
-

SOMMAIRE

CONTENTS

CALIBRES – SOMMAIRE PAR DÉSIGNATION

GAUGES – CONTENTS BY DESIGNATION

	Feuilles		Sheet
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées BA20	7006-2-3	"Go" gauge for caps on finished lamps BA20	7006-2-3
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 «Entre» pour culots à deux broches G1.27, GX1.27, GY1.3, G2.54, GX2.54, GY2.5, G3.17 & GY3.2	7006-4-1	"Go" gauges for bi-pin caps G1.27, GX1.27, GY1.3, G2.54, GX2.54, GY2.5, G3.17 & GY3.2.....	7006-4-1
Calibres pour vérifier l'insertion des culots dans les douilles B15d, B22d & BY22d.....	7006-4A-2	Gauges for testing the insertion of caps in lampholders B15d, B22d & BY22d	7006-4A-2
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
Calibre «Entre» pour culot préfocus PX26	7006-5-2	"Go" gauge for prefocus cap PX26	7006-5-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour les languettes du culot préfocus PX26	7006-5A-1	"Go" and "Not Go" gauge for the tabs of prefocus cap PX26.....	7006-5A-1
Calibre «N'Entre Pas» pour la dimension Mmin du culot préfocus PX26	7006-5B-2	"Not Go" gauge for dimension Mmin of prefocus cap PX26.....	7006-5B-2
Calibre «Entre» pour douille PX26.....	7006-5C-1	"Go" gauge for lampholder PX26	7006-5C-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E11	7006-6-1	"Go" gauge for caps on finished lamps E11	7006-6-1
Calibre «A» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E11	7006-6A-1	Plug gauge "A" for testing contact-making in lampholders E11.....	7006-6A-1
Calibre «B» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E11	7006-6B-1	Plug gauge "B" for testing contact-making in lampholders E11.....	7006-6B-1
Calibre «Entre» pour culots EY10	7006-7-1	"Go" gauge for caps EY10	7006-7-1
Calibre «Entre» pour douilles EY10	7006-7A-1	"Go" gauge for lampholders EY10.....	7006-7A-1
Calibres «Entre» pour culots sur lampes terminées BAX9s & BAY9s	7006-9-1	"Go" gauges for caps on finished lamps BAX9s & BAY9s.....	7006-9-1
Calibres tampons pour douilles de lampes BAX9s & BAY9s.....	7006-9A-1	Plug gauges for lampholders BAX9s & BAY9s	7006-9A-1
Calibres pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles de lampes BAX9s & BAY9s	7006-9B-1	Gauges for testing contact-making in lampholders BAX9s & BAY9s	7006-9B-1
Calibres «N'Entre Pas» pour la vérification de la non-interchangeabilité des culots dans les douilles BAX9s & BAY9s.....	7006-9C-1	"Not Go" gauges for checking non-interchangeability of caps in lampholders BAX9s & BAY9s	7006-9C-1
Calibres «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées BA9, B15, B22 & BY22d.....	7006-10-8	"Not Go" gauges for caps on finished lamps BA9, B15, B22 & BY22d	7006-10-8
Calibres «Entre» pour culots sur lampes terminées BA9, B15, BA15 & B22	7006-11-8	"Go" gauges for caps on finished lamps BA9, B15, BA15 & B22.....	7006-11-8
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées BAY15	7006-11B-2	"Go" gauge for caps on finished lamps BAY15	7006-11B-2
Calibre «Entre» pour culot sur lampes terminées BAZ15d	7006-11C-1	"Go" gauge for cap on finished lamps BAZ15d	7006-11C-1
Calibre pour la dimension B des culots BAU15, BAW15 & BAZ15.....	7006-11D-2	Gauge for dimension B of caps BAU15, BAW15 & BAZ15	7006-11D-2
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées BA15s-3 (100°/130°).....	7006-11E-1	"Go" gauge for caps on finished lamps BA15s-3 (100°/130°).....	7006-11E-1
Calibre «Entre» pour culots BAW15	7006-11F-1	"Go" gauge for caps BAW15	7006-11F-1
Calibres tampon pour douilles BA21, B15 & B22	7006-12-8	Plug gauges for lampholders BA21, B15 & B22	7006-12-8
Calibres «Entre» supplémentaires pour les douilles B22d & BY22d	7006-12A-2	Supplementary "Go" gauges for lampholders B22d & BY22d	7006-12A-2
Calibre «N'Entre Pas»/Maintien pour douilles B22.....	7006-12B-2	"Not Go"/Retention gauge for lampholders B22	7006-12B-2
Calibre «Entre» supplémentaire pour douilles B15d	7006-12C-2	Supplementary "Go" gauge for lampholders B15d..	7006-12C-2
Calibre «N'Entre Pas»/Maintien pour douilles B15.....	7006-12D-2	"Not Go"/Retention gauge for lampholders B15	7006-12D-2
Calibres pour douilles BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15.....	7006-12E-3	Gauges for lampholders BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15.....	7006-12E-3

	Feuilles		Sheet
Calibres pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15.....	7006-12F-3	Gauges for testing contact-making in lampholders BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	7006-12F-3
Calibres pour les encoches des douilles B15d, B22d, B22d-3 & BY22d.....	7006-13-5	Gauges for slots in lampholders B15d, B22d, B22d-3 & BY22d	7006-13-5
Calibres pour la vérification de la tenue des culots BA15, BAU15, BAW15, BAY15 et BAZ15	7006-14-2	Gauges for testing retention of caps BA15, BAU15, BAW15, BAY15 and BAZ15	7006-14-2
Calibres pour la vérification de l'insertion des culots dans les douilles BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	7006-14A-3	Gauges for testing insertion of caps in lampholders BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	7006-14A-3
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
Calibre «Entre» pour dimension «P max» des culots sur lampes terminées BAY15	7006-14C-2	"Go" gauge for dimension "P max" of caps on finished lamps BAY15	7006-14C-2
Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B22d-3 (90°/135°).....	7006-15-7	Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B22d-3 (90°/135°)	7006-15-7
Calibres pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B22d & BY22d	7006-15A-2	Gauges for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B22d & BY22d	7006-15A-2
Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B15d	7006-15B-1	Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B15d	7006-15B-1
Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette BA21d-3(120°)	7006-15C-1	Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders BA21d-3(120°)	7006-15C-1
Calibre «Entre» pour culots BA21-3(120°) sur lampes terminées	7006-17-4	"Go" gauge for caps BA21-3(120°) on finished lamps	7006-17-4
Calibre «Entre» pour culot sur lampes terminées BY22d.....	7006-17A-1	"Go" gauge for cap on finished lamps BY22d.....	7006-17A-1
Calibre tampon pour douilles BY22d.....	7006-17B-1	Plug gauge for lampholders BY22d	7006-17B-1
Calibre tampon pour douilles BA20.....	7006-18-2	Plug gauge for lampholders BA20	7006-18-2
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles BA20	7006-18A-1	Gauge for testing contact-making in lampholders BA20.....	7006-18A-1
Calibre «Entre» pour culot B22d-3(90°/135°)/25x26 sur lampes terminées	7006-19-2	"Go" gauge for cap B22d-3(90°/135°)/25x26 on finished lamps	7006-19-2
Calibre «Entre» pour culot sur lampe terminée BAU15s	7006-19A-1	"Go" gauge for cap on finished lamp BAU15s	7006-19A-1
Calibre pour douille à baïonnette B22d-3 (90°/135°)	7006-20-4	Plug gauge for bayonet lampholder B22d-3 (90°/135°)	7006-20-4
Calibre pour la vérification de la protection contre la fêlure du col de l'ampoule et pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E27.....	7006-21-5	Gauge for testing protection against bulb-neck damage and for testing contact-making in lampholders E27	7006-21-5
Calibre pour la vérification de la réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion des lampes dans les douilles E27	7006-22A-4	Gauge for testing contact-making and protection against accidental contact during insertion of lamps in lampholders E27	7006-22A-4
Calibre pour la détection de contacts latéraux par des arêtes coupantes dans les douilles E27	7006-22B-1	Gauge for detecting side-contacts with cutting-edges in lampholders E27	7006-22B-1
Calibre I pour la vérification de la résilience du contact latéral dans les douilles E27	7006-22C-1	Gauge I for checking side-contact resiliency in lampholders E27	7006-22C-1
Calibre II pour la vérification de la résilience du contact latéral dans les douilles E27	7006-22D-1	Gauge II for checking side-contact resiliency in lampholders E27	7006-22D-1
Calibre pour la vérification de la protection contre la fêlure du col de l'ampoule et pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E40.....	7006-23-3	Gauge for testing protection against bulb-neck damage and for testing contact-making in lampholders E40	7006-23-3
Calibre pour douille pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels E40.....	7006-24-3	Plug gauge for lampholders for testing protection against accidental contact E40	7006-24-3
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E39.....	7006-24A-1	Gauge for finished lamps fitted with E39 caps for testing contact-making.....	7006-24A-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E39	7006-24B-1	"Go" gauge for caps on finished lamps E39	7006-24B-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E39	7006-24C-1	"Not Go" gauge for caps on finished lamps E39	7006-24C-1
Calibre pour la vérification de la protection contre la fêlure du col de l'ampoule et pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E39.....	7006-24D-1	Gauge for testing protection against bulb-neck damage and for testing contact-making in lampholders E39	7006-24D-1

	Feuilles		Sheet
Calibre «Entre» pour le taraudage des douilles E39.	7006-24E-1	"Go" gauge for screw thread of lampholders E39....	7006-24E-1
Calibre pour la vérification de la torsion maximale d'insertion dans des douilles avec dispositif de blocage E39.....	7006-24F-1	Gauge for testing maximum insertion torque in lampholders with shell-grip features E39	7006-24F-1
Calibre pour la vérification de la torsion minimale dans des douilles avec dispositif de blocage E39	7006-24G-1	Gauge for testing minimum torque in lampholders with shell-grip features E39.....	7006-24G-1
Calibres «Entre» pour les taraudages des douilles E10, E14 & E40	7006-25-7	"Go" gauges for screw threads of lampholders E10, E14 & E40	7006-25-7
Calibre «Entre» pour douilles E27	7006-25A-2	"Go" gauge for lampholders E27	7006-25A-2
Calibre «Entre» pour douilles E26	7006-25B-2	"Go" gauge for lampholders E26	7006-25B-2
Calibre «Entre» pour douilles E12	7006-25C-1	"Go" plug gauge for lampholders E12	7006-25C-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E5	7006-25D-1	"Go" gauge for caps on finished lamps E5	7006-25D-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E5	7006-25E-1	"Not Go" gauge for caps on finished lamps E5	7006-25E-1
Calibre «Entre» pour vérifier les taraudages des douilles E5	7006-25F-1	"Go" plug gauge for checking screw threads of lampholders E5	7006-25F-1
Calibre «N'Entre Pas» pour vérifier les taraudages des douilles E5	7006-25G-1	"Not Go" gauge for checking screw threads of lampholders E5	7006-25G-1
Calibre «Entre» pour douilles E17	7006-25H-1	"Go" gauge for lampholders E17	7006-25H-1
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E26	7006-25J-1	Gauge for testing contact-making in lampholders E26	7006-25J-1
Calibres «N'Entre Pas» pour les taraudages des douilles E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 & E40....	7006-26-4	"Not Go" gauges for screw threads of lampholders E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 & E40.....	7006-26-4
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles E26 & E26d....	7006-26A-2	"Not Go" gauge for lampholders E26 & E26d.....	7006-26A-2
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles E12.....	7006-26B-1	"Not Go" plug gauge for lampholders E12	7006-26B-1
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles E17.....	7006-26C-1	"Not Go" gauge for lampholders E17	7006-26C-1
Calibre pour la vérification de la réalité du contact pour lampes munies du culot E17	7006-26D-1	Gauge for testing contact-making of lamps fitted with caps E17	7006-26D-1
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E17	7006-26E-1	Gauge for testing contact-making in lampholders E17	7006-26E-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E40	7006-27-7	"Go" gauge for caps on finished lamps E40	7006-27-7
Calibre «Entre» pour culots E10	7006-27A-2	"Go" gauge for caps E10	7006-27A-2
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 «S1» des culots E27 sur lampes terminées.....	7006-27C-1	"Go" gauge for dimension "S1" of E27 caps on finished lamps.....	7006-27C-1
Calibre «Entre» pour culots E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d	7006-27D-3	"Go" gauge for caps E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d.....	7006-27D-3
Calibre «Entre» pour culots E14 sur lampes terminées	7006-27F-1	"Go" gauge for E14 caps on finished lamps	7006-27F-1
Calibre «Entre» pour dimension «S1» des culots E14 sur lampes terminées.....	7006-27G-1	"Go" gauge for dimension "S1" of E14 caps on finished lamps	7006-27G-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E12	7006-27H-1	"Go" gauge for caps on finished lamps E12	7006-27H-1
Calibre «Entre» additionnel pour culots sur lampes terminées E12.....	7006-27J-1	Additional "Go" gauge for caps on finished lamps E12	7006-27J-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E17.....	7006-27K-1	"Go" gauge for caps on finished lamps E17	7006-27K-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots EP10.....	7006-28-7	"Not Go" gauge for caps EP10	7006-28-7
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 «N'Entre Pas» pour culots E14 sur lampes terminées	7006-28B-1	"Not Go" gauge for E14 caps on finished lamps.....	7006-28B-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E12.....	7006-28C-1	"Not Go" gauge for caps on finished lamps E12	7006-28C-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E40.....	7006-28D-1	"Not Go" gauge for caps on finished lamps E40	7006-28D-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots E10 & EY10	7006-28E-1	"Not Go" gauge for caps E10 & EY10.....	7006-28E-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E17.....	7006-28F-1	"Not Go" gauge for caps on finished lamps E17	7006-28F-1

	Feuilles		Sheet
Calibre pour la vérification de la réalité du contact pour lampes munies des culots E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d (sans collerette)	7006-29-3	Gauge for testing contact-making of lamps fitted with caps E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d (non-skirted).....	7006-29-3
Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels E26d	7006-29A-2	Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact E26d	7006-29A-2
Calibre avec un diamètre de référence de 23 mm pour culots E26d	7006-29B-2	Gauge with reference diameter of 23 mm for caps E26d	7006-29B-2
Calibre avec un diamètre de référence de 13,2 mm pour culots E26d	7006-29C-2	Gauge with reference diameter of 13,2 mm for caps E26d	7006-29C-2
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 les douilles E26d.....	7006-29F-2	Gauges for testing the relative positions of the contacts in lampholders E26d.....	7006-29F-2
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E26d	7006-29G-3	Gauge for testing contact-making in lampholders E26d	7006-29G-3
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles avec chemise métallique doublée de papier E26d	7006-29H-3	Gauge for testing contact-making in metal-shell paper-lined lampholders E26d	7006-29H-3
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, E26/50x39, E26/51x39 & E26d	7006-29L-4	"Not Go" gauge for caps E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d	7006-29L-4
Calibre pour la vérification de la réalité du contact non-souhaitée dans les douilles E26d	7006-29M-1	Gauge for testing unacceptable contact-making in lampholders E26d	7006-29M-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 lampholders E14 with candle shaped shaft for candle lamps for testing contact-making	7006-30A-1
Calibre pour la vérification de la réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion des lampes dans les douilles E14	7006-31-4	Gauge for testing contact-making and protection against accidental contact during insertion of lamps in lampholders E14	7006-31-4
Calibre pour vérifier la réalité du contact des culots E12 sur lampes terminées.....	7006-32-1	Gauge for finished lamps fitted with E12 caps for testing contact-making.....	7006-32-1
Calibre pour douille pour la vérification de la réalité du contact E12	7006-32A-1	Plug gauge for lampholders for testing contact-making E12	7006-32A-1
Calibres «Entre» pour culots 2G13	7006-33-2	«Go» gauges for caps 2G13.....	7006-33-2
Calibres pour le contrôle d'insertion et de la réalité du contact dans les douilles 2G13	7006-33A-2	Gauges for testing insertion and contact-making in lampholders 2G13.....	7006-33A-2
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 douilles PX43	7006-34-1	"Go" gauge for lampholders PX43.....	7006-34-1
Calibre «Entre» pour culots préfocus sur lampes terminées PX43t	7006-34A-1	Go" gauge for prefocus caps on finished lamps PX43t.....	7006-34A-1
Calibre «Entre» pour culot préfocus PX13.5s sur lampes terminées	7006-35-1	"Go" gauge for prefocus cap PX13.5s on finished lamps	7006-35-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culot préfocus PX13.5s sur lampes terminées	7006-35A-1	"Not Go" gauge for prefocus cap PX13.5s on finished lamps	7006-35A-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culot préfocus PX13.5s sur lampes terminées	7006-35B-1	"Not Go" gauge for prefocus cap PX13.5s on finished lamps	7006-35B-1
Calibre «Entre» pour douilles PX13.5s.....	7006-35C-1	"Go" gauge for lampholders PX13.5s	7006-35C-1
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles PX13.5s	7006-35D-1	"Not Go" gauge for lampholders PX13.5s	7006-35D-1
Calibre d'orientation pour douilles PX13.5s	7006-35E-1	Rotation gauge for lampholders PX13.5s	7006-35E-1
Calibre «Entre» pour douilles P26s.....	7006-36-1	"Go" gauge for lampholders P26s	7006-36-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées P26s	7006-36A-1	"Go" gauge for caps on finished lamps P26s	7006-36A-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E10	7006-37-1	"Go" gauge for caps on finished lamps E10	7006-37-1
Calibre «Entre» pour douilles préfocus EP10	7006-37A-1	"Go" gauge for prefocus lampholders EP10	7006-37A-1

	Feuilles		Sheet
Calibre «Entre» pour vérifier les culots préfocus P43t.....	7006-39-1	"Go" gauge for checking prefocus caps P43ts.....	7006-39-1
Calibre «N'Entre Pas» pour vérifier la dimension Mmin des culots préfocus P43t & PX43t.....	7006-39A-3	"Not Go" gauge for checking dimension Mmin of prefocus caps P43t & PX43t.....	7006-39A-3
Calibre pour vérifier la dimension Ymax des culots préfocus P43t, PX43t, PY43d et PZ43t.....	7006-39B-2	Gauge for checking dimension Ymax of prefocus caps P43t, PX43t, PY43d and PZ43t.....	7006-39B-2
Calibre «Entre» pour douilles P43.....	7006-39C-1	"Go" gauge for lampholders P43.....	7006-39C-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 sur lampes terminées Fa6.....	7006-41-2	"Go" and "Not Go" gauge for single-pin cap on finished lamps Fa6.....	7006-41-2
Calibres «Entre»/Réalité du contact pour douilles Fa6.....	7006-41A-2	"Go"/Contact-making gauges for lampholders Fa6.....	7006-41A-2
Calibre «Entre» pour culot sur lampe terminée P28s.....	7006-42-1	"Go" gauge for cap on finished lamps P28s.....	7006-42-1
Calibre «Entre» pour douille P28s.....	7006-42A-2	"Go" gauge for lampholder P28s.....	7006-42A-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots préfocus P40s sur lampes terminées.....	7006-43-2	"Go" and "Not Go" gauge for prefocus caps P40s on finished lamps.....	7006-43-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot non assemblé à deux broches (Ne pas utiliser sur lampes terminées) G13.....	7006-44-4	"Go" and "Not Go" gauge for unmounted bi-pin cap (Not for use on finished lamps) G13.....	7006-44-4
Calibre «Entre» pour culot à deux broches sur lampes terminées G13.....	7006-45-4	"Go" gauge for bi-pin cap on finished lamps G13.....	7006-45-4
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot non assemblé à deux broches (Ne pas utiliser sur lampes terminées) G5.....	7006-46-3	"Go" and "Not Go" gauge for unmounted bi-pin cap (Not for use on finished lamps) G5.....	7006-46-3
Calibre «Entre» pour culot à deux broches sur lampes terminées G5.....	7006-46A-3	"Go" gauge for bi-pin cap on finished lamps G5.....	7006-46A-3
Calibre pour douilles pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels G5.....	7006-47A-2	Plug gauge for lampholders for testing protection against accidental contact G5.....	7006-47A-2
Calibres doubles pour un ensemble de deux douilles pour la vérification de la réalité du contact G5.....	7006-47B-4	Double-ended gauges for a combined pair of lampholders for testing contact-making G5.....	7006-47B-4
Calibres doubles «Entre» pour un ensemble de deux douilles G5.....	7006-47C-3	Double-ended "Go" gauges for a combined pair of lampholders G5.....	7006-47C-3
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 «Entre» pour douilles P14.5s.....	7006-49A-1	"Go" gauge for lampholders P14.5s.....	7006-49A-1
Calibre «N'Entre Pas» pour dimension A1 max. dans douilles P14.5s.....	7006-49B-1	"Not Go" gauge for dimension A1 max. of lampholders P14.5s.....	7006-49B-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 culots sur lampes terminées pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels E27/51x39.....	7006-51-2	Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact E27/51x39.....	7006-51-2
Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion E27.....	7006-51A-2	Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact during insertion E27.....	7006-51A-2
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

	Feuilles		Sheet
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
Calibre «Entre» pour douille R17d.....	7006-57A-1	"Go" gauge for R17d lampholders.....	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 la vérification des forces maximales d'insertion et d'extraction des douilles Fa8.....	7006-58-1	"Go" gauge for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force of lampholders Fa8.....	7006-58-1
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 GY17q-7 sur lampes terminées.....	7006-58B-3	"Go" gauge for cap GY17q-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 la vérification de la force minimale d'extraction et du contact dans les douilles Fa8.....	7006-58G-1	Gauge for checking minimum withdrawal force and contact-making of lampholders Fa8.....	7006-58G-1
Calibre pour douille Fa4.....	7006-59-1	Plug gauge for lampholder Fa4.....	7006-59-1
Calibre pour la vérification de la force minimale de contact dans les connecteurs pour socles de lampe à deux broches GZ6.35 & GZ4.....	7006-59A-2	Gauge for checking minimum contact force in connectors for bi-pin lamp bases GZ6.35 & GZ4.....	7006-59A-2
Calibre «Entre» pour socles de lampe à deux broches GZ6.35.....	7006-59B-1	"Go" gauge for bi-pin bases GZ6.35.....	7006-59B-1
Calibre «Entre» pour connecteur GZ6.35.....	7006-59C-2	"Go" gauge for connector GZ6.35.....	7006-59C-2
Calibre pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles GY6.35....	7006-59D-2	Gauge for checking minimum retention force of contact in lampholders GY6.35.....	7006-59D-2
Calibres doubles pour un ensemble de deux douilles pour la vérification de la réalité du contact G13.....	7006-60B-4	Double-ended gauges for a combined pair of lampholders for testing contact-making G13.....	7006-60B-4
Calibres doubles «Entre» pour un ensemble de deux douilles G13.....	7006-60C-3	Double-ended "Go" gauges for a combined pair of lampholders G13.....	7006-60C-3
Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles G6.35, GX6.35, GY6.35 et GZ6.35.....	7006-61-5	"Go" and "Not Go" gauges for bases G6.35, GX6.35, GY6.35 and GZ6.35.....	7006-61-5
Calibres «Entre» pour socles G6.35, GX6.35 & GY6.35.....	7006-61A-3	"Go" gauges for bases G6.35, GX6.35 & GY6.35.....	7006-61A-3
Calibres «Entre» pour douilles G6.35, GX6.35 & GY6.35.....	7006-61B-4	"Go" gauges for lampholders G6.35, GX6.35 & GY6.35.....	7006-61B-4
Calibre pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles G6.35 & GX6.35.....	7006-61C-4	Gauge for checking minimum retention force of contacts in lampholders G6.35 & GX6.35.....	7006-61C-4
Calibres «Entre» pour combinaisons de deux douilles R7s.....	7006-62-4	"Go" gauges for combined pairs of lampholders R7s.....	7006-62-4
Calibres «Entre» pour combinaisons de deux douilles RX7s.....	7006-62A-2	"Go" gauges for a combined pairs of lampholders RX7s.....	7006-62A-2
Calibres pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels dans des combinaisons de deux douilles R7s.....	7006-62B-1	Gauges for testing protection against electric shock in combined pairs of lampholders R7s.....	7006-62B-1
Calibres pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels dans des combinaisons de deux douilles RX7s.....	7006-62C-1	Gauges for testing protection against electric shock in combined pairs of lampholders RX7s.....	7006-62C-1
Calibre pour la vérification de la hauteur des ergots (dim. Tmin.) des culots P14.5s sur lampes terminées.....	7006-64-1	Gauge for checking height of pins (dim. Tmin.) of caps P14.5s on finished lamps.....	7006-64-1
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
Calibre «Entre» combiné pour culots PK22s sur lampes terminées.....	7006-66-2	Combined "Go" gauge for caps PK22s on finished lamps.....	7006-66-2

	Feuilles		Sheet
Calibre «Entre» pour douilles PK22s.....	7006-66A-1	"Go" gauge for lampholders PK22s	7006-66A-1
Calibre «Entre» pour socles de lampe à deux broches GZ4.....	7006-67-1	"Go" gauge for bi-pin lamp bases GZ4	7006-67-1
Calibre «Entre» pour connecteur GZ4	7006-67A-2	"Go" gauge for connector GZ4.....	7006-67A-2
Calibre «Entre» pour culots non assemblés (Ne pas utiliser sur des lampes terminées) GR8.....	7006-68-2	"Go" gauge for unmounted caps (Not for use on finished lamps) GR8	7006-68-2
Calibre pour culots pour la vérification de l'entrée des douilles maximales et de l'écartement et la longueur des broches GR8	7006-68A-2	Gauge for caps to ensure entry of maximum lampholders and to check pin-spacing and length GR8	7006-68A-2
Calibres «A» et «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GR8	7006-68C-1	Gauges "A" and "B" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GR8.....	7006-68C-1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de rétention dans les douilles GR8	7006-68D-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders GR8.....	7006-68D-1
Calibre «Entre» pour la vérification des broches des culots sur lampes terminées GR8 & GR10q	7006-68E-1	"Go" gauge for checking the pins of caps on finished lamps GR8 & GR10q	7006-68E-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour la vérification des broches des culots (Ne pas utiliser sur lampes terminées) GR8 & GR10q	7006-68F-1	"Go" and "Not Go" gauge for checking the pins of caps (Not for use on finished lamps) GR8 & GR10q	7006-68F-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots à deux broches sur lampes terminées G23	7006-69-2	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin cap on finished lamps G23	7006-69-2
Calibre «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles G23	7006-69A-1	Plug gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders G23	7006-69A-1
Calibre «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles G23 & GX23	7006-69B-2	Plug gauge "B" for checking maximum insertion force in lampholders G23 & GX23	7006-69B-2
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles G23	7006-69C-1	Plug gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders G23	7006-69C-1
Calibre à broche simple «D» pour la vérification de la force maximale d'extraction dans les douilles 2G(X)7, 2G10, 2G11, G(X)23, G(X)(Y)24, G(X)(Y)32	7006-69D-5	Single-pin gauge "D" for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders 2G(X)7, 2G10, 2G11, G(X)23, G(X)(Y)24, G(X)(Y)32	7006-69D-5
Calibre à broche simple «E» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2G(X)7, 2G10, 2G11, G(X)23, G(X)(Y)24, G(X)(Y)32	7006-69E-3	Single-pin gauge "E" for checking minimum retention force of contacts in lampholders 2G(X)7, 2G10, 2G11, G(X)23, G(X)(Y)24, G(X)(Y)32	7006-69E-3
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 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 du 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
Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles de lampe à deux broches G4.....	7006-72-1	"Go" and "Not Go" gauges for bi-pin lamp bases G4.....	7006-72-1
Calibre «Entre» pour douilles G4.....	7006-72A-3	"Go" gauge for lampholders G4	7006-72A-3
Calibre pour vérification de la force minimale de retenue dans les douilles G4	7006-72B-2	Gauge for checking minimum retention force in lampholders G4.....	7006-72B-2
Calibre pour culot de lampe à deux broches G5.3 sur lampes terminées	7006-73-1	Gauge for bi-pin cap G5.3 on finished lamps	7006-73-1
Calibre «Entre» pour douilles G5.3.....	7006-73A-1	"Go" gauge for lampholders G5.3	7006-73A-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socle à deux broches GX5.3	7006-73B-2	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin base GX5.3	7006-73B-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socle à deux broches GY5.3	7006-73C-2	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin base GY5.3.....	7006-73C-2
Calibre «Entre» pour douilles GX5.3.....	7006-73D-3	"Go" gauge for lampholders GX5.3	7006-73D-3

	Feuilles		Sheet
Calibre «Entre» pour douilles GY5.3.....	7006-73E-3	"Go" gauge for lampholders GY5.3	7006-73E-3
Calibre pour la vérification de la force maximale d'extraction des contacts dans les douilles GX5.3	7006-73F-2	Gauge for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders GX5.3	7006-73F-2
Calibre à broche simple pour la vérification de la réalité de contact dans les douilles GX5.3 & GU5.3	7006-73G-2	Single-pin gauge for checking contact-making in lampholders GX5.3 & GU5.3.....	7006-73G-2
Calibre pour la vérification de la force maximale d'extraction des contacts dans les douilles GY5.3	7006-73H-2	Gauge for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders GY5.3	7006-73H-2
Calibre à broche simple pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles GY5.3	7006-73J-1	Single-pin gauge for checking minimum retention force of contacts in lampholders GY5.3	7006-73J-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 (1er des deux calibres).....	7006-76B-1	"Go" gauge for lampholders G38 (1st of two gauges)	7006-76B-1
Calibre «Entre» pour douilles G38 (2e 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 culots non assemblés (Ne pas utiliser sur lampes terminées) GR10q.....	7006-77-2	"Go" gauge for unmounted caps (Not for use on finished lamps) GR10q	7006-77-2
Calibre pour culots pour la vérification de l'entrée des douilles maximales et de l'écartement et la longueur des broches GR10q	7006-77A-2	Gauge for caps to ensure entry of maximum lampholders and to check pin-spacing and length GR10q	7006-77A-2
Calibres «A» et «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GR10q	7006-77B-1	Gauges "A" and "B" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GR10q	7006-77B-1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GR10q	7006-77C-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders GR10q	7006-77C-1
Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots G24, GX24 & GY24.....	7006-78-4	"Go" and "Not Go" gauges for caps G24, GX24 & GY24	7006-78-4
Calibres «A» pour douilles G24, GX24 & GY24.....	7006-78A-5	Gauges "A" for lampholders G24, GX24 & GY24..	7006-78A-5
Calibres «B» pour douilles G24, GX24 & GY24.....	7006-78B-5	Gauges "B" for lampholders G24, GX24 & GY24..	7006-78B-5
Calibres «C» pour douilles G24, GX24 & GY24.....	7006-78C-5	Gauges "C" for lampholders G24, GX24 & GY24..	7006-78C-5
Calibres «N'Entre Pas» «F» pour la vérification de la non-interchangeabilité des culots dans les douilles G24, GX24 & GY24.....	7006-78F-6	"Not Go" gauges "F" for checking non-interchangeability of caps in lampholders G24, GX24 & GY24.....	7006-78F-6
Calibres «Entre» «G» pour la vérification des détrompeurs dans les douilles G24, GX24 & GY24.....	7006-78G-5	"Go" gauges "G" for checking key slots in lampholders G24, GX24 & GY24.....	7006-78G-5
Calibre «Entre» pour culots G10q, GX10q, GY10q & GZ10q	7006-79-2	"Go" gauge for caps G10q, GX10q, GY10q & GZ10q	7006-79-2
Calibres «Entre» pour les contacts des douilles G10q, GX10q, GY10q & GZ10q	7006-79A-2	"Go" gauges for the contacts of lampholders G10q, GX10q, GY10q & GZ10q	7006-79A-2
Calibre de vérification du contact pour douilles G10q, GX10q & GY10q	7006-79B-1	Contact-making gauge for lampholders G10q, GX10q & GY10q.....	7006-79B-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées G12	7006-80-1	"Go" and "Not Go" gauge for caps on finished lamps G12	7006-80-1
Calibre «A» pour la vérification des douilles G12 ...	7006-80A-2	Gauge "A" for checking lampholders G12.....	7006-80A-2
Calibre «B» pour la vérification des douilles G12....	7006-80B-2	Gauge "B" for checking lampholders G12.....	7006-80B-2
Calibre «C» pour la vérification des douilles G12....	7006-80C-2	Gauge "C" for checking lampholders G12.....	7006-80C-2
Calibre «D» pour douilles G12, PG12 & PGX12.....	7006-80D-4	Gauge "D" for lampholders G12, PG12 & PGX12..	7006-80D-4
Calibre «E» pour douilles G12, PG12 & PGX12	7006-80E-4	Gauge "E" for lampholders G12, PG12 & PGX12 ..	7006-80E-4
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées PG12 & PGX12.....	7006-81-3	"Go" and "Not Go" gauge for caps on finished lamps PG12 & PGX12	7006-81-3
Calibres «A» pour la vérification des douilles PG12 & PGX12.....	7006-81A-3	Plug gauges "A" for checking lampholders PG12 & PGX12	7006-81A-3

	Feuilles		Sheet
Calibres «B» pour la vérification des douilles PG12 & PGX12.....	7006-81B-3	Plug gauges "B" for checking lampholders PG12 & PGX12	7006-81B-3
Calibres «C» pour la vérification des douilles PG12 & PGX12.....	7006-81C-3	Plug gauges "C" for checking lampholders PG12 & PGX12	7006-81C-3
Calibres «F» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles PG12 & PGX12	7006-81F-3	Plug gauges "F" for checking contact-making in lampholders PG12 & PGX12	7006-81F-3
Calibres «G» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles PG12 & PGX12	7006-81G-3	Plug gauges "G" for checking contact-making in lampholders PG12 & PGX12	7006-81G-3
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées 2G11	7006-82-1	"Go" gauge for caps on finished lamps 2G11	7006-82-1
Calibre «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles 2G11	7006-82A-1	Gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders 2G11	7006-82A-1
Calibre «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles 2G11	7006-82B-1	Plug gauge "B" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders 2G11	7006-82B-1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2G11	7006-82C-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders 2G11	7006-82C-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées GX10q.....	7006-84-2	"Go" gauge for caps on finished lamps GX10q.....	7006-84-2
Calibre «A», «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées GX10q.....	7006-84A-1	"Not Go" gauge "A" for caps on finished lamps GX10q	7006-84A-1
Calibre «B», «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées GX 10q.....	7006-84B-1	"Not Go" gauge "B" for caps on finished lamps GX 10q	7006-84B-1
Calibres «Entre» pour douilles GX10q.....	7006-84C-2	"Go" gauges for lampholders GXY10q.....	7006-84C-2
Calibre «B» pour la vérification de la force minimale de contact dans les douilles GX10q, type A, et de la force minimale de retenue dans les douilles de type B	7006-84D-1	Plug gauge "B" for checking minimum contact force in lampholders GX10q, type A, and minimum retention force in lampholders type B	7006-84D-1
Calibres «Entre» pour les détrompeurs des culots sur lampes terminées GX10q	7006-84E-1	"Go" gauges for the keys of caps on finished lamps GX10q	7006-84E-1
Calibres «N'Entre pas» pour culots sur lampes terminées GX10q	7006-84F-1	"Not go" gauges for caps on finished lamps GX10q.....	7006-84F-1
Calibres «N'Entre Pas» pour douilles GX10q.....	7006-84G-1	"Not go" gauges for lampholders GX10q	7006-84G-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées GY10q.....	7006-85-2	"Go" gauge for caps on finished lamps GY10q.....	7006-85-2
Calibre «A», «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées GY10q.....	7006-85A-1	"Not Go" gauge "A" for caps on finished lamps GY10q	7006-85A-1
Calibres «Entre» pour douilles GY10q.....	7006-85B-2	"Go" gauges for lampholders GY10q.....	7006-85B-2
Calibre «B» pour la vérification de la force minimale de contact dans la douille GY10q	7006-85C-1	Plug gauge "B" for checking minimum contact force in lampholder GY10q.....	7006-85C-1
Calibres «Entre» pour les détrompeurs des culots sur lampes terminées GY10q	7006-85D-1	"Go" gauges for the keys of caps on finished lamps GY10q.....	7006-85D-1
Calibres «N'Entre pas» pour culots sur lampes terminées GY10q.....	7006-85E-1	"Not go" gauges for caps on finished lamps GY10q.....	7006-85E-1
Calibres «N'Entre Pas» pour douilles GY10q.....	7006-85F-1	"Not go" gauges for lampholders GY10q	7006-85F-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot à deux broches sur lampes terminées GX23	7006-86-1	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin cap on finished lamps GX23	7006-86-1
Calibre «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GX23	7006-86A-1	Plug gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GX23	7006-86A-1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GX23	7006-86B-1	Plug gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders GX23	7006-86B-1
Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées G32, GX32 & GY32	7006-87-2	"Go" and "Not Go" gauges for caps on finished lamps G32, GX32 & GY32	7006-87-2
Calibres «A1 » pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles G32 & GY32	7006-87A-2	Plug gauges "A1 " for checking maximum insertion force and maximal withdrawal force in lampholders G32 & GY32.....	7006-87A-2
Calibres «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles G32, GX32 & GY32	7006-87B-2	Plug gauges "B" for checking maximum insertion force in lampholders G32, GX32 & GY32	7006-87B-2
Calibres «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles G32, GX32 & GY32	7006-87C-2	Plug gauges "C" for checking minimum retention force in lampholders G32, GX32 & GY32	7006-87C-2
Calibres «N'Entre Pas» «F» pour la vérification de la non-interchangeabilité des culots dans les douilles G32, GX32 & GY32.....	7006-87D-2	"Not Go" gauges "F" for checking non-interchangeability of caps in lampholders G32, GX32 & GY32.....	7006-87D-2

	Feuilles		Sheet
Calibres «Entre» «G» pour la vérification des détrompeurs dans les douilles G32, GX32 & GY32.	7006-87E-2	"Go" gauges "G" for checking key slots in lampholders G32, GX32 & GY32	7006-87E-2
Calibre «A2 » pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GX32	7006-87F-2	Plug gauge "A2 " for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GX32	7006-87F-2
Calibre «Entre» pour culot préfocus sur lampes terminées PY43d	7006-88-1	"Go" gauge for prefocus cap on finished lamps PY43d.....	7006-88-1
Calibre «N'Entre Pas» pour la dimension M minimum des culots préfocus PY43d et PZ43t sur lampes terminées	7006-88A-1	"Not Go" gauge for dimension M minimum of prefocus caps PY43d and PZ43t on finished lamps	7006-88A-1
Calibre «Entre» pour douilles PY43d	7006-88B-1	"Go" gauge for lampholders PY43d.....	7006-88B-1
Calibre «Entre» pour culot préfocus sur lampes terminées PZ43t.....	7006-89-1	"Go" gauge for prefocus cap on finished lamps PZ43t	7006-89-1
Calibre «Entre» pour douilles PZ43t.....	7006-89A-1	"Go" gauge for lampholders PZ43t	7006-89A-1
Calibre «Entre» pour douilles W10.6x8.5d pour lampes flash	7006-90A-2	"Go" gauge for lampholder W10.6x8.5d for photo-flash lamps.....	7006-90A-2
Calibre de la force de contact maximale dans la douille W10.6x8.5d pour lampes flash	7006-90B-2	Gauge for maximum contact force in lampholders W10.6x8.5d for photo-flash lamps	7006-90B-2
Calibre de la force de contact minimale dans la douille W10.6x8.5d pour lampes flash	7006-90C-2	Gauge for minimum contact force in lampholder W10.6x8.5d for photo-flash lamps	7006-90C-2
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact dans la douille W10.6x8.5d pour lampes flash	7006-90D-2	Plug gauge for testing contact-making in lampholders W10.6x8.5d for photo-flash lamps	7006-90D-2
Calibre «Entre» pour douilles W2.1x9.5d.....	7006-91-1	"Go" gauge for lampholders W2.1x9.5d	7006-91-1
Calibre «N'Entre Pas» pour socle de lampe W2.1x9.5d	7006-91B-1	"Not Go" gauge for base W2.1x9.5d.....	7006-91B-1
Calibres d'insertion et de retenue pour douilles W2.1x9.5d	7006-91C-1	Insertion and retention gauges for lampholders W2.1x9.5d.....	7006-91C-1
Calibres pour douille W2x4.6d	7006-94-1	Gauges for lampholder W2x4.6d	7006-94-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour les connecteurs G16t et G16d sur lampes terminées	7006-95-3	"Go" and "Not Go" gauge for terminations G16t and G16d on finished lamps	7006-95-3
Calibre «Entre» pour culots P45t	7006-95A-2	"Go" gauge for caps P45t	7006-95A-2
Calibre «N'Entre Pas» pour culots P45t	7006-95B-2	"Not Go" gauge for caps P45t	7006-95B-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour le bossage d'orientation des culots P45t.....	7006-95D-2	"Go" and "Not Go" gauge for the locating notch of caps P45t.....	7006-95D-2
Calibre pour le bossage d'orientation des culots P45t	7006-95E-2	Gauge for the locating notch of caps P45t	7006-95E-2
Calibre pour la dimension Ymax des culots P45t.....	7006-95F-2	Gauge for dimension Ymax of caps P45t.....	7006-95F-2
Calibre pour la dimension Rmin. des culots P45t.....	7006-95G-2	Gauge for dimension Rmin. of caps P45t.....	7006-95G-2
Calibre «Entre» pour douilles P45t.....	7006-95H-2	"Go" gauge for lampholders P45t.....	7006-95H-2
Calibre «Entre» pour la coupe transversale du socle de lampe W3.3x10.4d.....	7006-96-1	"Go" gauge for horizontal section of lamp base W3.3x10.4d	7006-96-1
Calibre «Entre» pour la coupe longitudinale du socle de lampe W3.3x10.4d.....	7006-96A-1	"Go" gauge for vertical section of lamp base W3.3x10.4d	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 culots sur lampes terminées X511	7006-99-2	"Go" gauge for caps on finished lamps X511	7006-99-2
Calibre «Entre» pour douilles X511.....	7006-99A-1	"Go" gauge for lampholders X511	7006-99A-1
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles X511	7006-99B-1	"Not Go" gauge for lampholders X511	7006-99B-1
Calibres «Entre» pour culots sur lampes terminées GRX10q.....	7006-101-1	"Go" gauges for caps on finished lamps GRX10q.....	7006-101-1
Calibres «N'Entre Pas» pour les détrompeurs des culots sur lampes terminées GRX10q.....	7006-101A-1	"Not Go" gauges for the keys of caps on finished lamps GRX10q	7006-101A-1
Calibres «A» et «B» «N'Entre Pas» sur lampes terminées GRX10q	7006-101B-1	"Not Go" gauges "A" and "B" for caps on finished lamps GRX10q	7006-101B-1
Calibre «Entre» pour douilles GRX10q.....	7006-101C-1	"Go" gauge for lampholders GRX10q.....	7006-101C-1
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles GRX10q.....	7006-101D-1	"Not Go" gauge for lampholders GRX10q.....	7006-101D-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées 2G7 & 2GX7	7006-102-1	"Go" and "Not Go" gauge for caps on finished lamps 2G7 & 2GX7	7006-102-1
Calibre «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles 2G7	7006-102A-1	Gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders 2G7	7006-102A-1

	Feuilles		Sheet
Calibre «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles 2G7 & 2GX7	7006-102B-1	Gauge "B" for checking maximum insertion force in lampholders 2G7 & 2GX7	7006-102B-1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2G7	7006-102C-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders 2G7	7006-102C-1
Calibre «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles 2GX7	7006-103-1	Gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders 2GX7	7006-103-1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2GX7	7006-103A-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders 2GX7	7006-103A-1
Calibres «Entre» pour la vérification des socles W2.5x16	7006-104-1	"Go" gauges for checking bases W2.5x16	7006-104-1
Calibres «Entre» pour la vérification des douilles W2.5x16	7006-104A-1	"Go" gauges for checking lampholders W2.5x16	7006-104A-1
Calibre «Entre» pour socles WX2.5x16	7006-104B-1	"Go" gauge for bases WX2.5x16	7006-104B-1
Calibre «Entre» pour douilles WX2.5x16	7006-104C-1	"Go" gauge for lampholders WX2.5x16	7006-104C-1
Calibre «Entre» pour socles WY2.5x16	7006-104D-1	"Go" gauge for bases WY2.5x16	7006-104D-1
Calibre «Entre» pour douilles WY2.5x16	7006-104E-1	"Go" gauge for lampholders WY2.5x16	7006-104E-1
Calibre «Entre» pour socles WZ2.5x16	7006-104F-1	"Go" gauge for bases WZ2.5x16	7006-104F-1
Calibre «Entre» pour douilles WZ2.5x16	7006-104G-1	"Go" gauge for lampholders WZ2.5x16	7006-104G-1
Calibres «Entre» pour socles WU2.5x16	7006-104H-1	"Go" gauges for bases WU2.5x16	7006-104H-1
Calibres «Entre» pour douilles WU2.5x16	7006-104J-1	"Go" gauges for lampholders WU2.5x16	7006-104J-1
Calibre «Entre» pour socles W3x16d & WX3x16d	7006-105-2	"Go" gauge for bases W3x16d & WX3x16d	7006-105-2
Calibre «N'Entre Pas» pour socles W3x16d, WX3x16d, W3x16q & WX3x16q	7006-105A-2	"Not go" gauge for bases W3x16d, WX3x16d, W3x16q & WX3x16q	7006-105A-2
Calibres d'insertion, de retenue et de non-interchangeabilité pour douilles W3x16d & WX3x16d	7006-105B-2	Insertion, retention and non-interchangeability gauges for lampholders W3x16d & WX3x16d	7006-105B-2
Calibres «Entre» pour socles W3x16q & WX3x16q	7006-106-2	"Go" gauges for bases W3x16q & WX3x16q	7006-106-2
Calibres d'insertion, de retenue et de non-interchangeabilité pour douilles W3x16q & WX3x16q	7006-106A-2	Insertion, retention and non-interchangeability gauges for lampholders W3x16q & WX3x16q	7006-106A-2
Calibre «Entre» «A» pour culots PG13 & PGJ13	7006-107-3	"Go" gauge "A" for caps PG13 & PGJ13	7006-107-3
Calibre «Entre» pour connecteurs PG13 & PGJ13	7006-107A-2	"Go" gauge for connectors PG13 & PGJ13	7006-107A-2
Calibre «Entre» «B» pour culots PG13 & PGJ13	7006-107B-1	"Go" gauge "B" for caps PG13 & PGJ13	7006-107B-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots PG13 & PGJ13	7006-107C-1	"Go" and "Not Go" gauge for caps PG13 & PGJ13	7006-107C-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles à deux broches GU4	7006-108-2	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin bases GU4	7006-108-2
Calibres pour la vérification des forces maximales d'insertion et d'extraction dans les douilles GU4	7006-108A-2	Gauges for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GU4	7006-108A-2
Calibres pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GU4	7006-108B-1	Gauges for checking the minimum retention force in lampholders GU4	7006-108B-1
Calibre «Entre» pour douilles GU4	7006-108C-2	"Go" gauge for lampholders GU4	7006-108C-2
Calibre à broche simple pour la vérification de la réalité de contact dans les douilles GZ4 & GU4	7006-108D-1	Single-pin gauge for checking contact-making in lampholders GZ4 & GU4	7006-108D-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles à deux broches GU5.3	7006-109-1	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin bases GU5.3	7006-109-1
Calibres pour la vérification des forces maximales d'insertion et d'extraction dans les douilles GU5.3	7006-109A-1	Gauges for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GU5.3	7006-109A-1
Calibres pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GU5.3	7006-109B-1	Gauges for checking the minimum retention force in lampholders GU5.3	7006-109B-1
Calibre «Entre» pour douilles GU5.3	7006-109C-2	"Go" gauge for lampholders GU5.3	7006-109C-2
Calibre «Entre» pour culots PGJ19-1, PGJ19-2 & PGJ19-3	7006-110-1	"Go" gauge for caps PGJ19-1, PGJ19-2 & PGJ19-3	7006-110-1
Calibre «Entre» pour culots PGJ19-4 & PGJ19-5	7006-110A-1	"Go" gauge for caps PGJ19-4 & PGJ19-5	7006-110A-1
Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour la vérification des détrompeurs des culots PGJ19	7006-110B-1	"Go" and "Not Go" gauges for checking keys of caps PGJ19	7006-110B-1
Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour la vérification des détrompeurs des douilles PGJ19	7006-110C-1	"Go" and "Not Go" gauges for checking keys of lampholders PGJ19	7006-110C-1
Calibre «A» pour douilles S14s	7006-112A-1	Gauge "A" for lampholders S14s	7006-112A-1
Calibre «B» pour douilles S14s	7006-112B-1	Gauge "B" for lampholders S14s	7006-112B-1
Calibre «C» pour douilles S14s	7006-112C-1	Gauge "C" for lampholders S14s	7006-112C-1
Calibre «A» pour douilles S14d	7006-112D-1	Gauge "A" for lampholders S14d	7006-112D-1
Calibres «B1» et «B2» pour douilles S14d	7006-112E-1	Gauges "B1" and "B2" for lampholders S14d	7006-112E-1

	Feuilles		Sheet
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles GU7..	7006-113-2	"Go" and "Not Go" gauge for bases GU7	7006-113-2
Calibre pour la vérification des torsions maximales d'insertion et d'extraction de douilles GU7	7006-113A-3	Gauge for checking the maximum insertion and withdrawal torques in lampholders GU7.....	7006-113A-3
Calibre pour la vérification de la torsion minimale d'extraction des douilles GU7.....	7006-113B-1	Gauge for checking the minimum withdrawal torque in lampholders GU7.....	7006-113B-1
Calibres pour la vérification de l'alignement des culots pour lampes terminées Fc2	7006-114-1	Gauge for checking alignment of caps on finished lamps Fc2	7006-114-1
Calibre «Entre» pour un ensemble de deux douilles Fc2	7006-114A-1	"Go" gauge for a combined pair of lampholders Fc2.....	7006-114A-1
Calibre pour la vérification de la réalité de contact dans un ensemble de deux douilles Fc2	7006-114B-1	Gauge for testing contact-making in a combined pair of lampholders Fc2.....	7006-114B-1
Calibre «Entre» pour l'ensemble de deux douilles W4.3x8.5d	7006-115-1	"Go" gauge for a combined pair of lampholders W4.3x8.5d.....	7006-115-1
Calibre pour la vérification de la force maximale d'insertion et d'extraction dans les douilles à insertion latérale W4.3x8.5d	7006-115A-1	Gauge for checking maximum insertion and withdrawal force in lampholders for lateral insertion W4.3x8.5d	7006-115A-1
Calibre pour la vérification de la réalité de contact dans un ensemble de deux douilles W4.3x8.5d	7006-115B-1	Gauge for testing contact-making in a combined pair of lampholders W4.3x8.5d	7006-115B-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées 2G10	7006-118-1	"Go" gauge for caps on finished lamps 2G10.....	7006-118-1
Calibre «A» pour la vérification des forces maximales d'insertion et d'extraction dans les douilles 2G10	7006-118A-1	Gauge "A" for checking maximum insertion and withdrawal forces in lampholders 2G10	7006-118A-1
Calibre «B» pour la vérification des forces maximales d'extraction et d'extraction dans les douilles 2G10...	7006-118B-1	Gauge "B" for checking maximum insertion and withdrawal forces in lampholders 2G10	7006-118B-1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2G10	7006-118C-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders 2G10.....	7006-118C-1
Calibre pour culots à deux broches GY22	7006-119-1	Gauge for bi-pins caps GY22	7006-119-1
Calibre «Entre» pour douilles GY22.....	7006-119A-1	"Go" gauge for lampholders GY22	7006-119A-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles GZ10	7006-120-1	"Go" and "Not Go" gauge for bases GZ10.....	7006-120-1
Calibre «Entre» pour la vérification des torsions maximales d'insertion et d'extraction de douilles GZ10	7006-120A-2	"Go" gauge for checking maximum insertion and withdrawal torques in lampholders GZ10	7006-120A-2
Calibre pour la vérification de la torsion minimale d'extraction des douilles GU10 & GZ10	7006-120B-1	Gauge for checking the minimum withdrawal torque in lampholders GU10 & GZ10	7006-120B-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles GU10	7006-121-1	"Go" and "Not Go" gauge for bases GU10	7006-121-1
Calibre «Entre» pour la vérification des torsions maximales d'insertion et d'extraction de douilles GU10	7006-121A-2	"Go" gauge for checking maximum insertion and withdrawal torques in lampholders GU10	7006-121A-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles G8.5 ..	7006-122-1	"Go" and "Not Go" gauge for bases G8.5	7006-122-1
Calibres «A» pour douilles G8.5.....	7006-122A-1	Gauges "A" for lampholders G8.5.....	7006-122A-1
Calibre «B» pour douilles G8.5.....	7006-122B-1	Gauge "B" for lampholders G8.5	7006-122B-1
Calibre «C» pour douilles G8.5.....	7006-122C-1	Gauge "C" for lampholders G8.5	7006-122C-1
Calibre «N'entre pas» pour douilles G8.5.....	7006-122D-1	"Not Go" gauge for lampholders G8.5	7006-122D-1
Calibre «Entre» pour culots GU10q	7006-123-1	"Go" gauge for caps GU10q.....	7006-123-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots GU10q	7006-123A-1	"Not Go" gauge for caps GU10q.....	7006-123A-1
Calibre «Entre» pour douille GU10q	7006-123B-1	"Go" gauge for lampholder GU10q.....	7006-123B-1
Calibre pour la vérification de la force minimale de retenue des douilles GU10q	7006-123C-1	Gauge for checking minimum retention force of lampholders GU10q.....	7006-123C-1
Calibres pour la réalité du contact pour douilles GZ10q	7006-124-1	Contact-making gauges for lampholders GZ10q	7006-124-1
Calibre «Entre» pour douilles 2GX13.....	7006-125-1	"Go" gauge for lampholders 2GX13	7006-125-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» «A» pour culots 2GX13	7006-125A-1	"Go" and "Not Go" gauge "A" for caps 2GX13.....	7006-125A-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» «B» pour culots 2GX13	7006-125B-1	"Go" and "Not Go" gauge "B" for caps 2GX13.....	7006-125B-1
Calibre pour la vérification de la réalité de contact dans les douilles 2GX13	7006-125C-1	Gauge for testing contact-making in lampholders 2GX13.....	7006-125C-1
Calibre pour la vérification de la force minimale de retenue des douilles 2GX13	7006-125D-1	Gauge for checking the minimum retention force of lampholders 2GX13.....	7006-125D-1
Calibre «Entre» pour socle G5.3-4.8.....	7006-126-1	"Go" gauge for base G5.3-4.8	7006-126-1
Calibres «A» pour connecteur G5.3-4.8	7006-126A-1	Gauges "A" for connector G5.3-4.8	7006-126A-1
Calibres «B» pour connecteur G5.3-4.8.....	7006-126B-1	Gauges "B" for connector G5.3-4.8	7006-126B-1

	Feuilles		Sheet
Calibre pour la vérification des ressorts des culots PG20 & PGU20	7006-127-1	Gauge for testing the springs of caps PG20 & PGU20	7006-127-1
Calibre pour la vérification des contacts des douilles PGU20	7006-127A-1	Gauge for testing the contacts of lampholders PGU20	7006-127A-1
Calibres pour la vérification des contacts des culots PG20.....	7006-127B-1	Gauges for testing the contacts of caps PG20	7006-127B-1
Calibre «Entre» pour socle G9	7006-129-1	"Go" gauge for base G9.....	7006-129-1
Calibre «N'Entre Pas» pour socle G9.....	7006-129A-1	"Not Go" gauge for base G9.....	7006-129A-1
Calibre «Entre» pour douille G9	7006-129B-1	"Go" gauge for lampholder G9.....	7006-129B-1
Calibre pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles G9.....	7006-129C-1	Gauge for checking the minimum retention force in lampholders G9.....	7006-129C-1
Calibre pour la vérification de la réalité de contact dans les douilles G9.....	7006-129D-1	Gauge for checking contact-making in lampholders G9.....	7006-129D-1
Calibre pour culots pour la vérification de l'entrée des douilles maximales et de l'écartement et la longueur des broches GRZ10d	7006-131-1	Gauge for caps to ensure entry of maximum lampholders and to check pin-spacing and length GRZ10d	7006-131-1
Calibres «A» et «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GRZ10d.....	7006-131A-1	Gauges "A" and "B" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GRZ10d	7006-131A-1
Calibre «Entre» pour culots non assemblés GRZ10d	7006-131B-1	"Go" gauge for unmounted caps GRZ10d	7006-131B-1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GRZ10d.....	7006-131C-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders GRZ10d	7006-131C-1
Calibre pour culots pour la vérification de l'entrée des douilles maximales et de l'écartement et la longueur des broches GRZ10t	7006-132-1	Gauge for caps to ensure entry of maximum lampholders and to check pin-spacing and length GRZ10t	7006-132-1
Calibres «A» et «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GRZ10t.....	7006-132A-1	Gauges "A" and "B" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GRZ10t	7006-132A-1
Calibre «Entre» pour culots non assemblés GRZ10t	7006-132B-1	"Go" gauge for unmounted caps GRZ10t	7006-132B-1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GRZ10t	7006-132C-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders GRZ10t.....	7006-132C-1
Calibre «Entre» pour culots P38t	7006-133-1	"Go" gauge for caps P38t	7006-133-1
Calibre «N'entre pas» pour culots P38t.....	7006-133A-1	"Not go" gauge for caps P38t	7006-133A-1
Calibre pour la vérification de la dimension Y maximum des culots P38t.....	7006-133B-1	Gauge for checking dimension Y maximum of caps P38t.....	7006-133B-1
Calibre «Entre» pour douilles P38t.....	7006-133C-1	"Go" gauge for lampholders P38t.....	7006-133C-1
Calibre «Entre» et "N'entre pas" pour culots GX12	7006-135-1	"Go" and "Not go" gauge for caps GX12.....	7006-135-1
Calibre«A» pour douilles GX12	7006-135A-1	Gauge "A" for lampholders GX12	7006-135A-1
Calibre«B» pour douilles GX12.....	7006-135B-1	Gauge "B" for lampholders GX12	7006-135B-1
Calibre«C» pour douilles GX12.....	7006-135C-1	Gauge "C" for lampholders GX12	7006-135C-1
Calibre pour la vérification des culots sur circuit imprimé GZX7d-.., GZY7d-.. et GZZ7d-..	7006-136-1	Gauge for checking printed circuit caps GZX7d-.., GZY7d-.. and GZZ7d-..	7006-136-1
Calibre pour la vérification des détrompeurs de culots sur circuit imprimé GZX7d-.., GZY7d-.. et GZZ7d-..	7006-136A-1	Gauge for checking keys of printed circuit caps GZX7d-.., GZY7d-.. and GZZ7d-..	7006-136A-1
Calibre pour la vérification des connecteurs sur circuit imprimé GZX7d-.., GZY7d-.. and GZZ7d-..	7006-136B-1	Gauge for checking printed circuit connectors GZX7d-.., GZY7d-.. and GZZ7d-..	7006-136B-1
Calibre pour la vérification du contact électrique des connecteurs sur circuit imprimé GZX7d-.., GZY7d-.. et GZZ7d-..	7006-136C-1	Gauge for testing contact-making in printed circuit connectors GZX7d-.., GZY7d-.. and GZZ7d-..	7006-136C-1
Calibre pour la vérification des culots sur circuit imprimé GUX2.5d	7006-137-1	Gauge for checking printed circuit caps GUX2.5d.....	7006-137-1
Calibres «A» pour la vérification des culots sur circuit imprimé GUX2.5d, GUY2.5d et GUZ2.5d.....	7006-137A-1	Gauges "A" for checking printed circuit caps GUX2.5d, GUY2.5d and GUZ2.5d.....	7006-137A-1
Calibre «B» pour la vérification des culots sur circuit imprimé GUX2.5d, GUY2.5d et GUZ2.5d.....	7006-137B-1	Gauge "B" for checking printed circuit caps GUX2.5d, GUY2.5d and GUZ2.5d.....	7006-137B-1
Calibre «N'Entre pas» pour la vérification des culots sur circuit imprimé GUX2.5d.....	7006-137C-1	"Not go" gauge for checking printed circuit caps GUX2.5d.....	7006-137C-1
Calibres pour la vérification des connecteurs auto-supportés sur circuit imprimé de type «A» GUX2.5d, GUY2.5d et GUZ2.5d	7006-137D-1	Gauges for checking type "A" printed circuit self-supporting connectors GUX2.5d, GUY2.5d and GUZ2.5d	7006-137D-1
Calibre pour la vérification des socles d'entrée des connecteurs sur circuit imprimé de type «B» GUX2.5d	7006-137E-1	Gauge for checking type "B" printed circuit plug-in connectors GUX2.5d.....	7006-137E-1

	Feuilles		Sheet
Calibres pour la vérification du contact électrique des connecteurs sur circuit imprimé GUX2.5d, GUY2.5d et GUZ2.5d	7006-137F-1	Gauges for testing contact-making in printed circuit connectors GUX2.5d, GUY2.5d and GUZ2.5d	7006-137F-1
Calibre «Entre» «A» pour culots P23t	7006-138-1	“Go” gauge “A” for caps P23t.....	7006-138-1
Calibre «Entre» «B» pour culots P23t	7006-138A-1	“Go” gauge “B” for caps P23t.....	7006-138A-1
Calibres «Entre» pour culots G7.9 et GX7.9	7006-139-1	“Go” gauges for caps G7.9 and GX7.9	7006-139-1
Calibres «Entre» pour douilles G7.9 et GX7.9	7006-139A-1	“Go” gauges for lampholders G7.9 and GX7.9	7006-139A-1
Calibre pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles G7.9 et GX7.9	7006-139B-1	Gauge for checking the minimum retention force of the contacts in lampholders G7.9 and GX7.9	7006-139B-1
Calibre «Entre» pour culots 2G8.....	7006-141-1	“Go” gauge for caps 2G8.....	7006-141-1
Calibres «A» pour la vérification des douilles 2G8..	7006-141A-1	Gauges “A” for checking lampholders 2G8.....	7006-141A-1
Calibres «B» pour la vérification des douilles 2G8..	7006-141B-1	Gauges “B” for checking lampholders 2G8.....	7006-141B-1
Calibres «C» pour la vérification des douilles 2G8..	7006-141C-1	Gauges “C” for checking lampholders 2G8.....	7006-141C-1
Calibre à broche simple «D» pour la vérification de la force maximale d'extraction des douilles 2G8.....	7006-141D-1	Single pin gauge “D” for checking maximum withdrawal force of contacts of lampholders 2G8	7006-141D-1
Calibre à broche simple «E» pour la vérification de la force minimale de retenue des douilles 2G8.....	7006-141E-1	Single pin gauge “E” for checking minimum retention force of contacts in lampholders.....	7006-141E-1
Calibres «N'entre pas» «F» pour la vérification de la non-interchangeabilité des douilles 2G8.....	7006-141F-1	“Not go” gauges “F” for checking non-interchangeability of lampholders 2G8	7006-141F-1
Calibre «G» pour la vérification des douilles 2G8 ...	7006-141G-1	Gauge “G” for checking lampholders 2G8	7006-141G-1
Calibre «Entre» et «N'entre pas» pour la vérification des diamètres des broches des culots 2G8	7006-141H-1	“Go” and “Not go” gauge for checking the pin diameters of caps 2G8	7006-141H-1
Calibres «N'entre pas» pour la vérification de la non-interchangeabilité des détrompeurs des culots 2G8..	7006-141J-1	“Not go” gauges for checking non-interchangeability keys of caps 2G8.....	7006-141J-1
Calibre «Entre» pour la vérification des broches des culots 2G8	7006-141K-1	“Go” gauge for checking cap pins 2G8	7006-141K-1
Calibre «Entre» et «N'entre pas» pour culots GX53	7006-142-1	“Go” and “Not go” gauge for caps GX53	7006-142-1
Calibre «A» pour douilles GX53	7006-142A-1	Gauge “A” for lampholders GX53	7006-142A-1
Calibre «B» pour douilles GX53.....	7006-142B-1	Gauge “B” for lampholders GX53	7006-142B-1
Calibre «C» pour douilles GX53.....	7006-142C-1	Gauge “C” for lampholders GX53	7006-142C-1
Calibre «N'entre pas» pour culots GX53.....	7006-142D-1	“Not go” gauge for caps GX53	7006-142D-1
Calibre «Entre» et «N'entre pas» pour la vérification des détrompeurs dans les culots GX53	7006-142E-1	“Go” and “Not go” gauge for checking keyways in caps GX53	7006-142E-1
Calibre «N'entre pas» pour la vérification des détrompeurs dans les culots GX53.....	7006-142F-1	“Not go” gauge for checking keyways in caps GX53	7006-142F-1
Calibre «Entre» et «N'entre pas» pour la vérification des détrompeurs dans les douilles GX53	7006-142G-1	“Go” and “Not go” gauge for checking keys in holders GX53	7006-142G-1
Calibre «N'entre pas» pour la vérification de la distance maximale du détrompeur dans douilles GX53	7006-142H-1	“Not go” gauge for checking the maximum key distance of holders GX53	7006-142H-1
Calibre «N'entre pas» pour la vérification de la distance minimum du détrompeur dans douilles GX53	7006-142J-1	“Not go” gauge for checking the minimum key width of holders GX53	7006-142J-1

GAUGES FOR LAMP CAPS AND BASES CALIBRES POUR CULOTS ET SOCLES DE LAMPES		Page 1/4
BA9, B15, BA15 & B22	Go/Entre	7006-11-8
BA9, B15, B22 & BY22d	Not Go/N'entre pas	7006-10-8
BAX9s & BAY9s	Go/Entre	7006-9-1
B15d, B22d & BY22d	Insertion	7006-4A-2
B15d & B22d	Retention/Retenue	7006-4B-1
BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	Retention/Retenue	7006-14-2
BA15 & BAY15d	Dimension B	7006-14B-1
BA15s-3	Go/Entre	7006-11E-1
BAU15, BAW15 & BAZ15	Dimension B	7006-11D-2
BAU15s	Go/Entre	7006-19A-1
BAW15	Go/Entre	7006-11F-1
BAY15	Go/Entre	7006-11B-2
BAY15	Go for dimension Pmax./Entre pour dimension Pmax.	7006-14C-2
BAZ15d	Go/Entre	7006-11C-1
BA20	Go/Entre	7006-2-3
BA21-3(120°)	Go/Entre	7006-17-4
B22d-3(90°/135°)25x26	Go/Entre	7006-19-2
B22d	Acceptance/Acceptation	7006-3-1
BY22d	Go/Entre	7006-17A-1
E5	Go/Entre	7006-25D-1
E5	Not Go/N'entre pas	7006-25E-1
E10	Go/Entre	7006-27A-2
E10 & EY10	Not Go/N'entre pas	7006-28E-1
EP10	Not Go/N'entre pas	7006-28-7
EP10	Go/Entre	7006-37-1
EY10	Go/Entre	7006-7-1
E11	Go/Entre	7006-6-1
E12	Go/Entre	7006-27H-1
E12	Additional Go/Additionnel Entre	7006-27J-1
E12	Not Go/N'entre pas	7006-28C-1
E12	Contact-making/Réalité du contact	7006-32-1
E14	Go/Entre	7006-27F-1
E14	Go for dimension S1/Entre pour dimension S1	7006-27G-1
E14	Not Go/N'entre pas	7006-28B-1
E14	Contact-making/Réalité du contact	7006-54-2
E14	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-55-2
E17	Go/Entre	7006-27K-1
E17	Not Go/N'entre pas	7006-28F-1
E17	Contact-making/Réalité du contact	7006-26D-1
E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d	Go/Entre	7006-27D-3
E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d	Not Go/N'entre pas	7006-29L-4
E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d	Contact-making/Réalité du contact	7006-29-3
E26d	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-29A-2
E26d	Go with reference diameter of 23 mm/Entre avec un diamètre de référence de 23 mm	7006-29B-2
E26d	Go with reference diameter of 13,2 mm/Entre avec un diamètre de référence de 13,2 mm	7006-29C-2
E26d	Go with reference diameter of 10,4 mm/Entre avec un diamètre de référence de 10,4 mm	7006-29D-1
E27	Go/Entre	7006-27B-1
E27	Go for dimension S1/Entre pour dimension S1	7006-27C-1
E27	Not Go/N'entre pas	7006-28A-1
E27	Contact-making/Réalité du contact	7006-50-1
E27/51x39	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-51-2
E27	Protection against accidental contact during insertion/Protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion	7006-51A-2
E39	Contact-making/Réalité du contact	7006-24A-1
E39	Go/Entre	7006-24B-1
E39	Not Go/N'entre pas	7006-24C-1
CONTENTS BY DESIGNATION (Caps/bases) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Culots/socles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

GAUGES FOR LAMP CAPS AND BASES CALIBRES POUR CULOTS ET SOCLES DE LAMPES		Page 2/4
E40	Go/Entre	7006-27-7
E40	Not Go/N'entre pas	7006-28D-1
E40	Contact-making/Réalité du contact	7006-52-1
E40	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-53-1
Fc2	Alignment/Alignement	7006-114-1
Fa6	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-41-2
Fa8	Go/Entre	7006-40-1
Fa8	Not Go/N'entre pas	7006-40A-1
G1.27, GX1.27, GY1.3, GUX2.5d	Go/Entre	7006-137-1
GUX2.5d, GUY2.5d, GUZ2.5d	Go "A"/Entre «A»	7006-137A-1
GUX2.5d, GUY2.5d, GUZ2.5d	Go "B"/Entre «B»	7006-137B-1
GUX2.5d	Not Go/N'entre pas	7006-137C-1
G2.54, GX2.54, GY2.5, G3.17 & GY3.2	Go/Entre	7006-4-1
G4	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-72-1
GU4	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-108-2
GZ4	Go/Entre	7006-67-1
G5	Go and Not Go/Entre et N'entre pas (Unmounted/Non assemblés)	7006-46-3
G5	Go/Entre	7006-46A-3
G5.3	Go/Entre	7006-73-1
G5.3-4.8	Go/Entre	7006-126-1
GU5.3	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-109-1
GX5.3	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-73B-2
GY5.3	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-73C-2
G6.35, GX6.35, GY6.35 & GZ6.35	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-61-5
G6.35, GX6.35 & GY6.35	Go/Entre	7006-61A-3
GZ6.35	Go/Entre	7006-59B-1
2G7 & 2GX7	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-102-1
GU7	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-113-2
GZX7d, GZY7d, GZZ7d	Go/Entre	7006-136-1
GZX7d, GZY7d, GZZ7d	Go for keys/Entre pour détrompeurs	7006-136A-1
G7.9, GX7.9	Go/Entre	7006-139-1
2G8	Go/Entre	7006-141-1
2G8	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-141H-1
2G8	Not Go for keys/N'entre pas pour détrompeurs	7006-141J-1
2G8	Go for pins/Entre pour broches	7006-141K-1
GR8	Go/Entre (Unmounted/Non assemblés)	7006-68-2
GR8	Entry/Entrée	7006-68A-2
GR8 & GR10q	Go/Entre	7006-68E-1
GR8 & GR10q	Go and Not Go/Entre et N'entre pas (Unmounted/Non assemblés)	7006-68F-1
G8.5	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-122-1
G9	Go/Entre	7006-129-1
G9	Not Go/N'entre pas	7006-129A-1
G9.5	Go/Entre	7006-70D-1
GY9.5 & GZ9.5	Go/Entre	7006-70C-2
G10q, GX10q, GY10q & GZ10q	Go/Entre	7006-79-2
GR10q	Go/Entre (Unmounted/Non assemblés)	7006-77-2
GR10q	Entry/Entrée	7006-77A-2
GRX10q	Go/Entre	7006-101-1
GRX10q	Not Go/N'entre pas	7006-101A-1
GRX10q	Not Go "A" and "B"/N'entre pas «A» et «B»	7006-101B-1
GRZ10d	Go/Entre	7006-131-1
GRZ10d	Go/Entre (Unmounted/Non assemblés)	7006-131B-1
GRZ10t	Go/Entre	7006-132-1
GRZ10t	Go/Entre (Unmounted/Non assemblés)	7006-132B-1
GU10	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-121-1
GU10q	Go/Entre	7006-123-1
GU10q	Not Go/N'entre pas	7006-123A-1
CONTENTS BY DESIGNATION (Caps/bases) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Culots/socles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

GAUGES FOR LAMP CAPS AND BASES CALIBRES POUR CULOTS ET SOCLES DE LAMPES		Page 3/4
GX10q	Go/Entre	7006-84-2
GX10q	Not Go "A"/N'entre pas «A»	7006-84A-1
GX10q	Not Go "B"/N'entre pas «B»	7006-84B-1
GX10q	Keys/Détrompeurs	7006-84E-1
GX10q	Not Go/N'entre pas	7006-84F-1
GY10q	Go/Entre	7006-85-2
GY10q	Not Go "A"/N'entre pas «A»	7006-85A-1
GY10q	Keys/Détrompeurs	7006-85D-1
GY10q	Not Go/N'entre pas	7006-85E-1
GZ10	Go and not Go/Entre et N'entre pas	7006-120-1
2G10	Go/Entre	7006-118-1
2G11	Go/Entre	7006-82-1
G12	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-80-1
GX12	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-135-1
G13	Go and Not Go/Entre et N'entre pas (Unmounted/Non assemblés)	7006-44-4
G13	Go/Entre	7006-45-4
2G13	Go/Entre	7006-33-2
2GX13	Go and Not Go "A"/Entre et N'entre pas «A»	6006-125A-1
2GX13	Go and Not Go "B"/Entre et N'entre pas «B»	6006-125B-1
G16t & G16d	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-95-3
GY16	Go/Entre	7006-74-1
G17q-7 & GY17q-7	Go/Entre	7006-58A-3
GX17q-7	Go/Entre	7006-58B-3
G22	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-75-1
GY22	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-119-1
G23	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-69-2
GX23	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-86-1
G24, GX24 & GY24	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-78-4
G32	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-87-2
G38	Go/Entre	7006-76-1
G38	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-76A-1
GX38q	Go/Entre	7006-65-1
GX53	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-142-1
GX53	Not Go/N'entre pas	7006-142D-1
GX53	Go and Not Go for keys/Entre et N'entre pas pour détrompeurs	7006-142E-1
GX53	Not Go for keys/N'entre pas pour détrompeurs	7006-142F-1
PG12 & PGX12	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-81-3
PG13 & PGJ13	Go "A"/Entre «A»	7006-107-3
PG13 & PGJ13	Go "B"/Entre «B»	7006-107B-1
PG13 & PGJ13	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-107C-1
PX13.5s	Go/Entre	7006-35-1
PX13.5s	Not Go (1st gauge)/N'entre pas (1er calibre)	7006-35A-1
PX13.5s	Not Go (2nd gauge)/N'entre pas (2e calibre)	7006-35B-1
P14.5s	Go/Entre	7006-49-1
P14.5s	Dimension Tmin.	7006-64-1
PGJ19-1, -2, -3	Go/Entre	7006-110-1
PGJ19-4, -5	Go/Entre	7006-110A-1
PGJ19	Go and Not Go for keys/Entre et N'entre pas pour détrompeurs	7006-110B-1
PG20 & PGU20	Springs/Ressorts	7006-127-1
PG20	Contacts	7006-127B-1
PG22-6.35	Go/Entre	7006-48-1
PK22s	Combined Go/Entre combiné	7006-66-2
P23t	Go "A"/Entre «A»	7006-138-1
P23t	Go "B"/Entre «B»	7006-138A-1
P26s	Go/Entre	7006-36A-1
PX26	Go/Entre	7006-5-2
PX26	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-5A-1
PX26	Not Go/N'entre pas	7006-5B-2
P28s	Go/Entre	7006-42-1
P30s	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-56-2
P30s	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-56A-2
P38t	Go/Entre	7006-133-1
P38t	Not Go/N'entre pas	7006-133A-1
P38t	Dimension Ymax.	7006-133B-1
P40s	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-43-2
CONTENTS BY DESIGNATION (Caps/bases) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Culots/socles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

GAUGES FOR LAMP CAPS AND BASES CALIBRES POUR CULOTS ET SOCLES DE LAMPES		Page 4/4
P43t-38 P43t & PX43t P43t-38, PX43t, PY43d & PZ43t PX43t PY43d PY43d & PZ43t PZ43t P45 P45 P45 P45 P45 P45 R17d W2.1x9.5d W2.5x16 WU2.5x16 WX2.5x16 WY2.5x16 WZ2.5x16 W3x16d & WX3x16d W3x16d, WX3x16d, W3x16q & WX3x16q W3x16q & WX3x16q W3.3x10.4d W3.3x10.4d X511 Flashcube/Cube Flash Flashcube/Cube Flash	Go/Entre Not Go/N'entre pas Dimension Ymax. Go/Entre Go/Entre Not Go/N'entre pas Go/Entre Go for ring/Entre pour la collerette Not Go for ring/N'entre pas pour la collerette Go and Not Go for the locating notches of the ring/Entre et N'entre pas pour les bossages d'orientation de la collerette Go for the locating notches of the ring/Entre pour les bossages d'orientation de la collerette Go/Entre Dimensions Pmin. & Rmin. Go and Not Go/Entre et N'entre pas Not Go/N'entre pas Go/Entre Go/Entre Go/Entre Go/Entre Go/Entre Go/Entre Not Go/N'entre pas Go/Entre Go/Entre Go for vertical section/Entre pour la coupe longitudinale Go/Entre Go/Entre Torsion test/Essai de torsion	7006-39-1 7006-39A-3 7006-39B-2 7006-34A-1 7006-88-1 7006-88A-1 7006-89-1 7006-95A-2 7006-95B-2 7006-95D-2 7006-95E-2 7006-95F-2 7006-95G-2 7006-57-3 7006-91B-1 7006-104-1 7006-104H-1 7006-104B-1 7006-104D-1 7006-104F-1 7006-105-2 7006-105A-2 7006-106-2 7006-96-1 7006-96A-1 7006-99-2 7006-71-1 7006-71A-1
CONTENTS BY DESIGNATION (Caps/bases) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Culots/socles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

GAUGES FOR LAMPHOLDERS CALIBRES POUR DOUILLES		Page 1/5
BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-12E-3
BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	Contact making/Réalité du contact	7006-12F-3
BAX9s & BAY9s	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-9A-1
BAX9s & BAY9s	Contact-making/Réalité du contact	7006-9B-1
BAX9s & BAY9s	Not Go/N'entre pas	7006-9C-1
BA15, BAU15, BAW15, BAY15, BAZ15	Insertion	7006-14A-3
B15d	Supplementary Go/Entre supplémentaire	7006-12C-2
B15	Not Go and retention/N'entre pas et retenue	7006-12D-2
B15d	Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact	7006-15B-1
BA20	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-18-2
BA20	Contact-making/Réalité du contact	7006-18A-1
BA21, B15 & B22	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-12-8
BA21d-3(120°)	Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact	7006-15C-1
B22d-3(90°/135°)	Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact	7006-15-7
B22d-3(90°/135°)	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-20-4
B22d & BY22d	Additional Go/Additionnel Entre	7006-12A-2
B22	Not Go and retention/N'entre pas et retenue	7006-12B-2
B22d & BY22d	Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact	7006-15A-2
B15d, B22d, B22d-3 & BY22d	Go and Not Go for the slots/Entre et N'entre pas pour les encoches	7006-13-5
BY22d	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-17B-1
E5	Go/Entre	7006-25F-1
E5	Not Go/N'entre pas	7006-25G-1
E10, E14 & E40	Go/Entre	7006-25-7
E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 & E40	Not Go/N'entre pas	7006-26-4
EP10	Go/Entre	7006-37A-1
EY10	Go/Entre	7006-7A-1
E11	Gauge A Contact making/Réalité du contact	7006-6A-1
E11	Gauge B Contact making/Réalité du contact	7006-6B-1
E12	Go/Entre	7006-25C-1
E12	Not Go/N'entre pas	7006-26B-1
E12	Contact-making/Réalité du contact	7006-32A-1
E14	Normal, Contact-making/Régulier, Réalité du contact	7006-30-2
E14	Candle shaped, Contact-making/Flamme, Réalité du contact	7006-30A-1
E14	Contact-making and protection against accidental contact during insertion/Réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion	7006-31-4
E17	Go/Entre	7006-25H-1
E17	Not Go/N'entre pas	7006-26C-1
E17	Contact-making/Réalité du contact	7006-26E-1
E26	Go/Entre	7006-25B-2
E26	Contact-making/Réalité du contact	7006-25J-1
E26 & E26d	Not Go/N'entre pas	7006-26A-2
E26d	Radial position of the intermediate contact/Position radiale du contact intermédiaire	7006-29E-1
E26d	Relative positions of the contacts/Positions relatives des contacts	7006-29F-2
E26d	Contact-making/Réalité du contact	7006-29G-3
E26d	Contact-making in metal-shell paper-lined/Réalité du contact avec chemise métallique doublée de papier	7006-29H-3
E26d	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-29J-1
E26d	Go/Entre	7006-29K-1
E26d	Unacceptable contact-making/Contact non-souhaitée	7006-29M-1
E27	Protection against bulb-neck damage and testing contact-making/ Protection contre la fêlure du col de l'ampoule et réalité du contact	7006-21-5
CONTENTS BY DESIGNATION (Holders) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Douilles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

GAUGES FOR LAMPHOLDERS CALIBRES POUR DOUILLES		Page 2/5
E27	Contact-making and protection against accidental contact during insertion/Réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion	7006-22A-4
E27	Detecting side-contacts/Détection de contacts latéraux	7006-22B-1
E27	Gauge I for checking contact resiliency/Calibre I pour la vérification de la résilience du contact	7006-22C-1
E27	Gauge II for checking contact resiliency/Calibre II pour la vérification de la résilience du contact	7006-22D-1
E27	Go/Entre	7006-25A-2
E39	Protection against bulb-neck damage and testing contact-making/Protection contre la fêlure du col de l'ampoule et réalité du contact	7006-24D-1
E39	Go/Entre	7006-24E-1
E39	Maximum insertion torque/Torsion maximale d'insertion	7006-24F-1
E39	Minimum torque/Torsion minimale	7006-24G-1
E40	Protection against bulb-neck damage and testing contact-making/Protection contre la fêlure du col de l'ampoule et réalité du contact	7006-23-3
E40	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-24-3
Fc2	Go/Entre	7006-114A-1
Fc2	Contact-making/Réalité de contact	7006-114B-1
Fa4	Go/Entre	7006-59-1
Fa6	Go and contact-making/Entre et réalité du contact	7006-41A-2
Fa8	Maximum insertion and withdrawal forces/Forces maximales d'insertion et d'extraction	7006-58-1
Fa8	Minimum withdrawal force and contact-making/Force minimale d'extraction et réalité du contact	7006-58G-1
GUX2.5d, GUY2.5d, GUZ2.5d	Go "A"/Entre «A»	7006-137D-1
GUX2.5d	Go "B"/Entre «B»	7006-137E-1
GUX2.5d, GUY2.5d, GUZ2.5d	Contact-making/ Réalité de contact	7006-137F-1
G4	Go/Entre	7006-72A-3
G4	Minimum contact force/Force minimale de contact	7006-72B-2
GU4	Maximum insertion and withdrawal forces/Forces maximales d'insertion et d'extraction	7006-108A-2
GU4	Minimum retention force/Forces minimale de retenue	7006-108B-1
GU4	Go/Entre	7006-108C-2
GZ4	Go for connector/Entre pour connecteur	7006-67A-2
GZ4 & GU4	Contact-making/Réalité de contact	7006-108D-1
G5	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-47A-2
G5	Contact-making/Réalité de contact	7006-47B-4
G5	Go/Entre	7006-47C-3
G5.3	Go/Entre	7006-73A-1
G5.3-4.8	Gauge "A"/Calibres «A»	7006-126A-1
G5.3-4.8	Gauge "B"/Calibres «B»	7006-126B-1
GU5.3	Maximum insertion and withdrawal forces/Forces maximales d'insertion et d'extraction	7006-109A-1
GU5.3	Minimum retention force/Forces minimale de retenue	7006-109B-1
GU5.3	Go/Entre	7006-109C-2
GX5.3	Go/Entre	7006-73D-3
GX5.3	Maximum withdrawal force of contacts/Force maximale d'extraction des contacts	7006-73F-2
GX5.3 & GU5.3	Contact-making/Réalité de contact	7006-73G-2
GY5.3	Go/Entre	7006-73E-3
GY5.3	Maximum withdrawal force of contacts/Force maximale d'extraction des contacts	7006-73H-2
GY5.3	Minimum retention force of contacts/Force minimale de retenue des contacts	7006-73J-1
G6.35, GX6.35 & GY6.35	Go/Entre	7006-61B-4
G6.35 & GX6.35	Minimum contact force/Force minimale de contact	7006-61C-4
CONTENTS BY DESIGNATION (Holders) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Douilles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

GAUGES FOR LAMPHOLDERS CALIBRES POUR DOUILLES		Page 3/5
GY6.35	Minimum contact retention force/Force minimale de retenue des contacts	7006-59D-2
GZ6.35 & GZ4	Minimum contact force in connectors/Force minimale de contact dans les connecteurs	7006-59A-2
GZ6.35	Go for connectors/Entre pour connecteurs	7006-59C-2
2G7	Go "A"/Entre «A»	7006-102A-1
GU7	Go and maximum insertion and withdrawal torque/Entre et torsions maximales d'insertion et d'extraction	7006-113A-3
GU7	Go and minimum insertion and withdrawal torque/Entre et torsions minimale d'insertion et d'extraction	7006-113B-1
2G7 & 2GX7	Go "B"/Entre «B»	7006-102B-1
2G7	Go "C"/Entre «C»	7006-102C-1
2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, G23, GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 & GY32	Go "D"/Entre «D»	7006-69D-5
2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, G23 GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 & GY32	Go "E"/Entre «E»	7006-69E-5
2GX7	Go "A"/Entre «A»	7006-103-1
2GX7	Go "C"/Entre «C»	7006-103A-1
GZX7d, GZY7d, GZZ7d	Go/Entre	7006-136B-1
GZX7d, GZY7d, GZZ7d	Contact-making/Réalité de contact	7006-136C-1
G7.9, GX7.9	Go/Entre	7006-139A-1
G7.9, GX7.9	Minimum retention force/Force minimale de retenue	7006-139B-1
2G8	Go "A"/Entre «A»	7006-141A-1
2G8	Go "B"/Entre «B»	7006-141B-1
2G8	Go "C"/Entre «C»	7006-141C-1
2G8	Go "D"/Entre «D»	7006-141D-1
2G8	Go "E"/Entre «E»	7006-141E-1
2G8	Not go "F"/N'entre «F»	7006-141F-1
2G8	Go "G"/Entre «G»	7006-141G-1
GR8	Go "A" and "B"/Entre «A» et «B»	7006-68C-1
GR8	Go "C"/Entre «C»	7006-68D-1
G8.5	Go "A"/Entre «A»	7006-122A-1
G8.5	Go "B"/Entre «B»	7006-122B-1
G8.5	Go "C"/Entre «C»	7006-122C-1
G8.5	Not Go/N'entre pas	7006-122D-1
G9	Go/Entre	7006-129B-1
G9	Minimum retention force/Force minimale de retenue	7006-129C-1
G9	Contact-making/Réalité du contact	7006-129D-1
G9.5	Go/Entre	7006-70E-1
G9.5	Minimum contact retention force/Force minimale de retenue des contacts	7006-70F-1
GX9.5	Go/Entre	7006-70-1
GX9.5	Minimum contact force/Force minimale de contact	7006-70A-1
GX9.5	Retention/Retenue	7006-70B-1
GY9.5 & GZ9.5	Go/Entre	7006-70G-1
G10q, GX10q, GY10q & GZ10q	Go for contacts/Entre pour les contacts	7006-79A-2
G10q, GX10q & GY10q	Contact-making/Réalité du contact	7006-79B-1
GR10q	Go "A" and "B"/Entre «A» et «B»	7006-77B-1
GR10q	Go "C"/Entre «C»	7006-77C-1
GRX10q	Go/Entre	7006-101C-1
GRX10q	Not Go/N'entre pas	7006-101D-1
GRZ10d	"A" and "B"/ «A» et «B»	7006-131A-1
GRZ10d	"C"/«C»	7006-131C-1
GRZ10t	"A" and "B"/ «A» et «B»	7006-132A-1
GRZ10t	"C"/«C»	7006-132C-1
GU10	Insertion and withdrawal/Insertion et extraction	7006-121A-2
GU10 & GZ10	Minimum withdrawal torque/Torsion minimale d'extraction	7006-120B-1
GU10q	Go/Entre	7006-123B-1
GU10q	Minimum retention force/Force minimale de retenue	7006-123C-1
GX10q	Go/Entre	7006-84C-2
GX10q	Go "B"/Entre «B»	7006-84D-1
GX10q	Not Go/N'entre pas	7006-84G-1
CONTENTS BY DESIGNATION (Holders) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Douilles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

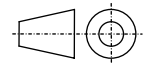
GAUGES FOR LAMPHOLDERS CALIBRES POUR DOUILLES		Page 4/5
GY10q	Go/Entre	7006-85B-2
GY10q	Go "B"/Entre «B»	7006-85C-1
GY10q	Not Go/N'entre pas	7006-85F-1
GZ10	Insertion and withdrawal/Insertion et extraction	7006-120A-2
GZ10q	Contact-making/Réalité du contact	7006-124-1
2G10	Go "A"/Entre «A»	7006-118A-1
2G10	Go "B"/Entre «B»	7006-118B-1
2G10	Go "C"/Entre «C»	7006-118C-1
2G11	Go "A"/Entre «A»	7006-82A-1
2G11	Go "B"/Entre «B»	7006-82B-1
2G11	Go "C"/Entre «C»	7006-82C-1
G12	Go "A"/Entre «A»	7006-80A-2
G12	Go "B"/Entre «B»	7006-80B-2
G12	Go "C"/Entre «C»	7006-80C-2
G12, GX12, PG12 & PGX12	Go "D"/Entre «D»	7006-80D-4
G12, GX12, PG12 & PGX12	Go "E"/Entre «E»	7006-80E-4
GX12	Go "A"/Entre «A»	7006-135A-1
GX12	Go "B"/Entre «B»	7006-135B-1
GX12	Go "C"/Entre «C»	7006-135C-1
G13	Contact-making/Réalité du contact	7006-60B-4
G13	Go/Entre	7006-60C-3
2G13	Insertion and contact-making/Insertion et réalité du contact	7006-33A-2
2G13	Contact-making/Réalité du contact	7006-33B-1
2GX13	Go/Entre	7006-125-1
2GX13	Contact-making/Réalité du contact	7006-125C-1
2GX13	Retention force/Force de retenue	7006-125D-1
G17q, GX17q & GY17q	Contact-making/Réalité du contact	7006-58C-1
G17q-7 & GY17q-7	Go/Entre	7006-58D-1
GX17q-7	Go/Entre	7006-58E-1
G17q, GX17q & GY17q	Rotation/Rotation	7006-58F-1
G22	Go/Entre	7006-75A-1
GY22	Go/Entre	7006-119A-1
G23	Go "A"/Entre «A»	7006-69A-1
G23 & GX23	Go "B"/Entre «B»	7006-69B-2
G23	Go "C"/Entre «C»	7006-69C-1
GX23	Go "A"/Entre «A»	7006-86A-1
GX23	Go "C"/Entre «C»	7006-86B-1
G24, GX24 & GY24	Go "A"/Entre «A»	7006-78A-5
G24, GX24 & GY24	Go "B"/Entre «B»	7006-78B-5
G24, GX24 & GY24	Go "C"/Entre «C»	7006-78C-5
G24, GX24 & GY24	Not Go "F"/N'entre pas «F»	7006-78F-6
G24, GX24 & GY24	Go "G"/Entre «G»	7006-78G-5
G32 & GY32	Go "A1"/Entre «A1»	7006-87A-2
G32, GX32 & GY32	Go "B"/Entre «B»	7006-87B-2
G32, GX32 & GY32d	Go "C"/Entre «C»	7006-87C-2
G32, GX32 & GY32d	Not Go "F"/N'entre pas «F»	7006-87D-2
G32, GX32 & GY32d	Go "G"/Entre «G»	7006-87E-2
GX32	Go "A2"/Entre «A2»	7006-87F-2
G38	Go (1st gauge)/Entre (1er calibre)	7006-76B-1
G38	Go (2nd gauge)/Entre (2e calibre)	7006-76C-1
G38	Minimum contact force/Force minimale de contact	7006-76D-1
GX38q	Go/Entre	7006-65A-1
GX38q	Withdrawal force/Force d'extraction	7006-65B-1
GX53	Go "A"/Entre «A»	7006-142A-1
GX53	Go "B"/Entre «B»	7006-142B-1
GX53	Go "C"/Entre «C»	7006-142C-1
GX53	Go and Not Go for keys/Entre et N'entre pas pour détrompeurs	7006-142G-1
GX53	Not Go for key distance/N'entre pas pour distance détrompeur	7006-142H-1
GX53	Not Go for key width/N'entre pas pour distance minimum du détrompeur	7006-142J-1
CONTENTS BY DESIGNATION (Holders) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Douilles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

GAUGES FOR LAMPHOLDERS CALIBRES POUR DOUILLES		Page 5/5
PG12 & PGX12	Go "A"/Entre «A»	7006-81A-3
PG12 & PGX12	Go "B"/Entre «B»	7006-81B-3
PG12 & PGX12	Go "C"/Entre «C»	7006-81C-3
PG12 & PGX12	Go "F"/Entre «F»	7006-81F-3
PG12 & PGX12	Go "G"/Entre «G»	7006-81G-3
PG13 & PGJ13	Go/Entre	7006-107A-2
PX13.5s	Go/Entre	7006-35C-1
PX13.5s	Not Go/N'entre pas	7006-35D-1
PX13.5s	Rotation	7006-35E-1
P14.5s	Go/Entre	7006-49A-1
P14.5s	Not Go/N'entre pas	7006-49B-1
PGJ19	Go and Not Go for keys/Entre et N'entre pas pour détrompeurs	7006-110C-1
PGU20	Contacts	7006-127A-1
PK22s	Go/Entre	7006-66A-1
P26s	Go/Entre	7006-36-1
PX26	Go/Entre	7006-5C-1
P28s	Go/Entre	7006-42A-2
P38t	Go/Entre	7006-133C-1
P43	Go/Entre	7006-39C-1
PX43	Go/Entre	7006-34-1
PY43d	Go/Entre	7006-88B-1
PZ43t	Go/Entre	7006-89A-1
P45t	Go (preferred type)/Entre (type recommandé)	7006-95H-2
R7s	Go for pairs of holders/Entre pour combinaison de deux douilles	7006-62-4
RX7s	Go for pairs of holders/Entre pour combinaison de deux douilles	7006-62A-2
R7s	Protection against accidental contact for pairs of holders /Protection contre les contacts accidentels pour combinaison de deux douilles	7006-62B-1
RX7s	Protection against accidental contact for pairs of holders /Protection contre les contacts accidentels pour combinaison de deux douilles	7006-62C-1
R17d	Go/Entre	7006-57A-1
R17d	Contact-making/Réalité du contact	7006-57B-1
S14d	Go "A"/Entre «A»	7006-112D-1
S14d	Go "B1" and "B2"/Entre «B1» et «B2»	7006-112E-1
S14s	Go "A"/Entre «A»	7006-112A-1
S14s	Go "B"/Entre «B»	7006-112B-1
S14s	Go "C"/Entre «C»	7006-112C-1
W2x4.6d	Insertion, withdrawal and retention forces/Forces d'insertion, d'extraction et de retenue	7006-94-1
W2.1x9.5d	Go/Entre	7006-91-1
W2.1x9.5d	Insertion and retention/Insertion et retenue	7006-91C-1
W2.5x16	Go/Entre	7006-104A-1
WU2.5x16	Go/Entre	7006-104J-1
WX2.5x16	Go/Entre	7006-104C-1
WY2.5x16	Go/Entre	7006-104E-1
WZ2.5x16	Go/Entre	7006-104G-1
W3x16d & WX3x16d	Insertion and retention/Insertion et retenue	7006-105B-2
W3x16q & WX3x16q	Insertion and retention/Insertion et retenue	7006-106A-2
W4.3x8.5d	Go/Entre	7006-115-1
W4.3x8.5d	Insertion and withdrawal forces/Forces d'insertion et de retenue	7006-115A-1
W4.3x8.5d	Contact-making/Réalité du contact	7006-115B-1
W10.6x8.5d	Go/Entre	7006-90A-2
W10.6x8.5d	Maximum contact force/Force de contact maximale	7006-90B-2
W10.6x8.5d	Minimum contact force/Force de contact minimale	7006-90C-2
W10.6x8.5d	Contact-making/Réalité du contact	7006-90D-2
X511	Go/Entre	7006-99A-1
X511	Not Go/N'entre pas	7006-99B-1
Magicube type X	Go/Entre	7006-98-1
Magicube type X	Withdrawal force/Force d'extraction	7006-98A-1
CONTENTS BY DESIGNATION (Holders) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Douilles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004

**GAUGE FOR CHECKING THE MAXIMUM INSERTION AND
WITHDRAWAL TORQUES IN LAMPHOLDERS**

**CALIBRE POUR LA VERIFICATION DES TORSIONS
MAXIMALES D'INSERTION ET D'EXTRACTION DES DOUILLES
GU7**

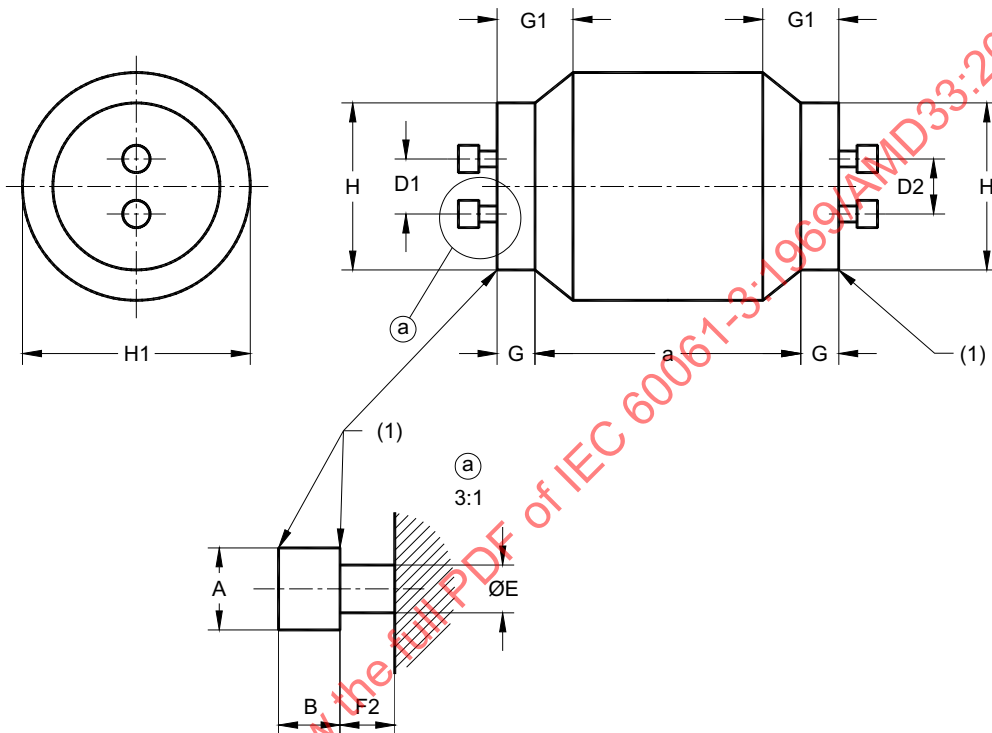


Page 1/1

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 holder GU7, see sheet 7005-113.
Pour les détails de la douille GU7, voir feuille 7005-113.



- (1) Edges slightly chamfered.
(1) Arêtes légèrement chanfreinées.

Reference	Dimension	Tolerance
A	3,6	+ 0,02 0
B	4,1	0 - 0,02
D1	7,25	0 - 0,025
D2	6,75	+ 0,025 0
E	2,1	+ 0,02 0
F2	2,4	0 - 0,02
G	6,0	0 - 0,02
G1	12,0	0 - 0,02
H	20,0	0 - 0,02
H1	32,0	0 - 0,02
a	25	+ 0,1 - 0,1

PURPOSE: To check the maximum insertion torque and the maximum withdrawal torque of lampholders GU7.
To check for proper acceptance of "maximum" GU7 lamp bases.

TESTING: It shall be possible to insert each end of the gauge in turn into the lampholder with a torque not exceeding the maximum insertion torque specified on the lampholder sheet.

It shall be possible to remove the gauge from the lampholder with a torque not exceeding the maximum withdrawal torque specified on the lampholder sheet.

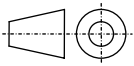
BUT: Vérification du couple maximal d'insertion et du couple maximal d'extraction des douilles GU7.
Vérification de la réception correcte de socles de lampes GU7 de dimensions maximales.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer tour à tour chaque extrémité du calibre dans la douille en utilisant un couple inférieur ou égal au couple maximal d'insertion spécifié sur la feuille de la douille.

Il doit être possible d'extraire le calibre de la douille en utilisant un couple inférieur ou égal au couple maximal d'extraction spécifié sur la feuille de la douille.

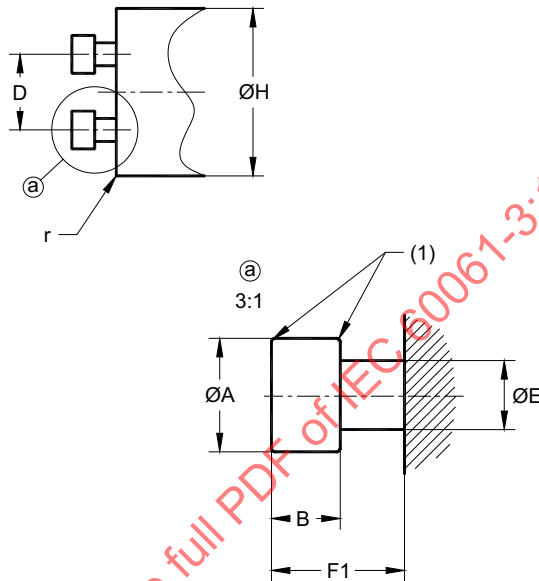
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004

**GAUGE FOR CHECKING THE MINIMUM WITHDRAWAL
TORQUE IN LAMPHOLDERS**
**CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA TORSION MINIMALE
D'EXTRACTION DES DOUILLES**
GU7



Page 1/1

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 holder GU7, see sheet 7005-113.
Pour les détails de la douille GU7, voir feuille 7005-113.



- (1) Edges slightly chamfered.
(2) The test with this gauge shall be made in addition to the test with holder gauge 7006-113A.
- (1) Arêtes légèrement chanfreinées.
(2) L'essai avec ce calibre doit être réalisé en supplément de l'essai avec le calibre douille 7006-113A.

Reference	Dimension	Tolerance
A	3,4	0 - 0,02
B	2,4	0 - 0,02
D	7,0	+ 0,01 - 0,01
E	2,1	0 - 0,02
F1	5,4	0 - 0,02
H	17,5	+ 0,02 0
r	0,3	0 - 0,02

PURPOSE: To check the minimum withdrawal torque of lampholders GU7.

Before each use, the gauge shall be checked to ensure that it is clean and completely free of lubricants and grease.

TESTING: Having inserted the gauge into the lampholder, it shall be possible to remove the gauge with a torque not less than the minimum withdrawal torque specified on the relevant lampholder sheet.

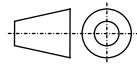
BUT: Vérification du couple minimal d'extraction de douilles GU7.

Avant chaque utilisation, le calibre doit être vérifié pour s'assurer qu'il est propre et complètement dépourvu de lubrifiant et de graisse.

ESSAI: Après avoir introduit le calibre dans la douille, il doit être possible d'enlever le calibre avec un couple supérieur ou égal au couple minimal spécifié sur la feuille de norme de la douille correspondante.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004

GAUGE FOR CHECKING PRINTED CIRCUIT CAPS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DES CULOTS
SUR CIRCUIT IMPRIME
GZX7d-..., GZY7d-.. & GZZ7d-..



Page 1/1

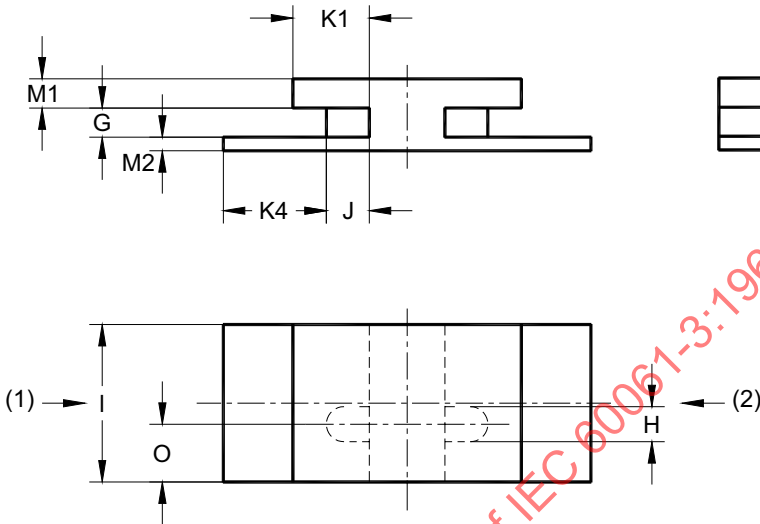
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 caps GZX7d-..., GZY7d-.. and GZZ7d-..., see sheet 7004-136.

Pour les détails des culots GZX7d-..., GZY7d-.. et GZZ7d-.., voir feuille 7004-136.



- (1) Direction of cap insertion for testing key -1.
(2) Direction of cap insertion for testing key -2.

- (1) Direction d'introduction du culot pour le détrompeur d'essai -1.
(2) Direction d'introduction du culot pour le détrompeur d'essai -2.

PURPOSE: To check printed circuit caps GZX7d-..., GZY7d-.. and GZZ7d-.. with respect to maximum cap dimensions and free space requirements.

TESTING: It shall be possible to insert the cap into the corresponding key end of the gauge until the cap reference line is in contact with the top of the key post of the gauge.

Reference	Dimension	Tolerance
G*(GZX7d-..)	1,7	+ 0,02 0
G*(GZY7d-..)	1,1	+ 0,02 0
G (GZZ7d-..)	0,4	+ 0,02 0
H	1,85	0 - 0,02
J	2,5	+ 0,02 0
K1	4,45	+ 0,02 0
K4	6,0	+ 0,02 0
I	9,2	+ 0,1 - 0,1
M1	1,8	+ 0,02 0
M2	0,8	+ 0,02 0
O	3,6	+ 0,01 - 0,01

BUT: Contrôler les culots des circuits imprimés GZX7d-..., GZY7d-..et GZZ7d-..en ce qui concerne les dimensions maximales du culot et les prescriptions d'espace libre.

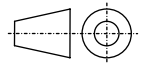
ESSAI: Il doit être possible d'introduire le culot dans l'extrémité du détrompeur correspondant jusqu'à ce que la ligne de référence du culot entre en contact avec le sommet de l'ergot détrompeur du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
G (GZX7d-..)	1,74	+ 0,02 0
G (GZY7d-..)	1,14	+ 0,02 0

* In Japan the following values apply. (Under consideration).
* Au Japon, les valeurs suivantes s'appliquent(à l'étude).

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004

GAUGE FOR CHECKING KEYS OF PRINTED CIRCUIT CAPS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DES DETROMPEURS DE
CULOTS SUR CIRCUIT IMPRIME
GZX7d-..., GZY7d-.. & GZZ7d-..



Page 1/1

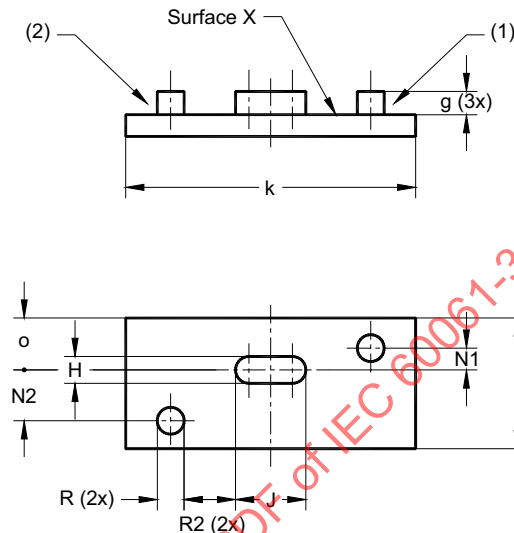
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 caps GZX7d-..., GZY7d-.. and GZZ7d-..., see sheet 7004-136.

Pour les détails des culots GZX7d-..., GZY7d-.. et GZZ7d-.., voir feuille 7004-136.



- (1) Direction of cap insertion for testing key -1.
 (2) Direction of cap insertion for testing key -2.

- (1) Direction d'introduction du culot pour le détrompeur d'essai -1.
 (2) Direction d'introduction du culot pour le détrompeur d'essai -2.

Reference	Dimension	Tolerance
H	1,85	0 - 0,02
J	4,85	0 - 0,02
N1 (key -1)	1,5	+ 0,01 - 0,01
N2 (key -2)	3,5	+ 0,01 - 0,01
R	1,45	0 - 0,02
R2	3,55	+ 0,01 - 0,01
g	1,6	+ 0,1 - 0,1
k	17	+ 0,1 - 0,1
l	9	+ 0,1 - 0,1
o	3,5	+ 0,1 - 0,1

PURPOSE: To check printed circuit caps GZX7-d..., GZY7d-.. and GZZ7d-.. with respect to key dimensions and displacement.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the corresponding key hole of the cap until the underside of the printed circuit board makes contact with surface X of the gauge.

It shall further be possible to insert the gauge into the corresponding key hole of non-separated caps until the underside of the printed circuit board makes contact with surface X of the gauge.

BUT: Contrôler les culots des circuits imprimés GZX7-d..., GZY7d-..et GZZ7d-.. en ce qui concerne les dimensions et déplacements du détrompeur.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire le culot dans le trou correspondant au détrompeur jusqu'à ce que le côté inférieur du circuit imprimé vienne en contact avec la surface X du calibre.

D'autre part, il doit être possible d'introduire la calibre dans le trou du détrompeur correspondant au culot contigué jusqu'à ce que le côté inférieur du circuit imprimé vienne en contact avec la surface X du calibre.

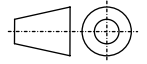
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004

GAUGES FOR CHECKING PRINTED CIRCUIT CONNECTORS

CALIBRES POUR LA VERIFICATION DES CONNECTEURS

SUR CIRCUIT IMPRIME

GZX7d-..., GZY7d-.. & GZZ7d-..



Page 1/1

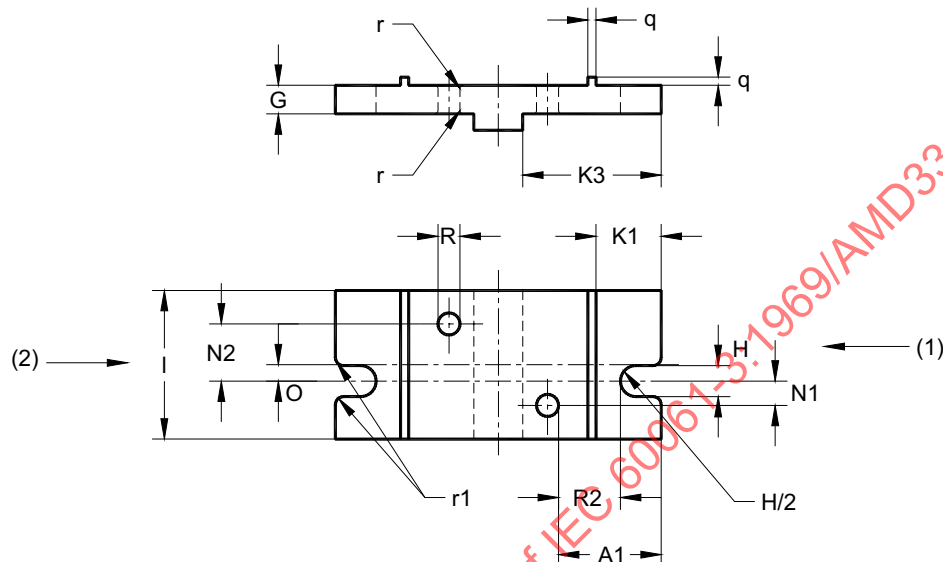
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 connectors GZX7d-..., GZY7d-.. and GZZ7d-..., see sheet 7005-136.

Pour les détails des connecteurs GZX7d-..., GZY7d-.. et GZZ7d-..., voir feuille 7005-136.



(1) Direction of connector insertion for testing key -1 side.

(2) Direction of connector insertion for testing key -2 side.

(1) Direction d'introduction du connecteur pour le côté du détrompeur d'essai -1.

(2) Direction d'introduction du connecteur pour le côté du détrompeur d'essai -2.

Reference	Dimension	Tolerance
A1	6,3	+ 0,02 0
G*(GZX7d-..)	1,75	0 - 0,02
G*(GZY7d-..)	1,15	0 - 0,02
G (GZZ7d-..)	0,45	0 - 0,02
H	1,9	0 - 0,02
K1	4,45	+ 0,02 0
K3	8,5	+ 0,02 0
N1 (key -1)	1,5	+ 0,01 - 0,01
N2 (key -2)	3,5	+ 0,01 - 0,01
O	1,0	+ 0,01 - 0,01
R	1,35	0 - 0,02
R2	3,8	+ 0,02 0
l	9	+ 0,1 - 0,1
q	1,1	+ 0,1 - 0,1
r	0,2	+ 0,05 0
r1	0,5	+ 0,05 0

PURPOSE: To check acceptance of a maximum cap into a connector GZX7d-..., GZY7d-.. or GZZ7d-.. with respect to maximum printed circuit board thickness and free space requirements.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the connector until the reference line of the connector is in contact with the top of the corresponding key opening of the gauge.

The test shall be repeated on the other key side of the connector.

BUT: Contrôler l'acceptabilité des culots de dimension maximale dans les connecteurs GZX7d-..., GZY7d-.. et GZZ7d-.. en ce qui concerne l'épaisseur maximale du circuit imprimé et les prescriptions d'espace libre.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire le calibre dans le connecteur jusqu'à ce que la ligne de référence du connecteur vienne en contact avec le sommet de l'ouverture du détrompeur correspondante du calibre. L'essai doit être répété sur l'autre côté du détrompeur du connecteur.

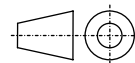
* In Japan the following values apply. (Under consideration).

* Au Japon, les valeurs suivantes s'appliquent. (A l'étude).

Reference	Dimension	Tolerance
G (GZX7d-..)	1,79	0 - 0,02
G (GZY7d-..)	1,19	0 - 0,02

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004

**GAUGES FOR TESTING CONTACT-MAKING IN PRINTED
CIRCUIT CONNECTORS**
**CALIBRES POUR LA VERIFICATION DU CONTACT
ELECTRIQUE DES CONNECTEURS SUR CIRCUIT IMPRIME**
GZX7d-..., GZY7d-.. & GZZ7d-..

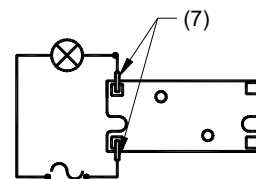
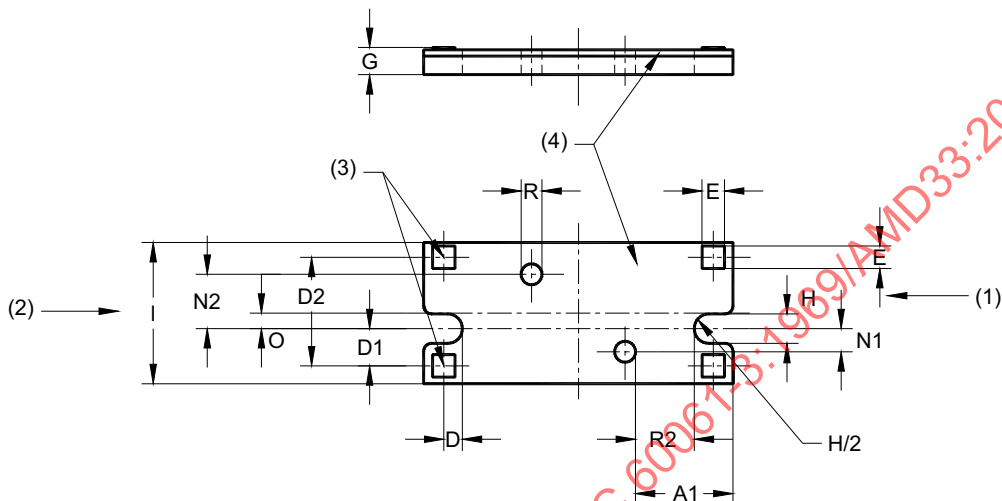


Page 1/2

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 connectors GZX7d-..., GZY7d-.. and GZZ7d-..., see sheet 7005-136.
Pour les détails des connecteurs GZX7d-..., GZY7d-.. et GZZ7d-..., voir feuille 7005-136.



TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI

Reference	Dimension	Tolerance
A1	5,9	+ 0,02 0
D	1,2	+ 0,005 - 0,005
D1	2,4	+ 0,005 - 0,005
D2	7,0	+ 0,005 - 0,005
E	1,45	0 - 0,02
G*(GZX7d-...)(5)	1,4	0 - 0,02
G*(GZY7d-...)(5)(6)	0,9	0 - 0,02
G (GZZ7d-...)(6)	0,2	0 - 0,02
H	1,9	+ 0,02 0
N1 (key -1)	1,5	+ 0,01 - 0,01
N2 (key -2)	3,5	+ 0,01 - 0,01
O	1,0	+ 0,01 - 0,01
R	1,35	0 - 0,02
R2	3,8	+ 0,02 0
I	9	+ 0,1 - 0,1

- (1) Direction of connector insertion for testing key -1 side.
- (2) Direction of connector insertion for testing key -2 side.
- (3) Contacts. The gauge contacts shall be electrically inter-connected.
- (4) Insulating material.
- (5) The tolerance for dimension G applies to the contact-making part of the gauge only. It has to be ensured that the contact-making surfaces protrude above the insulating surface.
- (6) A special gauge design is not required. A commercially available cap, specially prepared for this test may be used.
- (7) Connector contacts.

PURPOSE: To check contact-making of connectors GZX7d-..., GZY7d-.. or GZZ7d-...

TESTING: The connector is connected to the test circuit as shown. The connector shall be assumed to be correct if, with the gauge inserted, the indicator lamp lights up and remains alight when all possible operating positions of the printed circuit module are simulated. The test shall be repeated on the other key side of the connector.

* In Japan the following values apply. (Under consideration).
* Au Japon les valeurs suivantes s'appliquent. (A l'étude).

Reference	Dimension	Tolerance
G (GZX7d-...)	1,46	0 - 0,02
G (GZY7d-...)	0,86	0 - 0,02

**GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING IN PRINTED
CIRCUIT CONNECTORS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DU CONTACT
CIRCUIT IMPRIME
GZX7d-.., GZY7d-.. & GZZ7d-..**

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

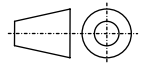
- (1) Direction d'introduction du connecteur pour le côté du détrompeur d'essai -1.
- (2) Direction d'insertion du connecteur pour le côté du détrompeur d'essai -2.
- (3) Contacts. Les contacts du calibre doivent être interconnectés électriquement.
- (4) Matériau isolant.
- (5) La tolérance pour la dimension G s'applique seulement à la partie du calibre assurant le contact. On doit s'assurer que les parties assurant le contact dépassent de la surface isolante.
- (6) Un calibre de forme spéciale n'est pas nécessaire. Un culot du commerce, spécialement préparé pour cet essai, peut être utilisé.
- (7) Contacts du connecteur.

BUT: Contrôler le contact des connecteurs GZX7d-.., GZY7d-.. ou GZZ7d-...

ESSAI: Le connecteur est connecté au circuit d'essai comme indiqué. Le connecteur doit être considéré comme correct si, lorsque le calibre est inséré, la lampe indicatrice s'allume et reste allumée pendant que toutes les positions possibles de fonctionnement du module de circuit imprimé sont simulées.

L'essai est alors répété sur l'autre côté du détrompeur du connecteur.

GAUGES "A" FOR CHECKING PRINTED CIRCUIT CAPS
CALIBRES «A» POUR LA VERIFICATION DES CULOTS
SUR CIRCUIT IMPRIME
GUX2.5d, GUY2.5d & GUZ2.5d



Page 1/1

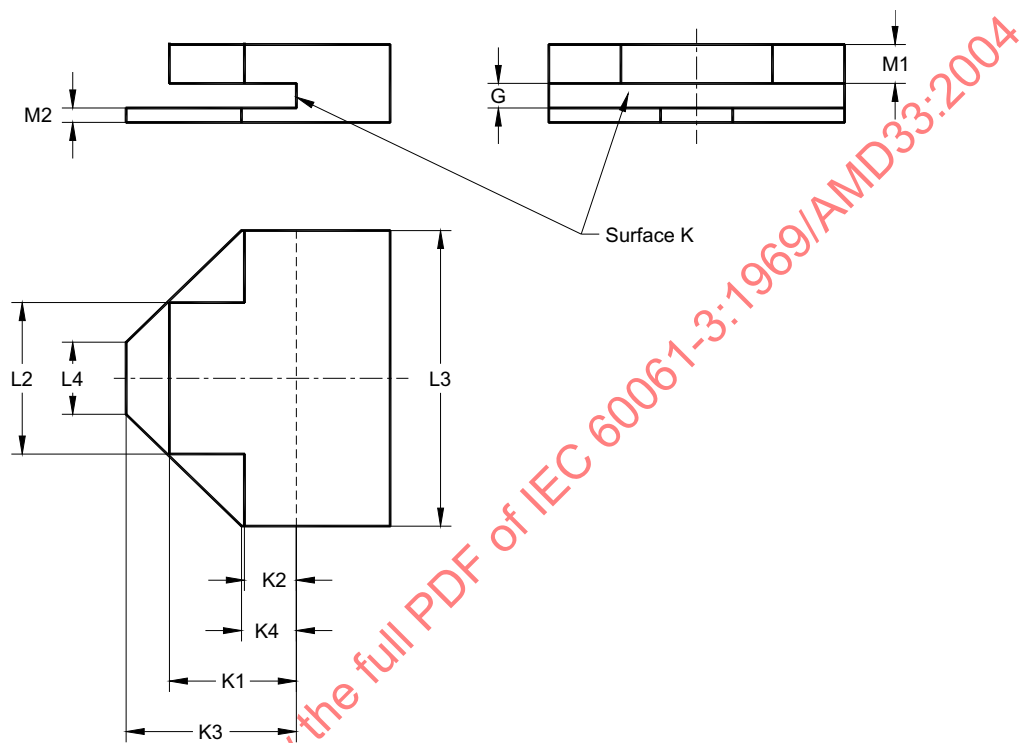
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 caps GUX2.5d, GUY2.5d and GUZ2.5d, see sheet 7004-137.

Pour les détails des culots GUX2.5d, GUY2.5d and GUZ2.5d, voir feuille 7004-137.



Reference	Dimension	Tolerance
G*(GUX2.5d)	1,7	+ 0,02 0
G*(GUY2.5d)	1,1	+ 0,02 0
G (GUZ2.5d)	0,4	+ 0,02 0
K1	8,8	+ 0,02 0
K2	3,6	+ 0,02 0
K3	11,8	+ 0,02 0
K4	3,8	+ 0,02 0
L2	10,5	+ 0,02 0
L3	20,5	+ 0,02 0
L4	5,0	+ 0,02 0
M1	2,7	+ 0,02 0
M2	1,0	+ 0,02 0

PURPOSE: To check printed circuit caps GUX2.5d, GUY2.5d and GUZ2.5d with respect to maximum cap dimensions and free space requirements.

TESTING: It shall be possible to insert the cap into the gauge until the reference plane of the cap is in contact with surface K of the gauge.

BUT: Contrôler les culots des circuits imprimés GUX2.5d, GUY2.5d et GUZ2.5d en ce qui concerne les dimensions maximales des culots et les prescriptions d'espace libre.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire le culot dans le calibre jusqu'à ce que le plan de référence du culot vienne en contact avec la surface K du calibre.

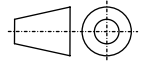
* In Japan the following values apply. (Under consideration).

* Au Japon, les valeurs suivantes s'appliquent (A l'étude).

Reference	Dimension	Tolerance
G (GUX2.5d)	1,74	+ 0,02 0
G (GUY2.5d)	1,14	+ 0,02 0

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004

GAUGE "B" FOR CHECKING PRINTED CIRCUIT CAPS
CALIBRE «B» POUR LA VERIFICATION DES CULOTS
SUR CIRCUIT IMPRIME
GUX2.5d, GUY2.5d & GUZ2.5d

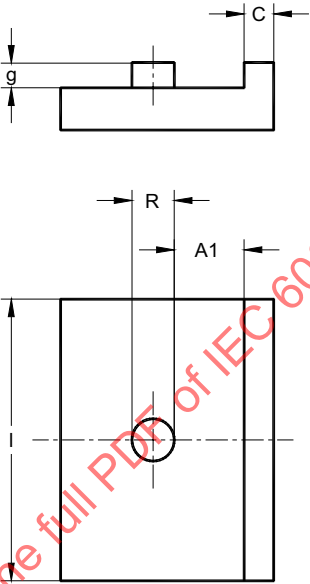


Page 1/1

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 caps GUX2.5d, GUY2.5d and GUZ2.5d, see sheet 7004-137.
Pour les détails des culots GUX2.5d, GUY2.5d and GUZ2.5d, voir feuille 7004-137.



PURPOSE: To check the combined maximum diameter and displacement of the retention hole on printed circuit caps GUX2.5d, GUY2.5d or GUZ2.5d.

To check the minimum distance C between pairs of connected printed circuit caps GUX2.5d, GUY2.5d or GUZ2.5d.

TESTING: It shall be possible to fully insert the gauge into the cap.

It shall further be possible to fully insert the gauge into a connected pair of caps.

Reference	Dimension	Tolerance
A1	5,0	+ 0,01 - 0,01
C	2,1	0 - 0,02
R	2,95	0 - 0,02
g	1,8	+ 0,1 - 0,1
I	20	+ 0,1 - 0,1

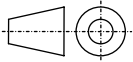
BUT: Contrôler la combinaison du diamètre maximal et du déplacement du trou d'insertion sur le circuit imprimé des culots GUX2.5d, GUY2.5d ou GUZ2.5d.

Contrôler la distance C minimale entre les paires de culots connectées du circuit imprimé GUX2.5d, GUY2.5d ou GUZ2.5d.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire complètement le calibre dans le culot. D'autre part, il doit être possible d'introduire le calibre dans une paire de culots connectée.

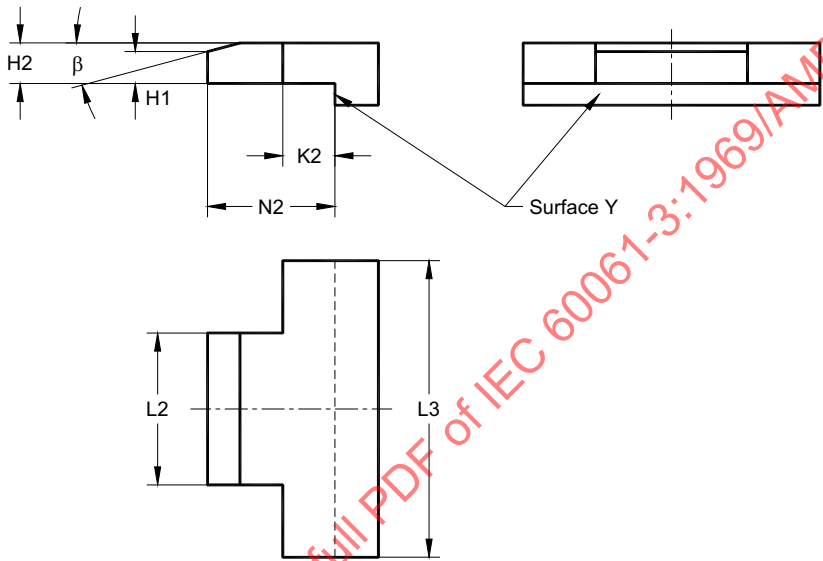
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004

GAUGE FOR CHECKING PRINTED CIRCUIT CAPS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DES CULOTS SUR
CIRCUIT IMPRIME
GUX2.5d



Page 1/1

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 caps GUX2.5d, see sheet 7004-137.
Pour les détails des culots GUX2.5d, voir feuille 7004-137.



Reference	Dimension	Tolerance
H1	2,2	+ 0,02 0
H2	2,8	+ 0,02 0
K2	3,6	+ 0,02 0
L2	10,5	+ 0,02 0
L3	20,5	+ 0,02 0
N2	8,8	+ 0,02 0
β	15°	+ 5' - 5'

PURPOSE: To check printed circuit caps GUX2.5d with respect to maximum cap dimensions and minimum support height dimensions H1 and H2.

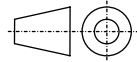
TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the cap until the reference plane of the cap is in contact with surface Y of the gauge.

BUT: Contrôler les culots des circuits imprimés GUX2.5d en ce qui concerne les dimensions maximales du culot et les hauteurs minimales H1 et H2.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire le calibre dans le culot jusqu'à ce que le plan de référence du culot vienne en contact avec la surface Y du calibre.

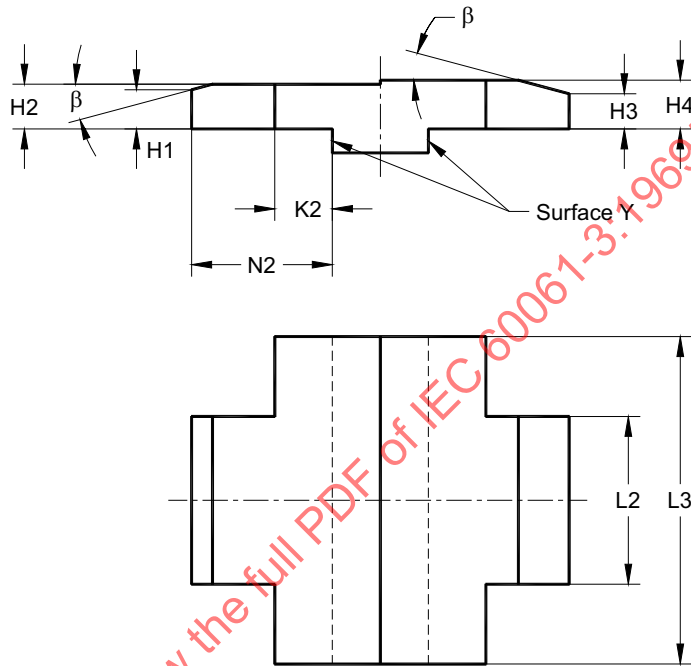
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004

"NOT GO" GAUGE FOR CHECKING PRINTED CIRCUIT CAPS
CALIBRE «N'ENTRE PAS» POUR LA VERIFICATION DES
CULOTS SUR CIRCUIT IMPRIME
GUX2.5d



Page 1/1

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 caps GUX2.5d, see sheet 7004-137.
Pour les détails des culots GUX2.5d, voir feuille 7004-137.



Reference	Dimension	Tolerance
H1	2,45	0 - 0,02
H2	2,8	+ 0,02 0
H3	2,2	+ 0,02 0
H4	3,05	0 - 0,02
K2	3,6	+ 0,02 0
L2	10,5	+ 0,02 0
L3	20,5	+ 0,02 0
N2	8,7	0 - 0,02
β	15°	+ 5' - 5'

PURPOSE: To check the support for the plug-in connector of printed circuit caps GUX2.5d with respect to maximum height dimensions H1 and H2.

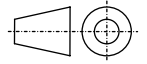
TESTING: It shall not be possible to insert either side of the gauge into the cap in such a way that surface Y will reach the reference plane of the cap.

BUT: Contrôler le support du connecteur du socle d'entrée du circuit imprimé des culots GUX2.5d en ce qui concerne les hauteurs maximales H1 et H2.

ESSAI: Il ne doit pas être possible d'introduire quelque côté que ce soit du calibre dans le culot de telle façon que la surface Y atteigne le plan de référence du culot.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004

**GAUGES FOR CHECKING TYPE "A" PRINTED CIRCUIT
SELF-SUPPORTING CONNECTORS**
**CALIBRES POUR LA VERIFICATION DES CONNECTEURS
AUTO-SUPPORTES SUR CIRCUIT IMPRIME DE TYPE "A"**
GUX2.5d, GUY2.5d & GUZ2.5d



Page 1/2

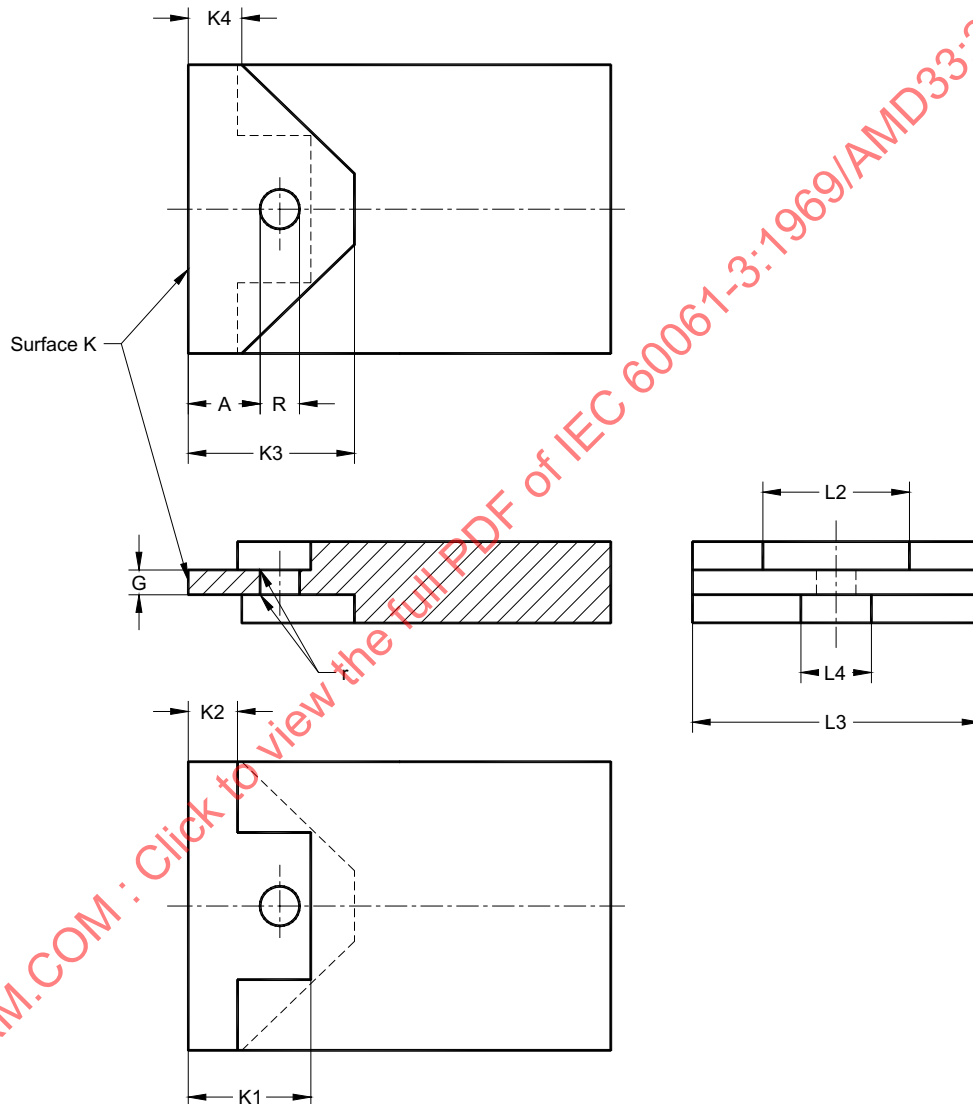
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 connectors GUX2.5d, GUY2.5d and GUZ2.5d, see sheet 7005-137.

Pour les détails des connecteurs GUX2.5d, GUY2.5d and GUZ2.5d, voir feuille 7005-137.



**GAUGES FOR CHECKING TYPE "A" PRINTED CIRCUIT
SELF-SUPPORTING CONNECTORS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DES CONNECTEURS
AUTO-SUPPORTES SUR CIRCUIT IMPRIME DE TYPE "A"
GUX2.5d, GUY2.5d & GUZ2.5d**

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	5,1	0 - 0,02
G*(GUX2.5d)	1,75	0 - 0,02
G*(GUY2.5d)	1,15	0 - 0,02
G (GUZ2.5d)	0,45	0 - 0,02
K1	8,7	0 - 0,02
K2	3,5	0 - 0,02
K3	11,8	0 - 0,02
K4	3,8	0 - 0,02
L2	10,4	0 - 0,02
L3	20,4	0 - 0,02
L4	5,0	0 - 0,02
R	2,8	0 - 0,02
r	0,2	+ 0,05 0

PURPOSE: To check self-supporting printed circuit connectors GUX2.5d, GUY2.5d and GUZ2.5d (type A) with respect to minimum connector dimensions.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the connector until the reference plane of the connector is in contact with surface K of the gauge.

In this position the retention post of the connector shall engage in the retention hole of the gauge.

BUT: Contrôler les connecteurs auto-supportés sur circuit imprimé GUX2.5d, GUY2.5d et GUZ2.5d (type A) en ce qui concerne les dimensions minimales du connecteur.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire le calibre dans le connecteur jusqu'à ce que le plan de référence du connecteur vienne en contact avec la surface K du calibre.

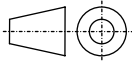
Dans cette position, l'ergot de maintien du connecteur doit s'engager dans le trou d'insertion du calibre.

* In Japan the following values apply. (Under consideration).

* Au Japon, les valeurs suivantes s'appliquent (A l'étude).

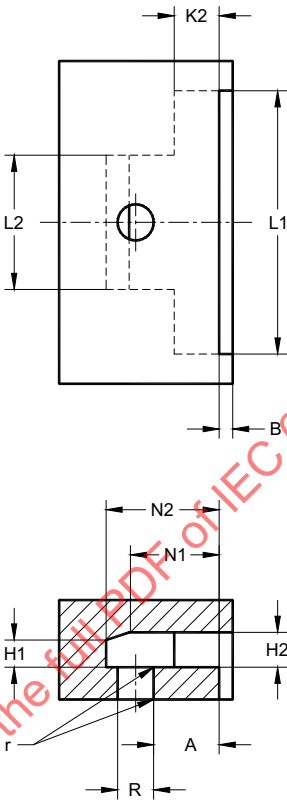
Reference	Dimension	Tolerance
G (GUX2.5d)	1,79	0 - 0,02
G (GUY2.5d)	1,19	0 - 0,02

**GAUGE FOR CHECKING TYPE "B" PRINTED CIRCUIT
PLUG-IN CONNECTORS**
**CALIBRE POUR LA VERIFICATION DES SOCLES D'ENTREE
DES CONNECTEURS SUR CIRCUIT IMPRIME DE TYPE "B"**
GUX2.5d



Page 1/1

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 connectors GUX2.5d, see sheet 7005-137.
Pour les détails des connecteurs GUX2.5d, voir feuille 7005-137.



Reference	Dimension	Tolerance
A	5,1	+ 0,02 0
B	1,05	+ 0,02 0
H1	2,2	0 - 0,02
H2	2,7	+ 0,02 0
K2	3,5	+ 0,02 0
L1	20,4	0 - 0,02
L2	10,4	0 - 0,02
N1	7,0	0 - 0,02
N2	8,8	0 - 0,02
R	2,8	0 - 0,02
r	0,2	+ 0,05 0

PURPOSE: To check plug-in printed circuit connectors GUX2.5d (type B) with respect to minimum connector support dimensions and combined maximum retention-post dimensions and displacement.

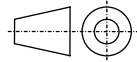
TESTING: It shall be possible to fully insert the connector into the gauge. In this position the retention post of the connector shall engage in the retention hole of the gauge.

BUT: Contrôler les socles d'entrée des connecteurs sur circuit imprimé GUX2.5d (type B) en ce qui concerne les dimensions minimales du connecteur et la combinaison des dimensions maximales de l'ergot de rétention et du déplacement.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire complètement le connecteur dans le calibre. Dans cette position, l'ergot de rétention du connecteur doit s'engager dans le trou d'insertion du calibre.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004

**GAUGES FOR TESTING CONTACT-MAKING IN PRINTED
CIRCUIT CONNECTORS**
**CALIBRES POUR LA VERIFICATION DU CONTACT
ELECTRIQUE DES CONNECTEURS SUR CIRCUIT IMPRIME**
GUX2.5d, GUY2.5d & GUZ2.5d



Page 1/2

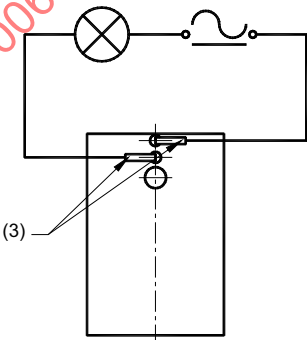
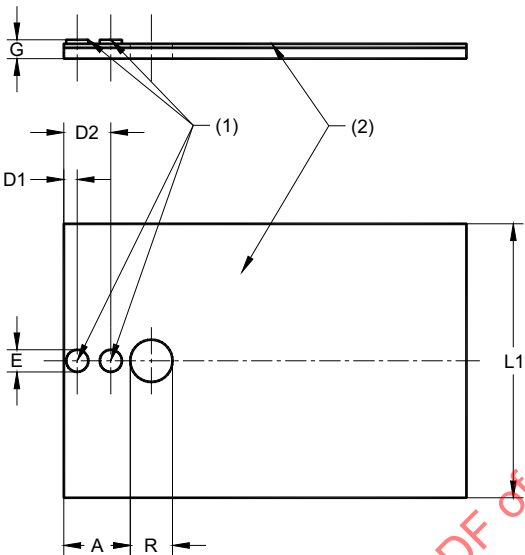
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 connectors GUX2.5d, GUY2.5d and GUZ2.5d, see sheet 7005-137.

Pour les détails des connecteurs GUX2.5d, GUY2.5d and GUZ2.5d, voir feuille 7005-137.



TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI

- (1) Contacts. The gauge contacts shall be electrically inter-connected.
(2) Insulating material.
(3) Connector contacts.
(4) The tolerance for dimension G applies to the contact-making part of the gauge only. It has to be ensured that the contact-making surfaces protrude above the insulating surface.
(5) A special gauge design is not required. A commercially available cap, specially prepared for this test may be used.

Reference	Dimension	Tolerance
A	4,95	+ 0,02 0
D1	1,0	+ 0,005 - 0,005
D2	3,5	+ 0,005 - 0,005
E	1,65	0 - 0,02
G*(GUX2.5d) (4)	1,4	0 - 0,02
G*(GUY2.5d) (4)	0,9	0 - 0,02
G (GUZ2.5d) (5)	0,2	0 - 0,02
L1	20,4	+ 0,02 0
R	3,15	0 - 0,02

PURPOSE: To check contact-making of printed circuit connectors GUX2.5d, GUY2.5d and GUZ2.5d.

TESTING: The connector is connected to the test circuit as shown. The connector shall be assumed to be correct if, with the gauge inserted, the indicator lamp lights up and remains alight when all possible operating positions of the printed circuit module are simulated.

* In Japan the following values apply. (Under consideration).
* Au Japon, les valeurs suivantes s'appliquent. (A l'étude).

Reference	Dimension	Tolerance
G (GUX2.5d)	1,46	0 - 0,02
G (GUY2.5d)	0,86	0 - 0,02

**GAUGES FOR TESTING CONTACT-MAKING IN PRINTED
CIRCUIT CONNECTORS**
**CALIBRES POUR LA VERIFICATION DU CONTACT
ELECTRIQUE DES CONNECTEURS SUR CIRCUIT IMPRIME**
GUX2.5d, GUY2.5d & GUZ2.5d

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

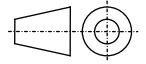
- (1) Contacts. Les contacts du calibre doivent être électriquement inter-connectés.
- (2) Matériau isolant.
- (3) Contacts du connecteur.
- (4) La tolérance de la dimension G s'applique uniquement aux parties du calibre permettant la réalisation du contact. On doit s'assurer que les surfaces réalisant le contact dépassent de la surface isolante.
- (5) Un calibre de forme spéciale n'est pas nécessaire. Un culot du commerce, spécialement préparé pour cet essai peut être utilisé.

BUT: Contrôler le contact des connecteurs du circuit imprimé GUX2.5d, GUY2.5d et GUZ2.5d.

ESSAI: Le connecteur est connecté au circuit d'essai comme indiqué. Le connecteur doit être considéré comme correct si, lorsque le calibre est introduit, la lampe indicatrice s'allume et reste allumée lorsque toutes les positions de fonctionnement possibles du module de circuit imprimé sont simulées.

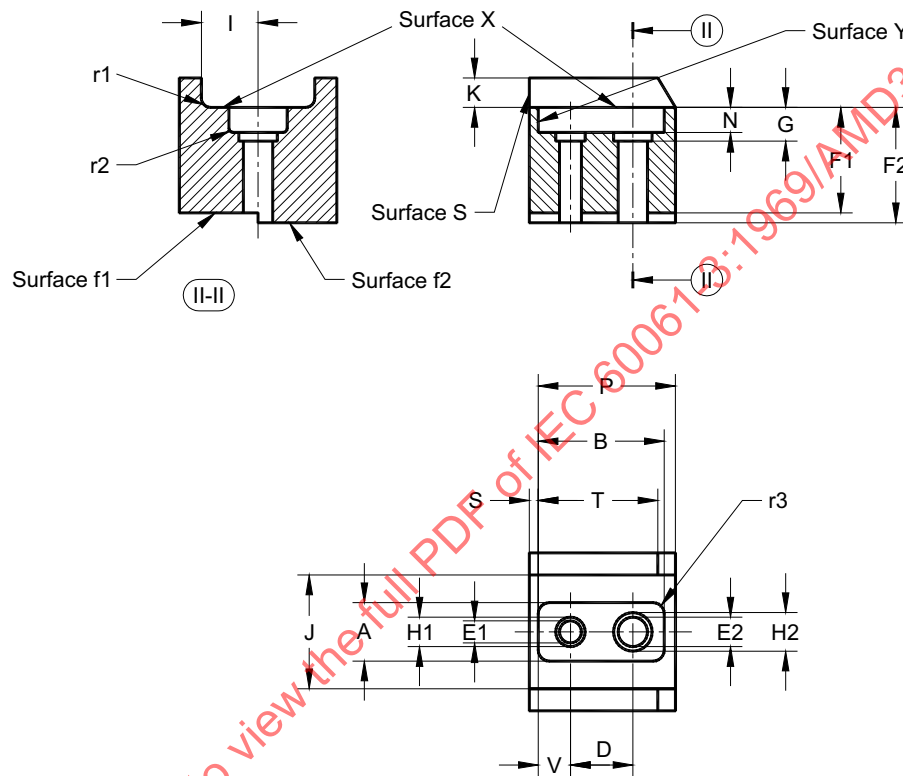
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004

"GO" GAUGES FOR CAPS
CALIBRES «ENTRE» POUR CULOTS
G7.9 & GX7.9



Page 1/2

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 caps G7.9 and GX7.9, see sheet 7004-139.
 Pour les détails des culots G7.9 et GX7.9, voir feuille 7004-139.



The drawing shows the G7.9 cap gauge.
 For the GX7.9 cap gauge, the large and small holes are interchanged.

Le dessin représente le calibre du culot G7.9.
 Pour le calibre du culot GX7.9, les grosses et petites cavités peuvent être interverties.

"GO" GAUGES FOR CAPS
CALIBRES «ENTRE» POUR CULOTS
G7.9 & GX7.9

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	7,06	+ 0,025 0	J	14,32	+ 0,025 0
B	15,80	+ 0,025 0	K	3,86	0 - 0,025
D	7,92	+ 0,005 - 0,005	N	3,12	+ 0,025 0
E1 (1)	2,74	+ 0,025 0	P	17,93	0 - 0,025
E2 (1)	3,55	+ 0,025 0	S	2,72	+ 0,025 0
F1	13,36	0 - 0,025	T	15,24	+ 0,025 0
F2	14,61	+ 0,025 0	V	3,99	+ 0,025 0
G	4,24	+ 0,025 0	r1	1,17	0 - 0,025
H1 (1)	3,68	+ 0,025 0	r2	0,53	0 - 0,025
H2 (1)	4,82	+ 0,025 0	r3	1,45	0 - 0,025
I	7,16	+ 0,02 0			

(1) An allowance of 0,25 mm is included to accommodate pin spacing and alignment errors.

(1) Une tolérance de 0,25 mm est admise pour tenir compte de l'espacement des broches et des erreurs d'alignement.

PURPOSE: To check caps G7.9 or GX7.9 in the following respects:

- the combined displacement and diameter of the pins;
- the length of the pins, and
- dimensions Amax., Bmax., Gmax., I, Jmax., Kmin., Nmax., Pmin., Smax., Tmin., Vmax., r1min., r2min. and r3min.

TESTING: It shall be possible to insert the cap into the gauge until surface X of the cap is in contact with surface X of the gauge. In this position, the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface f1, but shall not project beyond surface f2.

The cap is then pressed in the direction of surface Y, as far as it will go. No part of the cap shall protrude beyond surface S in the area defined by dimensions K and J.

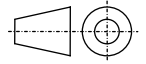
BUT: Contrôler les culots G7.9 ou GX7.9 dans les cas suivants:

- le déplacement combiné des broches et leur diamètre;
- la longueur des broches, et
- les dimensions Amax., Bmax., Gmax., I, Jmax., Kmin., Nmax., Pmin., Smax., Tmin., Vmax., r1min., r2min. et r3min.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire le culot dans le calibre jusqu'à ce que la surface X du culot vienne en contact avec la surface X du calibre. Dans cette position, les extrémités des broches doivent être dans le même plan que la surface f1 ou dépasser celle-ci, mais elles ne doivent pas dépasser la surface f2.

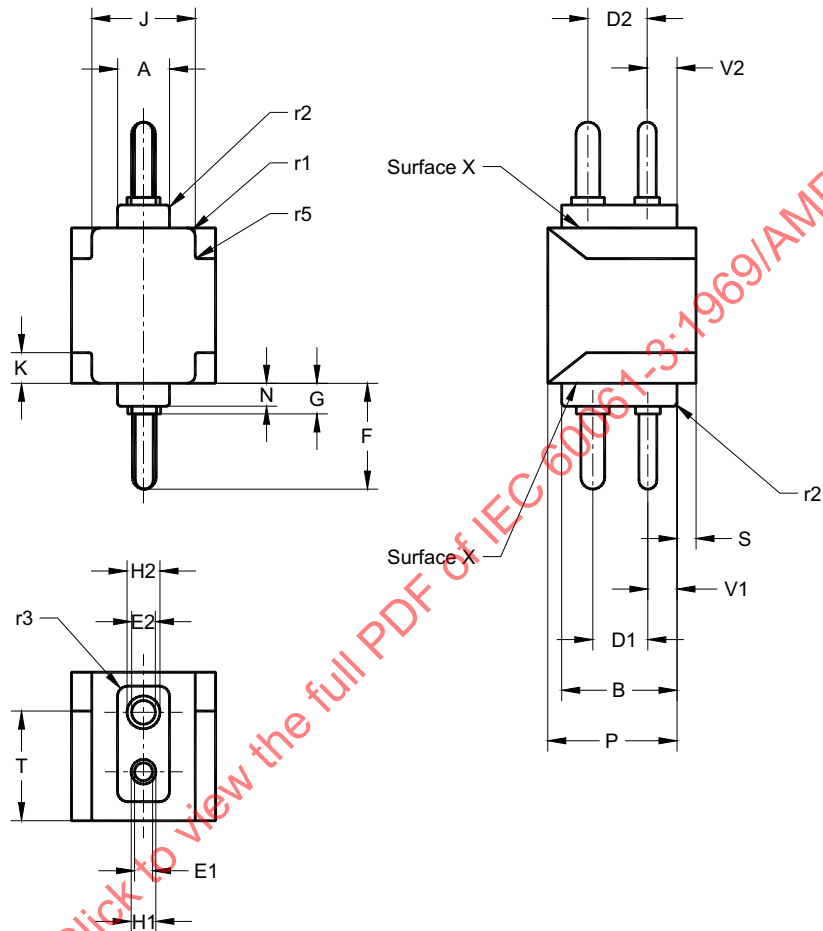
Le culot est alors poussé dans la direction de la surface Y, autant qu'il est possible. Aucune partie du culot ne doit dépasser la surface S dans la zone définies par les dimensions K et J.

"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES «ENTRE» POUR DOUILLES
G7.9 & GX7.9



Page 1/2

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 holders G7.9 and GX7.9, see sheet 7005-139.
 Pour les détails des douilles G7.9 et GX7.9, voir feuille 7005-139.



The drawing shows the G7.9 holder gauge.
 For the GX7.9 holder gauge, the large and small pins are interchanged.

Le dessin représente le calibre douille G7.9.
 Pour le calibre douille GX7.9, les grosses et petites broches peuvent être interverties.

"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES «ENTRE» POUR DOUILLES
G7.9 & GX7.9

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	7,21	0 - 0,025	K	4,24	+ 0,025 0
B	16,0	0 - 0,025	N	3,17	0 - 0,025
D1 (1)	7,65	+ 0,025 0	P	17,93	+ 0,025 0
D2 (1)	8,23	0 - 0,025	S	2,64	+ 0,025 0
E1	2,49	+ 0,025 0	T	15,19	+ 0,025 0
E2	3,30	+ 0,025 0	V1 (1)	4,04	0 - 0,025
F	14,66	0 - 0,025	V2 (1)	4,14	0 - 0,025
G	4,29	0 - 0,025	r1	1,12	+ 0,025 0
H1	3,43	+ 0,025 0	r2	0,48	+ 0,025 0
H2	4,57	+ 0,025 0	r3	1,40	+ 0,025 0
J	14,35	0 - 0,025	r5	0,41	0 - 0,025

(1) All dimensions, with the exception of dimensions D1, D2, V1 and V2, apply at both ends of the gauge.

(1) Toutes les dimensions, à l'exception des dimensions D1, D2, V1 et V2, s'appliquent aux deux extrémités du calibre.

PURPOSE: To check lampholders G7.9 or GX7.9 with respect to the fit of a "maximum" cap with maximum and minimum pin spacings.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until surface X of the gauge is in contact with surface X of the lampholder.

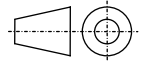
The test is then repeated with the other side of the gauge.

BUT: Contrôler les douilles G7.9 ou GX7.9 dans le cas d'un culot "maximal" avec des écartements de broches maximal et minimal.

ESSAI: Il ne doit pas être possible d'introduire le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface X du calibre vienne en contact avec la surface X de la douille.

L'essai est alors répété avec l'autre côté du calibre.

**GAUGE FOR CHECKING THE MINIMUM RETENTION
FORCE OF THE CONTACTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE
DE RETENUE DES CONTACTS DANS LES DOUILLES
G7.9 & GX7.9**

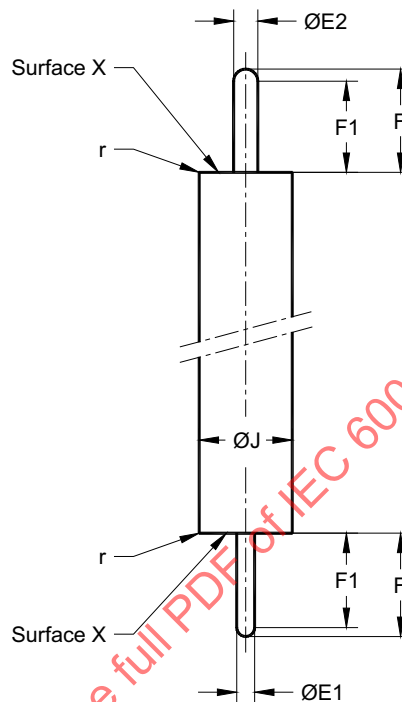


Page 1/1

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 holders G7.9 and GX7.9, see sheet 7005-139.
Pour les détails des douilles G7.9 et GX7.9, voir feuille 7005-139.



PURPOSE: To check the minimum retention force related to minimum cap-pin dimensions in the individual contacts of lampholders G7.9 and GX7.9.

TESTING: The proper end of the gauge shall be inserted into the proper lampholder contact, until surface X of the gauge is in contact with surface 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: Vérification de la force minimale de retenue des broches relative à des contacts individuels de dimensions minimales des douilles G7.9 et GX7.9.

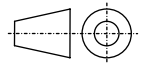
ESSAI: L'extrémité du calibre doit être introduite dans le contact douille correspondant jusqu'à ce que la surface X du calibre vienne en contact avec la surface X de la douille. La douille étant maintenue en position verticale avec ses entrées vers le bas, le calibre ne doit pas tomber de son propre poids.

Reference	Dimension	Tolerance
E1	2,31	0 - 0,025
E2	3,12	0 - 0,025
F	13,31	+ 0,025 0
F1	11,71	0 - 0,025
J	12,7	+ 0,1 - 0,1
r	1,12	+ 0,025 0
Mass Masse	0,45 kg	+ 10% - 10%

Surface finish: $R_a = 0,4 \mu\text{m}$ over length F (see ISO 4287).
Hardness (after tempering): minimal HRC 55 (see ISO 6508-1).

Finition: $R_a = 0,4 \mu\text{m}$ sur longueur F (voir ISO 4287).
Dureté (après la trempe): HRC 55 minimal (voir ISO 6508-1).

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004

"GO" GAUGE FOR CAPS**CALIBRE «ENTRE» POUR CULOTS****2G8**

Page 1/1

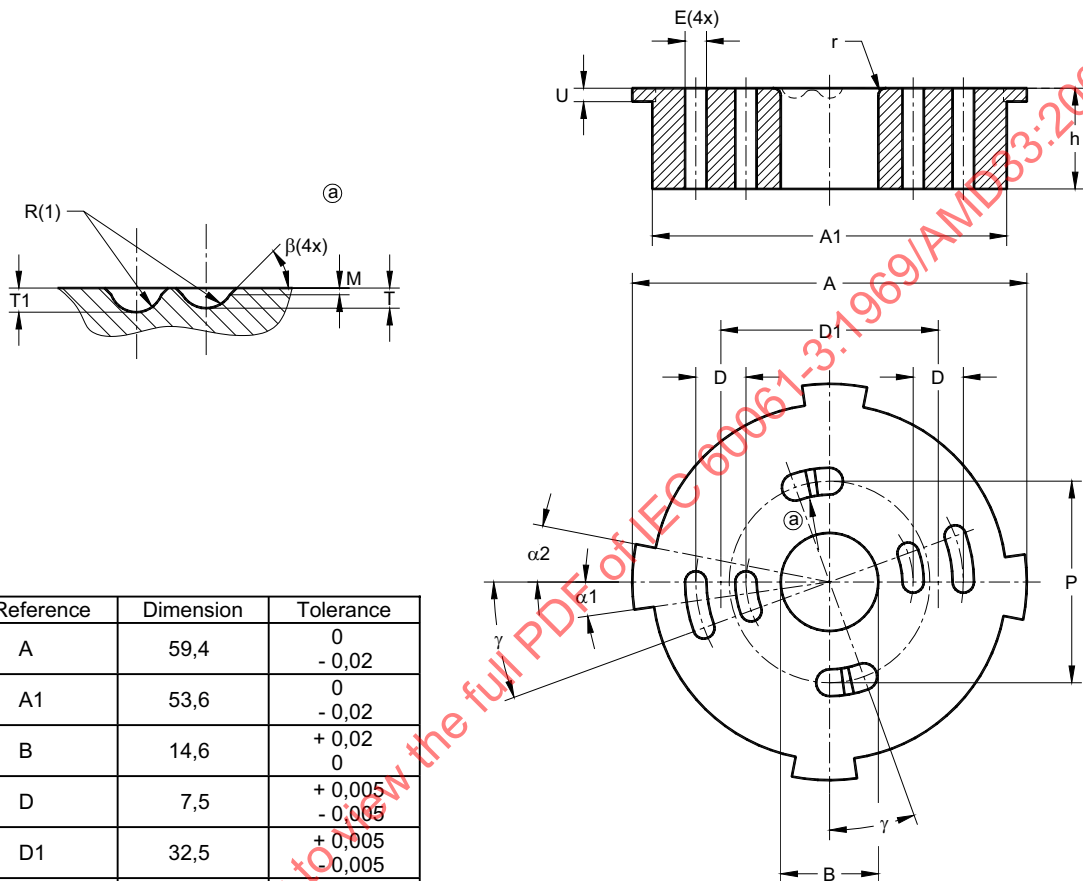
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 caps 2G8, see sheet 7004-141.

Pour les détails des culots 2G8, voir feuille 7004-141.



Reference	Dimension	Tolerance
A	59,4	0 - 0,02
A1	53,6	0 - 0,02
B	14,6	+ 0,02 0
D	7,5	+ 0,005 - 0,005
D1	32,5	+ 0,005 - 0,005
E	3,1	+ 0,02 0
M	0,5	+ 0,01 - 0,01
P	30,0	+ 0,01 - 0,01
R	1,6	0 - 0,02
T	1,5	+ 0,02 0
T1	1,8	+ 0,02 0
U	2,3	0 - 0,02
h	15	+ 0,1 - 0,1
r	1,1	+ 0,02 0
α1	9°	+ 10' 0
α2	7°	+ 30' - 30'
β	45°	+ 1° - 1°
γ	20°	+ 10' - 10'

(1) Hemispherical.
(1) Hémisphérique.

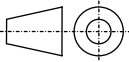
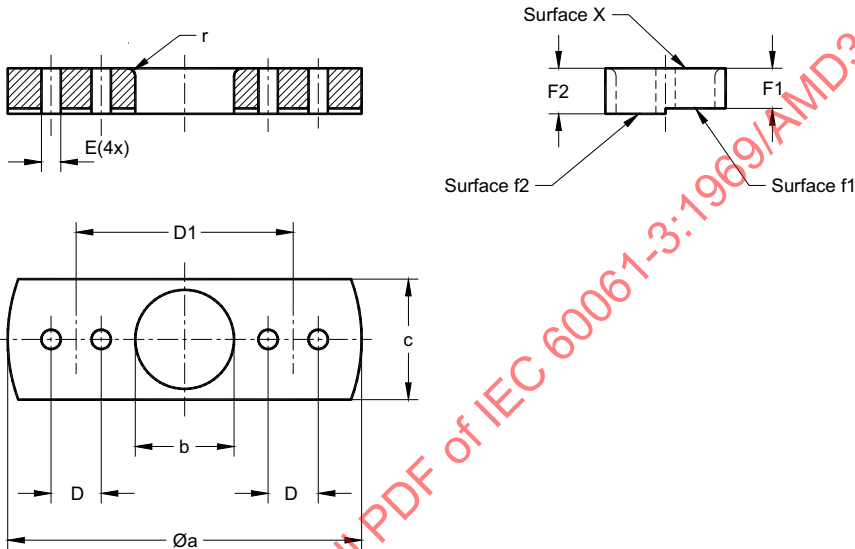
PURPOSE: To check caps 2G8.

TESTING: It shall be possible, without using undue force, to insert the cap into the gauge until the operating position is reached.
It shall then be possible to withdraw the cap without using undue force.

BUT: Contrôler les culots 2G8.

ESSAI: Il doit être possible, en utilisant une force raisonnable, d'introduire le culot dans le calibre jusqu'à ce que la position opérationnelle soit atteinte.
Il doit alors être possible de retirer le culot en utilisant une force raisonnable.

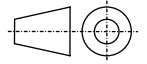
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004

	"GO" GAUGE FOR CHECKING CAP PINS CALIBRE «ENTRE» POUR LA VERIFICATION DES BROCHES DES CULOTS 2G8	 Page 1/1																														
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 caps 2G8, see sheet 7004-141. Pour les détails des culots 2G8, voir feuille 7004-141.																																
																																
<table><tr><th>Reference</th><th>Dimension</th><th>Tolerance</th></tr><tr><td>D</td><td>7,5</td><td>+ 0,005 - 0,005</td></tr><tr><td>D1</td><td>32,5</td><td>+ 0,005 - 0,005</td></tr><tr><td>F1</td><td>6</td><td>0 - 0,02</td></tr><tr><td>F2</td><td>6,8</td><td>+ 0,02 0</td></tr><tr><td>E</td><td>2,9</td><td>+ 0,02 0</td></tr><tr><td>a</td><td>53</td><td>+ 0,1 - 0,1</td></tr><tr><td>b</td><td>14,8</td><td>+ 0,1 - 0,1</td></tr><tr><td>c</td><td>18</td><td>+ 0,1 - 0,1</td></tr><tr><td>r</td><td>1,2</td><td>+ 0,1 - 0,1</td></tr></table> PURPOSE: To check the combined spacing, displacement, diameter and length of pins of caps 2G8. TESTING: It shall be possible to insert the cap into the gauge until the reference plane of the cap is in contact with surface X of the gauge. In this position, the ends of all pins shall be co-planar with or project beyond surface f1, but shall not project beyond surface f2. BUT: Vérification sur l'espacement combiné, le déplacement, le diamètre et la longueur des broches des culots 2G8. ESSAI: Il doit être possible d'insérer le culot dans le calibre jusqu'à ce que le plan de référence du culot soit en contact avec la surface X du calibre. Dans cette position, les extrémités des broches doivent être coplanaires avec ou dépasser la surface f1, mais ne doivent pas dépasser la surface f2.			Reference	Dimension	Tolerance	D	7,5	+ 0,005 - 0,005	D1	32,5	+ 0,005 - 0,005	F1	6	0 - 0,02	F2	6,8	+ 0,02 0	E	2,9	+ 0,02 0	a	53	+ 0,1 - 0,1	b	14,8	+ 0,1 - 0,1	c	18	+ 0,1 - 0,1	r	1,2	+ 0,1 - 0,1
Reference	Dimension	Tolerance																														
D	7,5	+ 0,005 - 0,005																														
D1	32,5	+ 0,005 - 0,005																														
F1	6	0 - 0,02																														
F2	6,8	+ 0,02 0																														
E	2,9	+ 0,02 0																														
a	53	+ 0,1 - 0,1																														
b	14,8	+ 0,1 - 0,1																														
c	18	+ 0,1 - 0,1																														
r	1,2	+ 0,1 - 0,1																														
7006-141K-1 IEC 60061-3 CEI 60061-3																																

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004

**"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR CHECKING THE
PIN DIAMETERS OF CAPS**

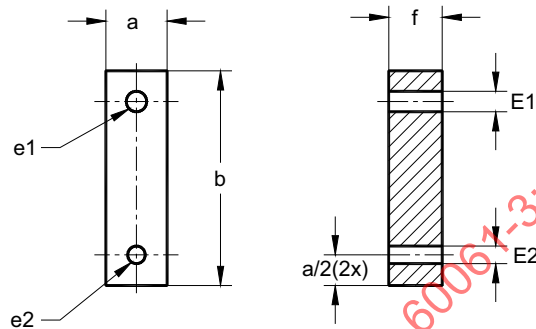
**CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR LA
VERIFICATION DES DIAMETRES DES BROCHES DES CULOTS
2G8**



Page 1/1

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 caps 2G8, see sheet 7004-141.
Pour les détails des culots 2G8, voir feuille 7004-141.



PURPOSE: To check the pin diameters of caps 2G8.

TESTING: It shall be possible to insert each pin in turn into hole e1 until the cap and the surface of the gauge are in contact.
It shall not be possible to insert the pins, other than the extreme tips, into hole e2.

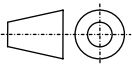
BUT: Vérification des diamètres des broches des culots 2G8.

Reference	Dimension	Tolerance
E1	2,67	+ 0,01 0
E2	2,29	0 - 0,01
a	8	+ 0,1 - 0,1
b	28	+ 0,1 - 0,1
f	7	+ 0,1 - 0,1

ESSAI: Il doit être possible d'insérer successivement chaque broche dans le trou e1 jusqu'à ce que le culot vienne en contact avec la surface du calibre.
Il ne doit pas être possible d'insérer les broches, à l'exception de leur partie extrême, dans le trou e2.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004

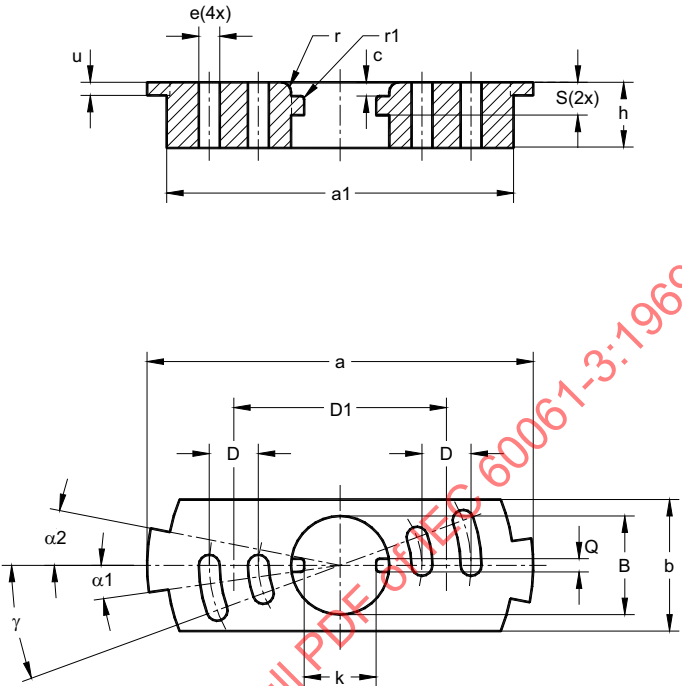
**"NOT GO" GAUGES FOR CHECKING
NON-INTERCHANGEABILITY KEYS OF CAPS
CALIBRES «N'ENTRE PAS» POUR LA VERIFICATION DE LA
NON-INTERCHANGEABILITE DES DETROMPEURS DES CULOTS
2G8**



Page 1/2

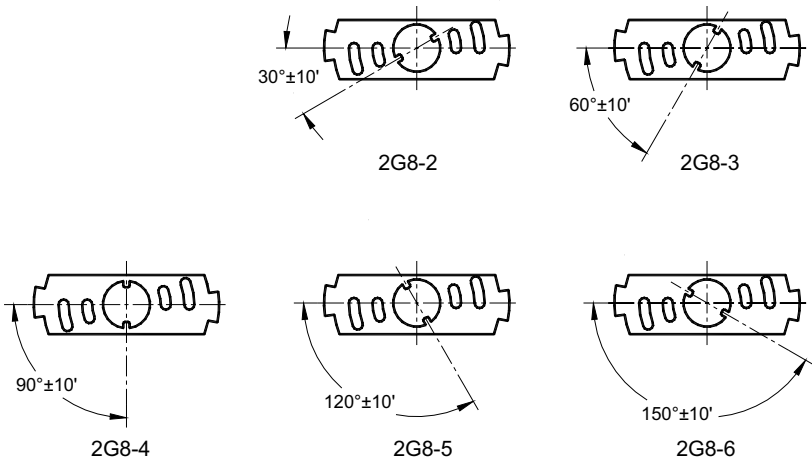
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of caps 2G8, see sheet 7004-141.
Pour les détails des culots 2G8, voir feuille 7004-141.



Only the "Not Go" gauge for checking caps 2G8-2, 2G8-3, 2G8-4, 2G8-5 and 2G8-6 is shown. For the other five gauges with different designations, see below.
Seul le calibre «N'entre pas» pour la vérification des culots 2G8-2, 2G8-3, 2G8-4, 2G8-5 et 2G8-6 est représenté. Pour les cinq autres calibres de désignations différentes, voir ci-dessous.

**KEYS FOR GAUGES WITH DIFFERENT DESIGNATIONS
DETROMPEURS POUR LES CALIBRES DE DÉSIGNATIONS DIFFÉRENTES**



**"NOT GO" GAUGES FOR CHECKING
NON-INTERCHANGEABILITY KEYS OF CAPS
CALIBRES «N'ENTRE PAS» POUR LA VERIFICATION DE LA
NON-INTERCHANGEABILITE DES DETROMPEURS DES CULOTS
2G8**

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
B	14,6	+ 0,02 0
D	7,5	+ 0,005 - 0,005
D1	32,5	+ 0,005 - 0,005
Q	2,5	+ 0,02 0
S	4,5	0 - 0,02
u	1,9	+ 0,1 - 0,1
a	59,1	+ 0,1 - 0,1
a1	53,1	+ 0,1 - 0,1
b	20	+ 0,1 - 0,1
c	1,9	+ 0,1 - 0,1
e	3,2	+ 0,1 - 0,1
h	15	+ 0,1 - 0,1
k	10	+ 0,1 - 0,1
r	2	+ 0,1 0
r1	0,5	+ 0,1 0
$\alpha 1$	8°	0 - 10'
$\alpha 2$	7°	0 - 10'
γ	20° 30'	+ 10' 0

PURPOSE: To check, on a particular cap 2G8-..., if insertion in lampholders 2G8-.. with non-similar designation (different figure following the hyphen) is prevented.

TESTING: It shall not be possible to insert any of the five gauges with designations that are not the same as the designation of the cap being tested.

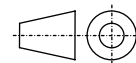
BUT: Vérification, sur un culot 2G8-.. déterminé, que l'introduction dans des douilles 2G8-.. n'ayant pas la même référence (chiffre suivant le tiret différent) n'est pas possible.

ESSAI: Il ne doit pas être possible d'introduire un des cinq calibres ayant une désignation différente de la désignation du culot testé.

GAUGE "A" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

CALIBRE «A» POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

2G8

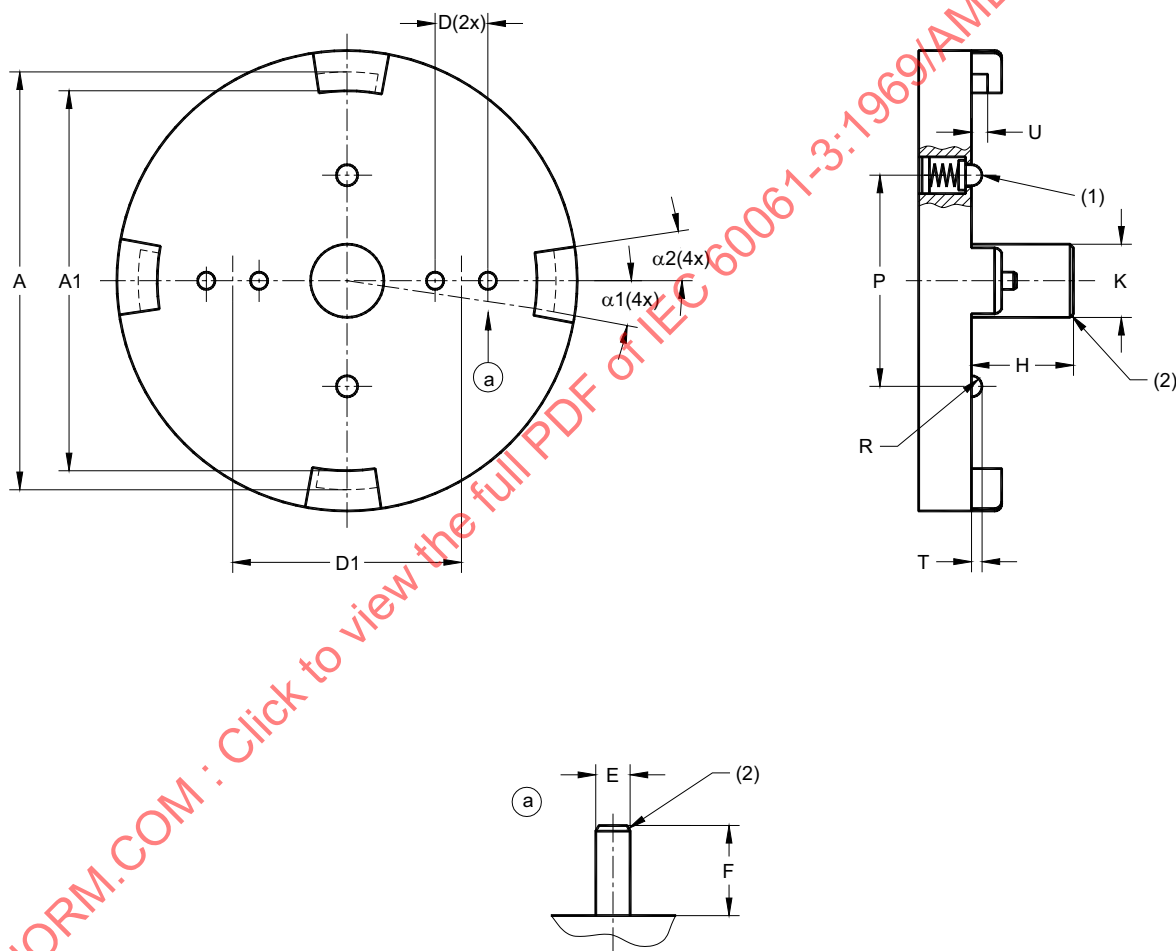


Page 1/2

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 holders 2G8, see sheet 7005-141.
Pour les détails des douilles 2G8, voir feuille 7005-141.



GAUGE "A" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

CALIBRE «A» POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

2G8

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	59,2	+ 0,02 0
A1	53,2	+ 0,02 0
D	7,74	+0,005 - 0,005
D1	32,5	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 0
F	6,8	+ 0,02 0
H	14,7	+ 0,02 0
K	10,4	+ 0,02 0
P	30,0	+ 0,01 - 0,01
R	1,5	+ 0,01 0,01
T	1,8	+ 0,02 0
U	2,3	0 - 0,02
$\alpha 1$	9°	+ 10' 0
$\alpha 2$	9°	+ 10' 0

- (1) When a force of xx N (under consideration) is applied on top of the individual hemispherical part, this part shall be depressed over a length of at least 1,5 mm. The force required to start travel of the hemispherical part (pre-stress of the spring) shall not be more than yy N (under consideration). (yy = 10 % of xx).
- (2) Slightly chamfered or rounded.

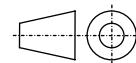
- (1) Lorsqu'une force de xx N (à l'étude) est appliquée au sommet de la partie hémisphérique individuelle, cette partie sera comprimée sur une longueur d'au moins 1,5 mm. La force requise pour démarrer le déplacement de la partie hémisphérique (pré-tension du ressort) ne devra pas être supérieure à yy N (à l'étude). (yy = 10 % d'xx)
- (2) Légèrement chanfreiné ou arrondi.

PURPOSE: To check maximum insertion and withdrawal torques of lampholders 2G8 related to the most onerous cap dimensions, having pins at maximum pin distance.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a torque not exceeding 2 Nm (under consideration). When fully inserted, it shall be possible to withdraw the gauge from the lampholder with a torque not exceeding 2 Nm (under consideration).

BUT: Contrôler les couples d'introduction et d'extraction maximaux des douilles 2G8 relativement aux dimensions les plus critiques du culot, les broches étant positionnées à distance maximale.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire le calibre dans la douille avec un couple n'excédant pas 2 Nm (à l'étude). Après introduction complète, il ne doit pas être possible de retirer le calibre de la douille avec un couple n'excédant pas 2 Nm (à l'étude).

GAUGE "B" FOR CHECKING LAMPHOLDERS**CALIBRE «B» POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES****2G8**

Page 1/2

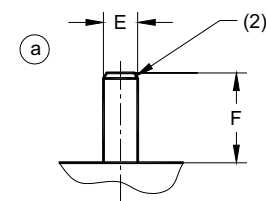
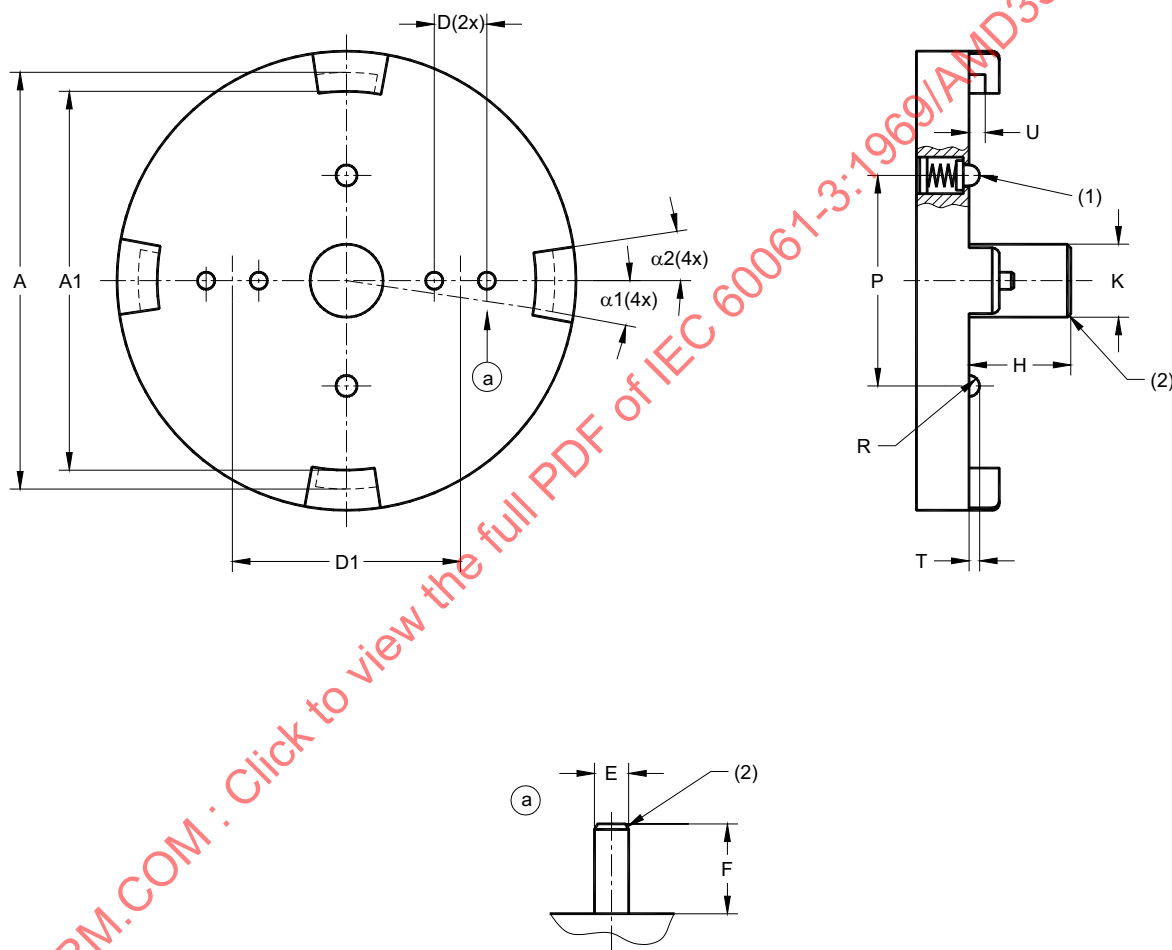
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 holders 2G8, see sheet 7005-141.

Pour les détails des douilles 2G8, voir feuille 7005-141.



GAUGE "B" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

CALIBRE «B» POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

2G8

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	59,2	+ 0,02 0
A1	53,2	+ 0,02 0
D	7,25	+0,005 - 0,005
D1	32,5	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 0
F	6,8	+ 0,02 0
H	14,7	+ 0,02 0
K	10,4	+ 0,02 0
P	30,0	+ 0,01 - 0,01
R	1,5	+ 0,01 0,01
T	1,8	+ 0,02 0
U	2,3	0 - 0,02
$\alpha 1$	9°	+ 10' 0
$\alpha 2$	9°	+ 10' 0

- (1) When a force of xx N (under consideration) is applied on top of the individual hemispherical part, this part shall be depressed over a length of at least 1,5 mm. The force required to start travel of the hemispherical part (pre-stress of the spring) shall not be more than yy N (under consideration). (yy = 10 % of xx).
- (2) Slightly chamfered or rounded.

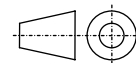
- (1) Lorsqu'une force de xx N (à l'étude) est appliquée au sommet de la partie hémisphérique individuelle, cette partie sera comprimée sur une longueur d'au moins 1,5 mm. La force requise pour démarrer le déplacement de la partie hémisphérique (pré-tension du ressort) ne devra pas être supérieure à yy N (à l'étude). (yy = 10 % d'xx).
- (2) Légèrement chanfreiné ou arrondi.

PURPOSE: To check maximum insertion and withdrawal torques of lampholders 2G8 related to the most onerous cap dimensions, having pins at minimum pin distance.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a torque not exceeding 2 Nm (under consideration). When fully inserted, it shall be possible to withdraw the gauge from the lampholder with a torque not exceeding 2 Nm (under consideration).

BUT: Contrôler les couples d'introduction et d'extraction maximaux des douilles 2G8 relativement aux dimensions les plus critiques du culot, les broches étant positionnées à distance minimale.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire le calibre dans la douille avec un couple n'excédant pas 2 Nm (à l'étude). Après introduction complète, il doit être possible de retirer le calibre de la douille avec un couple n'excédant pas 2 Nm (à l'étude).

GAUGE "C" FOR CHECKING LAMPHOLDERS**CALIBRE «C» POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES****2G8**

Page 1/2

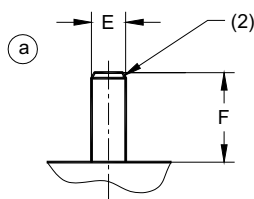
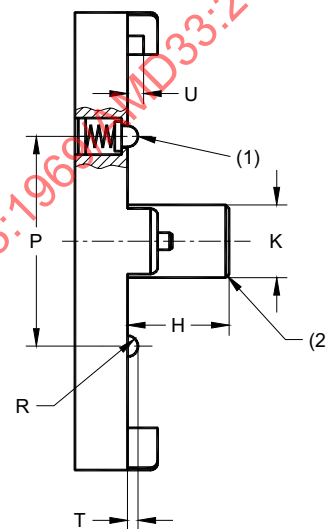
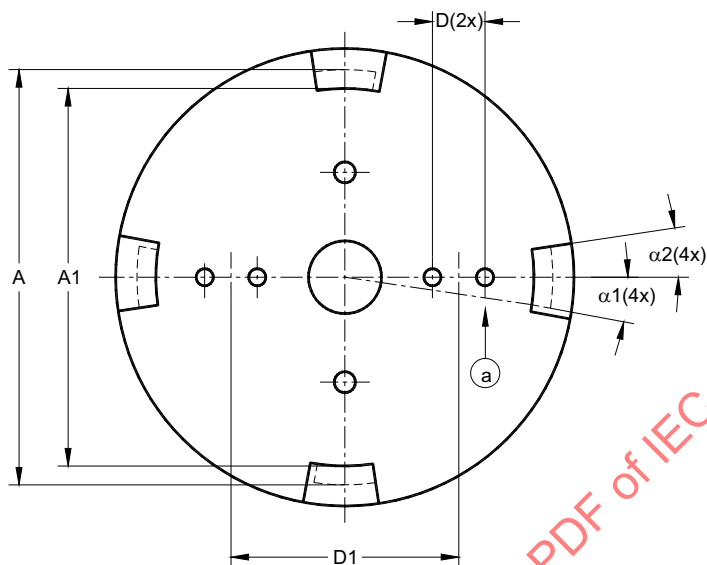
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 holders 2G8, see sheet 7005-141.

Pour les détails des douilles 2G8, voir feuille 7005-141.



GAUGE "C" FOR CHECKING LAMPHOLDERS
CALIBRE «C» POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

2G8

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	59,6	0 - 0,02
A1	53,8	0 - 0,02
D	7,5	+0,005 - 0,005
D1	32,5	+ 0,005 - 0,005
E	2,29	0 - 0,01
F	6	0 - 0,02
H	14,4	+ 0,02 0
K	10,2	0 - 0,02
P	30,0	+ 0,01 - 0,01
R	1,5	+ 0,01 0,01
T	1,7	0 - 0,02
U	2,4	+ 0,02 0
$\alpha 1$	8°	+ 10' 0
$\alpha 2$	7°	+ 10' 0

- (1) When a force of xx N (under consideration) is applied on top of the individual hemispherical part, this part shall be depressed over a length of at least 1,5 mm. The force required to start travel of the hemispherical part (pre-stress of the spring) shall not be more than yy N (under consideration). (yy = 10 % of xx).

- (2) Slightly chamfered or rounded.

- (1) Lorsqu'une force de xx N (à l'étude) est appliquée au sommet de la partie hémisphérique individuelle, cette partie sera comprimée sur une longueur d'au moins 1,5 mm. La force requise pour démarrer le déplacement de la partie hémisphérique (pré-tension du ressort) ne devra pas être supérieure à yy N (à l'étude). (yy = 10 % d'xx).

- (2) Légèrement chanfreiné ou arrondi.

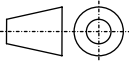
PURPOSE: To check minimum withdrawal torque of lampholders 2G8 related to the most onerous cap dimensions.

TESTING: When the gauge has been fully inserted, it shall be possible to withdraw the gauge from the lampholder with a torque not less than 0,2 Nm (under consideration).

BUT: Contrôler les couples d'introduction et d'extraction minimaux des douilles 2G8 relativement aux dimensions les plus critiques du culot.

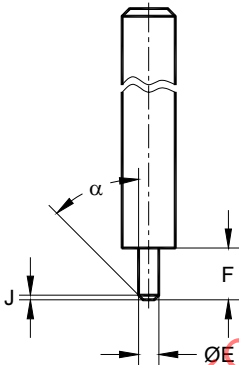
ESSAI: Après introduction complète du calibre, il doit être possible de retirer le calibre de la douille avec un couple qui ne soit pas inférieur à 0,2 Nm (à l'étude).

**SINGLE PIN GAUGE "D" FOR CHECKING MAXIMUM
WITHDRAWAL FORCE OF CONTACTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRE A BROCHE SIMPLE «D» POUR LA VERIFICATION
DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DES DOUILLES
2G8**



Page 1/1

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 holders 2G8, see sheet 7005-141.
Pour les détails des douilles 2G8, voir feuille 7005-141.



PURPOSE: To check the maximum withdrawal force related to maximum cap-pin dimensions in the individual contacts of lampholders 2G8.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, until the intended operating position is reached, the force required to withdraw it shall not exceed 6 N.
The test shall be repeated on the other contacts.

BUT: Vérification de la force maximale d'extraction des broches relative à des contacts individuels de dimensions maximales des douilles 2G8.

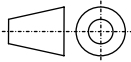
ESSAI: Après insertion totale du calibre dans l'un des contacts de la douille, jusqu'à ce que la position de fonctionnement désirée soit atteinte, la force nécessaire à son extraction ne doit pas excéder 6 N.
L'essai doit être répété avec les autres contacts.

Reference	Dimension	Tolerance
E	2,67	+ 0,01 0
F	6,8	+ 0,01 0
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
α	30°	+ 1° - 1°

Surface finish: Ra = 0,4 µm over length F (see ISO 4287).
Finition de surface: Ra = 0,4 µm sur longueur F (voir ISO 4287).

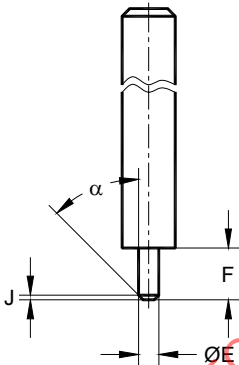
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004

**SINGLE PIN GAUGE "E" FOR CHECKING MINIMUM
RETENTION FORCE OF CONTACTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRE A BROCHE SIMPLE «E» POUR LA VERIFICATION
DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DES DOUILLES
2G8**



Page 1/1

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 holders 2G8, see sheet 7005-141.
Pour les détails des douilles 2G8, voir feuille 7005-141.



PURPOSE: To check the minimum retention force related to minimum cap-pin dimensions in the individual contacts of lampholders 2G8.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, until the intended operating position is reached, the force required to withdraw it shall be not less than 0,5 N.
The test shall be repeated on the other contacts.

BUT: Vérification de la force minimale de retenue des broches relative à des contacts individuels de dimensions minimales des douilles 2G8.

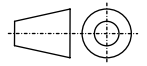
ESSAI: Après insertion totale du calibre dans l'un des contacts de la douille, jusqu'à ce que la position de fonctionnement désirée soit atteinte, la force nécessaire à son extraction ne doit pas être inférieure à 0,5 N.
L'essai doit être répété avec les autres contacts.

Reference	Dimension	Tolerance
E	2,29	0 - 0,01
F	6,0	0 - 0,02
J	0,5	+ 0,05 - 0,05
α	30°	+ 1° - 1°

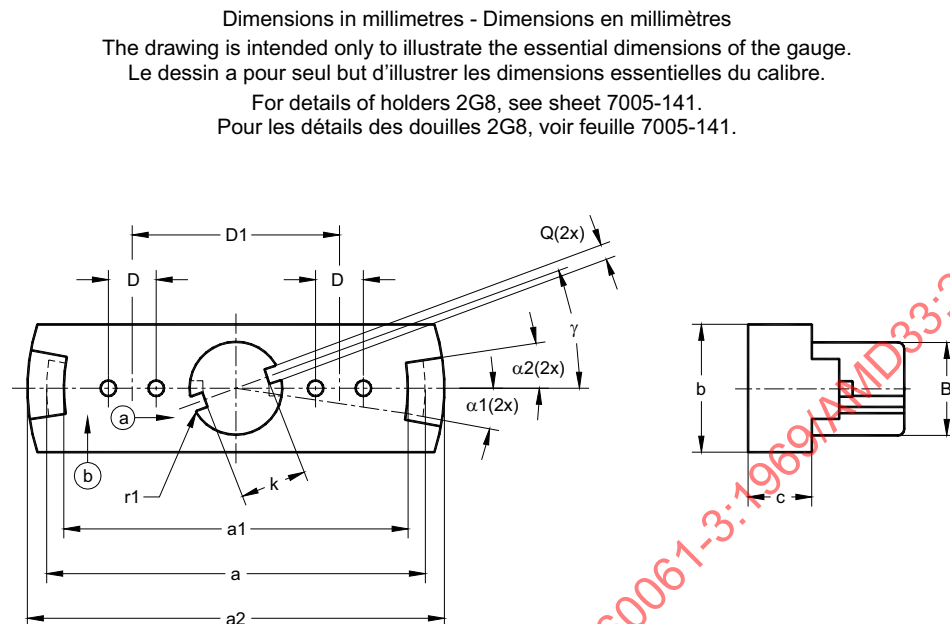
Surface finish: Ra = 0,4 μ m over length F (see ISO 4287).
Finition de surface: Ra = 0,4 μ m sur longueur F (voir ISO 4287).

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004

**"NOT GO" GAUGES "F" FOR CHECKING
NON-INTERCHANGEABILITY OF LAMPHOLDERS
CALIBRES «N'ENTRE PAS» «F» POUR LA VERIFICATION DE LA
NON-INTERCHANGEABILITE DES DOUILLES
2G8**

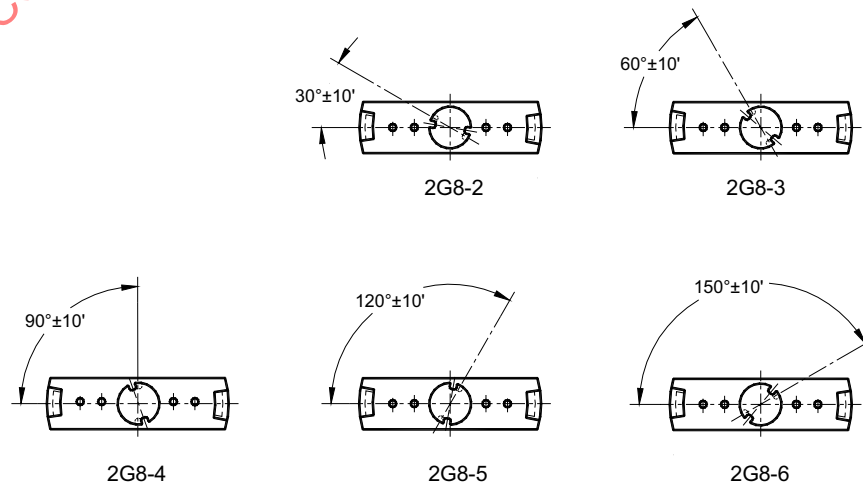


Page 1/2



Only the "Not Go" gauge for checking lamp holders 2G8-2, 2G8-3, 2G8-4, 2G8-5 and 2G8-6 is shown. For the other five gauges with different designations, see below.
Seul le calibre «N'entre pas» pour la vérification des douilles 2G8-2, 2G8-3, 2G8-4, 2G8-5 et 2G8-6 est représenté. Pour les cinq autres calibres de désignations différentes, voir ci-dessous.

**KEYWAYS FOR GAUGES WITH DIFFERENT DESIGNATIONS
TROUS DE DETROMPEURS POUR LES CALIBRES DE DÉSIGNATIONS DIFFÉRENTES**



**"NOT GO" GAUGES "F" FOR CHECKING
NON-INTERCHANGEABILITY OF CAPS IN LAMP HOLDERS
CALIBRES «N'ENTRE PAS» «F» POUR LA VERIFICATION DE LA
NON-INTERCHANGEABILITE DES CULOTS DANS LES DOUILLES
2G8**

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

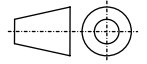
Reference	Dimension	Tolerance
B	14,1	0 - 0,02
D	7,5	+ 0,005 - 0,005
D1	32,5	+ 0,005 - 0,005
Q	2,5	+ 0,02 0
S	5,7	+ 0,02 0
U	2,4	+ 0,02 0
a	59,6	+ 0,1 0
a1	53,8	+ 0,1 0
a2	65	+ 0,1 - 0,1
b	20	+ 0,1 - 0,1
c	10	+ 0,1 - 0,1
e	2,5	+ 0,1 - 0,1
f	6,4	+ 0,1 - 0,1
h	14,7	+ 0,1 0
k	10,3	+ 0,1 - 0,1
r	0,5	+ 0,1 - 0,1
r1	0,4	+ 0,1 - 0,1
$\alpha 1$	9°	+ 10' 0
$\alpha 2$	7°	0 - 10'
γ	20°	+ 10' - 10'

PURPOSE: To check, in a particular lampholder 2G8-..., if insertion of caps 2G8-... with non-similar designation (different figure following the hyphen) is prevented.

TESTING: It shall not be possible to insert any of the five "F" gauges with designations that are not the same as the designation of the lampholder being tested.

BUT: Vérification, sur une douille 2G8-... déterminée, que l'introduction d'un culot 2G8-... n'ayant pas la même désignation (chiffre suivant le tiret différent) n'est pas possible.

ESSAI: Il ne doit pas être possible d'introduire un des cinq calibres «F» ayant une désignation différente de celle des douilles testées.

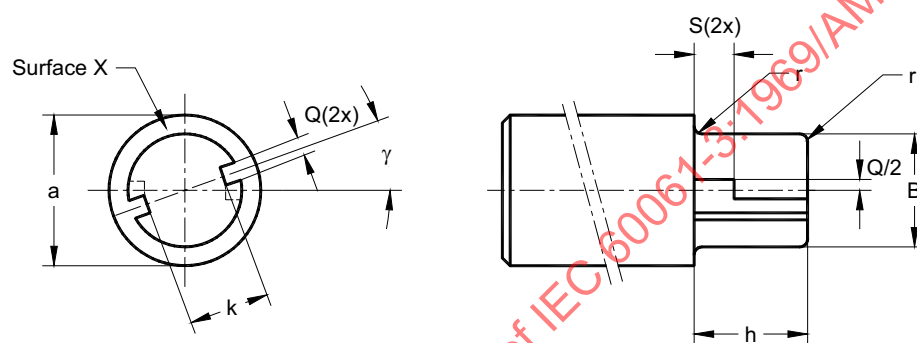
GAUGE "G" FOR CHECKING LAMPHOLDERS**CALIBRE «G» POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES****2G8**

Page 1/1

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 holders 2G8, see sheet 7005-141.
Pour les détails des douilles 2G8, voir feuille 7005-141.



PURPOSE: To check dimensions B_{min} , Q_{max} and S_{max} of lampholders 2G8.

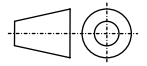
TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the central aperture of the lampholder until surface X of the gauge reaches the reference plane of the lampholder. It shall then be possible to rotate the gauge over an angle of approximately 20° until the intended operating position is reached.

BUT: Contrôler les dimensions B_{min} , Q_{max} et S_{max} des douilles 2G8.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire le calibre dans l'ouverture de la douille jusqu'à ce que la surface X du calibre atteigne le plan de référence de la douille. Il doit alors être possible de tourner le calibre d'un angle d'approximativement 20° jusqu'à l'obtention de la position de fonctionnement désirée.

Reference	Dimension	Tolerance
B	15,0	0 - 0,02
S	5,0	+ 0,02 0
Q	2,0	+ 0,02 0
a	20	+ 0,1 - 0,1
h	15	0 - 0,1
k	10,4	+ 0,1 0
r	0,8	0 - 0,1
γ	20°	+ $10'$ - $10'$

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR CAPS**CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR CULOTS****GX53**

Page 1/1

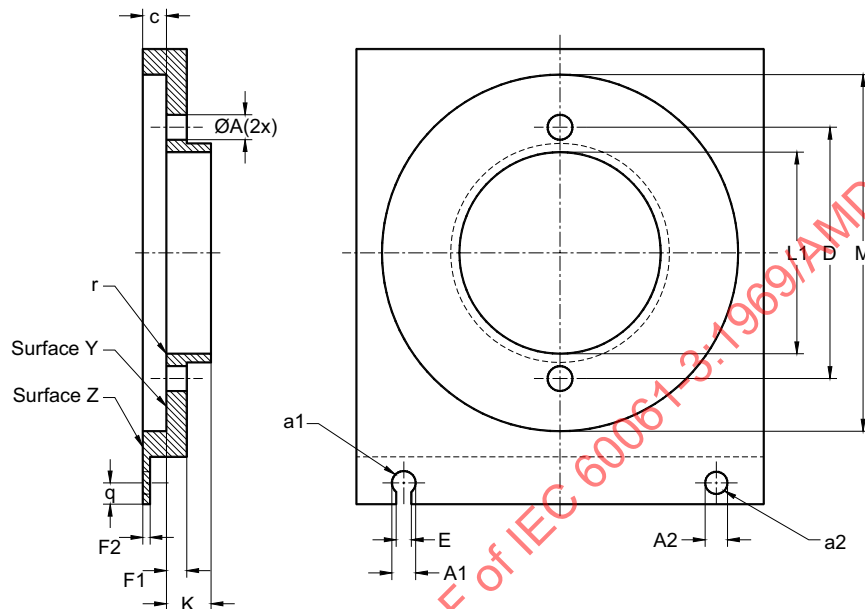
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 GX53, see sheet 7004-142.

Pour les détails du culot GX53, voir feuille 7004-142.



(1) An allowance of 0,25 mm is included to accommodate pin spacing and alignment errors.

(1) Un espace de 0,25 mm est prévu pour tenir compte des erreurs d'écartement et des erreurs d'alignement des broches.

PURPOSE: To check caps GX53-.. in the following respects:

- the diameter of the individual pins (dimension A);
- the combined displacement and diameter of the pins (dimensions A and D);
- the length of the pins (dimension F1);
- the recess length and diameter of the pins (dimensions F2 and E);
- the maximum cap outline with respect to dimensions M, L1 and K.

Reference	Dimension	Tolerance
A (1)	5,25	+ 0,02 0
A1	5,0	+ 0,02 0
A2	4,7	0 - 0,02
D	53,00	+ 0,005 - 0,005
E	3,2	+ 0,02 0
F1	4,3	+ 0,02 0
F2	1,55	0 - 0,02
K	9,4	+ 0,02 0
L1	42,5	+ 0,02 0
M	75,2	+ 0,02 0
c	5	+ 0,1 - 0,1
q	4,5	max.
r	0,2	0 - 0,05

TESTING: It shall be possible to insert the individual pins of the cap from surface Z into hole a1 and remove the pin along the slot.

It shall not be possible to insert the pins of the cap into hole a2.

It shall be possible to insert the cap from surface Z into the gauge until the reference plane of the cap is in contact with surface Y of the gauge. In this position neither the pins nor the centre post shall project beyond the surface of the gauge.

BUT: Vérification des culots GX53-.. concernant:

- le diamètre de chacune des broches (dimension A);
- le déplacement combiné des broches et leur diamètre (dimensions A et D);
- la longueur des broches (dimension F1);
- la longueur et le diamètre de l'évidement des broches (dimensions F2 et E);
- le contour maximal du culot pour les dimensions M, L1 et K.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer chaque broche du culot à travers la surface Z dans le trou a1 et d'extraire la broche le long de la fente.

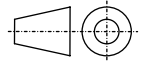
Il ne doit pas être possible d'insérer les broches du socle dans le trou a2.

Il doit être possible d'insérer le culot dans le calibre jusqu'à ce que le plan de référence du culot soit en contact avec la surface Y du calibre. Dans cette position, les broches comme le plot central ne doivent pas saillir au-delà de la surface du calibre.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004

"NOT GO" GAUGE FOR CAPS
CALIBRE «N'ENTRE PAS» POUR CULOTS

GX53



Page 1/1

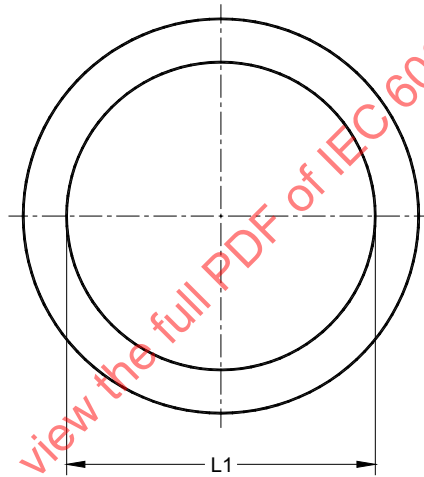
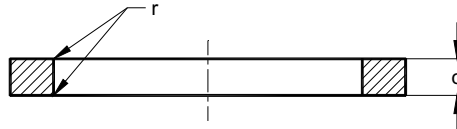
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 GX53, see sheet 7004-142.

Pour les détails du culot GX53, voir feuille 7004-142.



PURPOSE: To check the minimum cap diameter (dimension L1) of caps GX53-..

TESTING: It shall not be possible to insert the cap into the gauge.

BUT: Vérification du diamètre minimal du culot (dimension L1) des culots GX53-...

ESSAI: Il ne doit pas être possible d'insérer le culot dans le calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
L1	42,0	0 - 0,02
c	5	+ 0,1 - 0,1
r	0,2	0 - 0,05

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD33:2004