NORME INTERNATIONALE
INTERNATIONAL STANDARD

CEI
IEC
61-3

Troisième édition
Third edition
1969

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) et/and T(1996).

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

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

Troisième partie: Calibres

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

Part 3: Gauges

© CEI 1996 Droits de reproduction réservés — Copyright – all rights reserved

Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

No part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from the publisher.

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale 3, rue de Varembé Genève, Suisse

Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

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

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 & BAY15	Retention/Retenue	7006-14-1
BA15 & BAY15d	Dimension B	7006-14B-1
BA15s-3	Go/Entre	7006-11E-1
BAU15 & BAZ15d	Dimension B	7006-11D-1
BAU15s	Go/Entre	7006-19A-1
BAY15	Go/Entre	7006-11B-2
BAY15	Go for dimension P max./Entre pour dimension P max.	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 & E26d	Go/Entre	7006-27D-1
E26 & E26d	Not Go/N'entre pas	7006-29L-2
E26 & E26d	Additional Go/Additionnel Entre	7006-27E-1
E26d	Contact-making/Réalité du contact	7006-29-1
E26d	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-29A-1
E26d	Go with reference diameter of 23 mm/Entre avec un diamètre de référence de 23 mm	7006-29B-1
E26d	Go with reference diameter of 13,2 mm/Entre avec un diamètre de référence de 13,2 mm	7006-29C-1
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
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

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

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, G2.54, GX2.54 & G3.17	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
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-1
GY5.3	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-73C-1
G6.35, GX6.35, GY6.35 & GZ6.35	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-61-4
G6.35, GX6.35 & GY6.35	Go/Entre	7006-61A-2
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	7006-113-1
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
G9.5	Go/Entre	7006-70D-1
GY9.5 & GZ9.5	Go/Entre	7006-70C-2
G10q, GX10q & GY10q	Go/Entre	7006-79-1
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
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
2G11	Go/Entre	7006-82-1
G12	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-80-1
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
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
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	7006-78-2
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
PG12 & PGX12	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-81-3
PG13 & PGJ13	Go/Entre	7006-107-1
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 T min.	7006-64-1

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1996

PG22-6.35	Go/Entre	7006-48-1
PK22s	Combined Go/Entre combiné	7006-66-2
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
P40s	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-43-2
P43t-38	Go/Entre	7006-39-1
P43t-38 & PX43t	Not Go/N'entre pas	7006-39A-2
P43t-38, PX43t, PY43d & PZ43t	Dimension Y max.	7006-39B-2
PX43t	Go/Entre	7006-34A-1
PY43d	Go/Entre	7006-88-1
PY43d & PZ43t	Not Go/N'entre pas	7006-88A-1
PZ43t	Go/Entre	7006-89-1
P45	Go for ring/Entre pour la collerette	7006-95A-2
P45	Not Go for ring/N'entre pas pour la collerette	7006-95B-2
P45	Go and Not Go for the locating notches of the ring/Entre et N'entre pas pour les bossages d'orientation de la collerette	7006-95D-2
P45	Go for the locating notches of the ring/Entre pour les bossages d'orientation de la collerette	7006-95E-2
P45	Go/Entre	7006-95F-2
P45	Dimensions P min. & R min.	7006-95G-2
R17d	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-57-3
W2.1x9.5d	Not Go/N'entre pas	7006-91B-1
W2.5x16	Go/Entre	7006-104-1
W3x16d	Go/Entre	7006-105-1
W3x16d & W3x16q	Not Go/N'entre pas	7006-105A-1
W3x16q	Go/Entre	7006-106-1
W3.3x10.4d	Go/Entre	7006-96-1
W3.3x10.4d	Go for vertical section/Entre pour la coupe longitudinale	7006-96A-1
X511	Go/Entre	7006-99-2
Flashcube/Cube Flash	Go/Entre	7006-71-1
Flashcube/Cube Flash	Torsion test/Essai de torsion	7006-71A-1
Edge Chamfers/Chanfreins sur les arêtes		7006-1-2

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1996

BA9, BA15, BAU15, BAY15 & BAZ15	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-12E-2
BA9, BA15, BAU15, BAY15 & BAZ15	Contact making/Réalité du contact	7006-12F-2
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, BAY15, BAZ15	Insertion	7006-14A-2
B15d	Additional Go/Additionnel Entre	7006-12C-1
B15d	Not Go and retention/N'entre pas et retenue	7006-12D-1
B15d	Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact	
BA20	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-15B-1
BA20	Contact-making/Réalité du contact	7006-18-2
BA21, B15 & B22	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-18A-1
BA21d-3(120°)	Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact	7006-12-7
B22d-3(90°/135°)	Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact	7006-15C-1
B22d-3(90°/135°)	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-15-7
B22d & BY22d	Additional Go/Additionnel Entre	7006-20-4
B22d	Not Go and retention/N'entre pas et retenue	7006-12A-2
B22d & BY22d	Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact	7006-12B-1
B15d, B22d, B22d-3 & BY22d	Go and Not Go for the slots/Entre et N'entre pas pour les encoches	7006-15A-2
BY22d	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-13-5 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	
E17	Go/Entre	7006-31-4
E17	Not Go/N'entre pas	7006-25H-1
E17	Contact-making/Réalité du contact	7006-26C-1
E26	Go/Entre	7006-26E-1
E26 & E26d	Not Go/N'entre pas	7006-25B-1
E26d	Radial position of the intermediate contact/Position radiale du contact intermédiaire	7006-26A-1
E26d	Relative positions of the contacts/Positions relatives des contacts	7006-29E-1
E26d	Contact-making/Réalité du contact	7006-29F-1
E26d	Contact-making in metal-shell paper-lined/Réalité du contact avec chemise métallique doublée de papier	7006-29G-2
E26d	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-29H-2
E26d	Go/Entre	7006-29J-1
E27	Protection against bulb-neck damage and testing contact-making/Protection contre la fêlure du col de l'ampoule et réalité du contact	7006-29K-1 7006-21-5
E27	Contact-making and protection against accidental contact during insertion/Réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion	
E27	Detecting side-contacts/Détection de contacts latéraux	7006-22A-4
E27	Gauge I for checking contact resiliency/Calibre I pour la vérification de la résilience du contact	7006-22B-1 7006-22C-1
E27	Gauge II for checking contact resiliency/Calibre II pour la vérification de la résilience du contact	7006-22D-1

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

E27	Go/Entre	7006-25A-2
E39	Contact-making/Réalité du contact	7006-24A-1
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
Fa4	Go/Entre	7006-59-1
Fa6	Go and contact-making/Entre et réalité du contact	7006-41A-2
G4	Go/Entre	7006-72A-2
G4	Minimum contact force/Force minimale de contact	7006-72B-1
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-1
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-3
G5	Go/Entre	7006-47C-3
G5.3	Go/Entre	7006-73A-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-1
GX5.3	Go/Entre	7006-73D-1
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-1
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-3
G6.35, GX6.35 & GY6.35	Minimum contact force/Force minimale de contact	7006-61C-3
GY6.35	Minimum contact retention force/Force minimale de retenue des contacts	7006-59D-1
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-1
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-1
2G7 & 2GX7	Go "B"/Entre «B»	7006-102B-1
2G7	Go "C"/Entre «C»	7006-102C-1
2GX7	Go "A"/Entre «A»	7006-103-1
2GX7	Go "C"/Entre «C»	7006-103A-1
2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 & GY32	Go "D"/Entre «D»	7006-69D-4
2G7, 2GX7, 2G11, G23 GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 & GY32	Go "E"/Entre «E»	7006-69E-4
GR8	Go "A" and "B"/Entre «A» et «B»	7006-68C-1
GR8	Go "C"/Entre «C»	7006-68D-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

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

GX9.5	Retention/Retenue	7006-70B-1
GY9.5 & GZ9.5	Go/Entre	7006-70G-1
G10q, GX10q & GY10q	Go for contacts/Entre pour les contacts	7006-79A-1
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
GX10q	Go/Entre	7006-84C-2
GX10q	Go "B"/Entre «B»	7006-84D-1
GX10q	Not Go/N'entre pas	7006-84G-1
GY10q	Go/Entre	7006-85B-2
GY10q	Go "B"/Entre «B»	7006-85C-1
GY10q	Not Go/N'entre pas	7006-85F-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-1
G12	Go "B"/Entre «B»	7006-80B-1
G12	Go "C"/Entre «C»	7006-80C-1
G12, PG12 & PGX12	Go "D"/Entre «D»	7006-80D-3
G12, PG12 & PGX12	Go "E"/Entre «E»	7006-80E-3
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
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
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-2
G24, GX24 & GY24	Go "B"/Entre «B»	7006-78B-2
G24, GX24 & GY24	Go "C"/Entre «C»	7006-78C-2
G24, GX24 & GY24	Not Go "F"/N'entre pas «F»	7006-78F-3
G24, GX24 & GY24	Go "G"/Entre «G»	7006-78G-2
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
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-1
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
PK22s	Go/Entre	7006-66A-1
P26s	Go/Entre	7006-36-1
PX26	Go/Entre	7006-65C-1
P28s	Go/Entre	7006-42A-2
P43	Go/Entre	7006-39C-1

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

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 & RX7s	Contact-making/Réalité du contact	7006-62-3
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
W3x16d	Insertion and retention/Insertion et retenue	7006-105B-1
W3x16q	Insertion and retention/Insertion et retenue	7006-106A-1
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
Edge chamfers/Chanfreins sur les arêtes		7006-1-2

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

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

Pages

SOMMAIRE

CALIBRES SOMMAIRE PAR DÉSIGNATION 1

Feuilles

Chanfreins sur les arêtes des calibres 7006-1-2
Calibre «Entre» pour culots BA20 sur lampes terminées 7006-2-3
Calibre d'acceptation pour culots B22d destinés à un enfilage automatique 7006-3-1
Calibres «Entre» pour culots à deux broches sur lampes terminées G1.27, GX1.27, G2.54, BX2.54, et G3.17 7006-4-1
Calibres pour vérifier l'insertion des culots dans les douilles B15d, B22d et BY22d 7006-4A-2
Calibres pour vérifier la tenue des culots B15d et B22d dans la douille 7006-4B-1
Calibre «Entre» pour culot préfocus PX26 7006-5-2
Calibre «Entre» et «N'entre Pas» pour les languettes du culot préfocus PX26 ..... 7006-5A-1
Calibre «N'entre Pas» pour la dimension Mmin du culot préfocus PX26 ..... 7006-5B-2
Calibre «Entre» pour douille PX26 ..... 7006-5C-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées Ell 7006-6-1
Calibre «A» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles Ell 7006-6A-1
Calibre «B» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles Ell 7006-6B-1
Calibre «Entre» pour culots EY10 7006-7-1
Calibre «Entre» pour douilles EY10 ..... 7006-7A-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées BAX9s et BAY9s 7006-9-1
Calibre tampons pour douilles de lampes BAX9s et BAY9s 7006-9A-1
Calibres pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles de lampes BAX9s et BAY9s 7006-9B-1
Calibres «N'Entre Pas» pour la vérification de la non-interchangeabilité des culots dans les douilles BAX9s et BAY9s 7006-9C-1
Calibres «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées BA9, B15, B22 et BY22d 7006-10-8
Calibres «Entre» pour culots BA9, B15, BA15 & B22 sur lampes terminées 7006-11-8
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées BAY15 ..... 7006-11B-2
Calibre «Entre» pour culot sur lampes teminées BAZ15d 7006-11C-1
Calibre pour la dimension B des culots sur lampes terminées BAU15 et BAZ15d 7006-11D-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées BA15s-3 (100°/130°) 7006-11E-1
Calibres tampons pour douilles BA21, B15 & B22 7006-12-7
Calibres «Entre» supplémentaires pour les douilles B22d et BY22d 7006-12A-2
Calibre «N'Entre Pas»/Maintien pour les douilles B22d 7006-12B-1

Page

CONTENTS

GAUGES CONTENTS BY DESIGNATION 1

Sheet

Facets on gauge edges 7006-1-2
"Go" gauge for BA20 caps on finished lamps 7006-2-3
Acceptance gauge B22d caps intended for automatic wire threading 7006-3-1
"Go" gauges for bi-pin lamp caps on finished lamps G1.27, GX1.27, G2.54, BX2.54, and G3.17 7006-4-1
Gauges for testing the insertion of caps in lampholders B15d, B22d and BY22d 7006-4A-2
Gauges for testing the retention of B15d and B22d caps in the holder 7006-4B-1
"Go" gauge for prefocus cap PX26 7006-5-2
"Go" and "Not Go" gauge for the tabs of prefocus cap PX26 ..... 7006-5A-1
"Not Go" gauge for dimension Mmin of prefocus cap PX26 ..... 7006-5B-2
"Go" gauge for lampholder PX26 ..... 7006-5C-1
"Go" gauge for caps on finished lamps Ell 7006-6-1
Plug gauge"A" for testing contact making in lampholders Ell 7006-6A-1
Plug gauge"B" for testing contact making in lampholders Ell 7006-6B-1
"Go" gauge for caps EY10 7006-7-1
"Go" gauge for lampholders EY10 ..... 7006-7A-1
"Go" gauges for caps on finished lamps BAX9s and BAY9s 7006-9-1
Plug gauge for lampholders BAX9s and BAY9s 7006-9A-1
Gauges for testing contact and making lampholders in BAX9s and BAY9s 7006-9B-1
"Not Go" gauges for checking non-interchangeability of caps in lampholders BAX9s and BAY9s 7006-9C-1
"Not Go" gauges for caps on finished lamps BA9, B15, B22 and BY22d 7006-10-8
"Go" gauges for caps BA9, B15, BA15 & B22 on finished lamps 7006-11-8
"Go" gauge for cap on finished lamps BAY15 ..... 7006-11B-2
"Go" gauge for cap BAZ15d on finished lamps 7006-11C-1
Gauge for dimension B of caps on finished lamps BAU15 and BAZ15d 7006-11D-1
"Go" gauge for caps on finished lamps BA15s-3 (100°/130°) 7006-11E-1
Plug gauges for lampholders BA21, B15 & B22 7006-12-7
Supplementary "Go" gauges for lampholders B22d and BY22d 7006-12A-2
"Not Go"/Retention gauge for B22d lampholders 7006-12B-1

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

	Feuilles
Calibre «Entre» supplémentaire pour les douilles B15d	7006-12C-1
Calibre «N'Entre Pas»/Maintien pour les douilles B15d	7006-12D-1
Calibres tampons pour douilles BA9, BA15 BAY15 et BAZ15	7006-12E-2
Calibres pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles BA9, BA15, BAY15 et BAZ15	7006-12F-2
Calibres pour les encoches de douilles B15d, B22d, B22d-3 et BY22d	7006-13-5
Calibre pour vérifier la tenue des culots BA15 et BAY15 dans la douille	7006-14-1
Calibres de vérification de l'insertion des culots dans les douilles BA15, BAY15 et BAZ15	7006-14A-2
Calibre pour la dimension B des culots BA15 et BAY15d sur lampes terminées	7006-14B-1
Calibre «Entre» pour dimension «P max» des culots sur lampes terminées 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
Calibres pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B22d et 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
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
Calibre «Entre» pour culots BA21-3 (120°) sur lampes terminées	7006-17-4
Calibre «Entre» pour culot sur lampes terminées BY22d	7006-17A-1
Calibre tampon pour douille BY22d	7006-17B-1
Calibre tampon pour douilles BA20	7006-18-2
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles BA20	7006-18A-1
Calibre «Entre» pour culot B22d-3 (90°/135°)/ 25 x 26 sur lampes terminées	7006-19-2
Calibre «Entre» pour culot sur lampe terminée BAU15s	7006-19A-1
Calibre pour douille à baïonnette 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
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
Calibre pour la détection de contacts latéraux par des arêtes coupantes dans les douilles E27	7006-22B-1
Calibre I pour la vérification de la résilience du contact latéral dans les douilles E27	7006-22C-1
Calibre II pour la vérification de la résilience du contact latéral dans les douilles 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

	Sheet
Supplementary "Go" gauge for B15d lampholders	7006-12C-1
"Not Go"/Retention for B15d lampholders	7006-12D-1
Plug gauges for lampholders BA9, BA15 AY15 and BAZ15	7006-12E-2
Gauges for testing contact making in lampholders BA9, BA15, BAY15 and BAZ15	7006-12F-2
Gauges for slots in lampholders B15d, B22d, B22d-3 and BY22d	7006-13-5
Gauge for testing the retention of BA15 and BAY15 caps in the holder	7006-14-1
Gauges for testing the correct insertion of caps in lampholders BA15, BAY15 and BAZ15	7006-14A-2
Gauge for dimension B of caps BA15 and BAY15d on finished lamps	7006-14B-1
"Go" gauge for dimension "P max" of caps on finished lamps BAY15	7006-14C-2
Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B22d-3 (90°/135°)	7006-15-7
Gauges for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B22d and BY22d	7006-15A-2
Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B15d	7006-15B-1
Gauge for checking contact force and contact force in bayonet lampholders BA21d-3 (120°)	7006-15C-1
"Go" gauge for caps BA21-3 (120°) on finished lamps	7006-17-4
"Go" gauge for cap on finished lamps BY22d	7006-17A-1
Plug gauge for lampholders BY22d	7006-17B-1
Plug gauge for lampholders BA20	7006-18-2
Gauge for testing contact making in lampholders BA20	7006-18A-1
"Go" gauge for cap B22d-3 (90°/135°)/ 25 x 26 on finished lamps	7006-19-2
"Go" gauge for cap on finished lamp BAU15s	7006-19A-1
Plug gauge for bayonet lampholder B22d-3 (90°/135°)	7006-20-4
Gauge for testing protection against bulb-neck damage and for testing contact-making in lampholders E27	7006-21-5
Gauge for testing contact-making and protection against accidental contact during insertion of lamps in lampholders E27	7006-22A-4
Gauge for detecting side-contacts with cutting-edges in lampholders E27	7006-22B-1
Gauge I for checking side contact resiliency in lampholders E27	7006-22C-1
Gauge II for checking side contact resiliency in lampholders E27	7006-22D-1
Gauge for testing protection against bulb-neck damage and for testing contact-making in lampholders E40	7006-23-3

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

	Feuilles
Calibre pour douille pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels E40	7006-24-3
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E39	7006-24A-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E39	7006-24B-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées 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
Calibre «Entre» pour le taraudage des douilles 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
Calibre pour la vérification de la torsion minimale dans des douilles avec dispositif de blocage E39	7006-24G-1
Calibres «Entre» pour les taraudages des douilles E10, E14 et E40	7006-25-7
Calibre «Entre» pour douilles E27	7006-25A-2
Calibre «Entre» pour douilles E26	7006-25B-1
Calibre «Entre» pour douilles E12	7006-25C-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E5	7006-25D-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E5	7006-25E-1
Calibre «Entre» pour vérifier les taraudages des douilles E5	7006-25F-1
Calibre «N'Entre Pas» pour vérifier les taraudages des douilles E5	7006-25G-1
Calibre «Entre» pour douilles E17	7006-25H-1
Calibre «N'Entre Pas» pour vérifier les taraudages des douilles E10, E14, E27, E39 et E40	7006-26-4
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles E26 et E26d	7006-26A-1
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles E12	7006-26B-1
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles E17	7006-26C-1
Calibre pour la vérification de la réalité du contact pour lampes munies du culot E17	7006-26D-1
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E17	7006-26E-1
Calibre «Entre» pour culots E40 sur lampes terminées	7006-27-7
Calibre «Entre» pour culots E10 sur lampes terminées	7006-27A-2
Calibre «Entre» pour culots E27 sur lampes terminées	7006-27B-1
Calibre «Entre» pour dimension «S_1»des culots E27 sur lampes terminées	7006-27C-1
Calibre «Entre» pour culots E26 et E26d sur lampes terminées	7006-27D-1
Calibre «Entre» additionnel pour culots E26 et E26d sur lampes terminées	7006-27E-1
Calibre «Entre» pour culots E14 sur lampes terminées	7006-27F-1
Calibre «Entre» pour dimension «S_1» des culots E14 sur lampes terminées	7006-27G-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E12	7006-27H-1

	Sheet
Plug gauge for lampholders for testing protection against accidental contact E40	7006-24-3
Gauge for finished lamps fitted with E39 caps for testing contact-making	7006-24A-1
"Go" gauge for cap on finished lamps E39	7006-24B-1
"Not Go" gauge for caps on finished lamps E39	7006-24C-1
Gauge for testing protection against bulb-neck damage and for testing contact-making in lampholders E39	7006-24D-1
"Go" gauge for screw thread of lampholders E39	7006-24E-1
Gauge for testing maximum insertion torque in lampholders with shell-grip features E39	7006-24F-1
Gauge for testing minimum torque in lampholders with shell-grip features E39	7006-24G-1
"Go" plug gauges for screw threads of lampholders E10, E14 and E40	7006-25-7
"Go" gauge for lampholders E27	7006-25A-2
"Go" plug gauge for lampholders E26	7006-25B-1
"Go" plug gauge for lampholders E12	7006-25C-1
"Go" gauge for caps on finished lamps E5	7006-25D-1
"Not Go" gauge for caps on finished lamps E5	7006-25E-1
"Go" plug gauge for checking screw threads of lampholders E5	7006-25F-1
"Not Go"gauge for checking screw threads of lampholders E5	7006-25G-1
"Go" gauge for lampholders E17	7006-25H-1
"Not Go" plug gauges for screw threads of lampholders E10, E14, E27, E39 and E40	7006-26-4
"Not Go" plug gauge for lampholders E26 and E26d	7006-26A-1
"Not Go" plug gauge for lampholders E12	7006-26B-1
"Not Go" plug gauge for lampholders E17	7006-26C-1
Gauge for testing contact-making of lamps fitted with caps E17	7006-26D-1
Gauge for testing contact-making in lampholders E17	7006-26E-1
"Go" gauge for E40 caps on finished lamps	7006-27-7
"Go" gauge for E10 caps on finished lamps	7006-27A-2
"Go" gauge for E27 caps on finished lamps	7006-27B-1
"Go" gauge for dimension "S_1" of E27 caps on finished lamps	7006-27C-1
"Go" gauge for E26 and E26d caps on finished lamps	7006-27D-1
Additional "Go" gauge for E26 and E26d caps on finished lamps	7006-27E-1
"Go" gauge for E14 caps on finished lamps	7006-27F-1
"Go" gauge for dimension "S_1" of E14 caps on finished lamps	7006-27G-1
"Go" gauge for caps on finished lamps E12	7006-27H-1

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

	Feuilles
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E12	7006-27J-1
Calibre «Entre» additionnel pour culots sur lampes terminées E17	7006-27K-1
Calibres «N'Entre Pas» pour culots E10 et EP10 sur lampes terminées	7006-28-7
Calibres «N'Entre Pas» pour culots E27 sur lampes terminées	7006-28A-1
Calibres «N'Entre Pas» pour culots E14 sur lampes terminées	7006-28B-1
Calibres «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E12	7006-28C-1
Calibres «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E40	7006-28D-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots E10 et EY10	7006-28E-1
Calibres «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E17	7006-28F-1
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact des lampes munies du culot E26d	7006-29-1
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E26d	7006-29A-1
Calibre avec un diamètre de référence de 23 mm pour culots E26d	7006-29B-1
Calibre avec un diamètre de référence de 13,2 mm pour culots E26d	7006-29C-1
Calibre avec un diamètre de référence de 10,4 mm pour culots E26d sur lampes terminées	7006-29D-1
Calibre pour le contrôle de la position radiale du contact intermédiaire de la douille E26d	7006-29E-1
Calibre pour le contrôle des positions relatives des contacts dans la douille E26d	7006-29F-1
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact dans la douille E26d	7006-29G-2
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact de la douille E26d avec chemise métallique doublée de papier	7006-29H-2
Calibre pour le contrôle de la protection contre les contacts accidentels dans la douille E26d	7006-29J-1
Calibre «Entre» pour douilles E26d	7006-29K-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots E26 et E26d sur lampes terminées	7006-29L-2
Calibre pour douille E14 pour le contrôle de la réalité du contact	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
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
Calibre pour vérifier la réalité du contact des culots E12 sur lampes terminées	7006-32-1
Calibre pour douille pour la vérification de la réalité du contact E12	7006-32A-1
Calibres «Entre» pour culots 2G13	7006-33-2
Calibres pour le contrôle d'insertion et de la réalité du contact dans les douilles 2G13	7006-33A-2
Calibre pour douilles 2G13 pour le contrôle de la réalité du contact	7006-33B-1
Calibre «Entre» pour douilles PX43	7006-34-1

	Sheet
Additional "Go" gauge for caps on finished lamps E12	7006-27J-1
"Go" gauge for caps on finished lamps E17	7006-27K-1
"Not Go" gauges for E10 and EP10 caps on finished lamps	7006-28-7
"Not Go" gauge for E27 caps on finished lamps	7006-28A-1
"Not Go" gauge for E14 caps on finished lamps	7006-28B-1
"Not Go" gauge for caps on finished lamps E12	7006-28C-1
"Not Go" gauge for caps on finished lamps E40	7006-28D-1
"Not Go" gauge for caps E10 and EY10	7006-28E-1
"Not Go" gauge for caps on finished lamps E17	7006-28F-1
Gauge for testing contact-making of lamps fitted with E26d caps	7006-29-1
Gauge for testing protection against accidental contact for lamps fitted with E26d caps	7006-29A-1
Gauge with reference diameter of 23 mm for E26d caps	7006-29B-1
Gauge with reference diameter of 13,2 mm for E26d caps	7006-29C-1
Gauge with reference diameter of 10,4 mm for E26d caps on finished lamps	7006-29D-1
Gauge for checking the radial position of the intermediate contact of lampholders E26d	7006-29E-1
Contact gauges for testing the relative positions of the contacts in E26d lampholder	7006-29F-1
Plug gauge for testing contact making in E26d lampholder	7006-29G-2
Plug gauge for testing contact-making in metal-shell paper-lined E26d lampholder	7006-29H-2
Plug gauge for testing protection against accidental contact in E26d lampholder	7006-29J-1
"Go" plug gauge for lampholders E26d	7006-29K-1
"Not Go"gauge for E26 and E26d caps on finished lamps	7006-29L-2
Plug gauge for E14 lampholder for testing contact-making	7006-30-2
Plug gauge for lampholders E14 with candle shaped shaft for candle lamps for testing contact-making	7006-30A-1
Gauge for testing contact-making and protection against accidental contact during insertion of lamps and lampholders E14	7006-31-4
Gauge for finished lamps fitted with E12 caps for testing contact-making	7006-32-1
Plug gauge for lampholders for testing contact-making E12	7006-32A-1
«Go» gauges for caps 2G13	7006-33-2
Gauges for testing insertion and contact-making in lampholders 2G13	7006-33A-2
Gauge for lampholders 2G13 for testing contact-making	7006-33B-1
"Go"gauge for lampholders PX43	7006-34-1

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

	Feuilles
Calibre «Entre» pour culots préfocus sur lampes terminées PX43t	7006-34A-1
Calibre «Entre» pour culot préfocus PX13.5s sur lampes terminées	7006-35-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culot préfocus PX13.5s sur lampes terminées	7006-35A-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culot préfocus PX13.5s sur lampes terminées	7006-35B-1
Calibre «Entre» pour douilles PX13.5s	7006-35C-1
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles PX13.5s	7006-35D-1
Calibre d'orientation pour douilles PX13.5s	7006-35E-1
Calibre «Entre» pour douilles P26s	7006-36-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées P26s	7006-36A-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E10	7006-37-1
Calibre «Entre» pour douilles préfocus EP10	7006-37A-1
Calibre «Entre» pour culot préfocus P43t-38 sur lampes terminées	7006-39-1
Calibre «N'Entre Pas» pour la dimension M minimum des culots préfocus P43t-38 et PX43t sur lampes terminées	7006-39A-2
Calibre pour vérifier la dimension Y max. des culots préfocus P43t-38, PX43t, PY43d et PZ43t sur lampes terminées	7006-39B-2
Calibre «Entre» pour douilles P43	7006-39C-1
Calibre «Entre» pour culot à broche Fa8	7006-40-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culot à broche Fa8	7006-40A-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot à broche sur lampes terminées Fa6	7006-41-2
Calibres «Entre»/Réalité du contact pour douilles Fa6	7006-41A-2
Calibre «Entre» pour culot sur lampe terminée P28s	7006-42-1
Calibre «Entre» pour douille P28s	7006-42A-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots préfocus P40s sur lampes terminées	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
Calibre «Entre» pour culot à deux broches sur lampes terminées 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
Calibre «Entre» pour culot à deux broches sur lampes terminées G5	7006-46A-3
Calibre pour douilles pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels G5	7006-47A-2
Calibres doubles pour un ensemble de deux douilles pour la vérification de la réalité du contact G5	7006-47B-3
Calibres doubles «Entre» pour un ensemble de deux douilles G5	7006-47C-2
Calibre «Entre» pour culot préfocus PG22-6.35 sur lampes terminées	7006-48-1
Calibre «Entre» pour culots préfocus P14.5s sur lampes terminées	7006-49-1
Calibre «Entre» pour douilles P14.5s	7006-49A-1

	Sheet
"Go"gauge for prefocus caps on finished lamps PX43t	7006-34A-1
"Go"gauge for prefocus cap PX13.5s on finished lamps	7006-35-1
"Not Go"gauge for prefocus cap PX13.5s on finished lamps	7006-35A-1
"Not Go"gauge for prefocus cap PX13.5s on finished lamps	7006-35B-1
"Go"gauge for lampholders PX13.5s	7006-35C-1
"Not Go" gauge for lampholders PX13.5s	7006-35D-1
Rotation gauge for lampholders PX13.5s	7006-35E-1
"Go"gauge for lampholders P26s	7006-36-1
"Go"gauge for caps on finished lamps P26s	7006-36A-1
"Go" gauge for caps on finished lamps E10	7006-37-1
"Go" gauge for prefocus lampholders EP10	7006-37A-1
"Go" gauge for prefocus cap P43t-38 on finished lamps	7006-39-1
"Not Go" gauge for dimension M minimum of prefocus caps P43t-38 & PX43t on finished lamps	7006-39A-2
Gauge for checking dimension Y max. of prefocus caps P43t-38, PX43t, PY43d and PZ43t on finished lamps	7006-39B-2
"Go" gauge for lampholders P43	7006-39C-1
"Go" gauge for single-pin cap Fa8	7006-40-1
"Not Go" gauge for single-pin cap Fa8	7006-40A-1
"Go" and "Not Go" gauge for single-pin cap on finished lamps Fa6	7006-41-2
"Go"/Contact-making gauges for lampholders Fa6	7006-41A-2
"Go" gauge for cap on finished lamps P28s	7006-42-1
"Go" gauge for lampholders P28s	7006-42A-2
"Go" and "Not Go" for prefocus caps P40s on finished lamps	7006-43-2
"Go" and "Not Go" gauge for unmounted bi-pin cap (Not for use on finished lamps) G13	7006-44-4
"Go" gauge for bi-pin cap on finished lamps G13	7006-45-4
"Go"and "Not Go" gauge for unmounted bi-pin cap (Not for use on finished lamps) G5	7006-46-3
"Go" gauge for bi-pin cap G5 on finished lamps G5	7006-46A-3
Plug gauge for lampholders for testing protection against accidental contact G5	7006-47A-2
Double ended gauges for a combined pair of lampholders for testing contact-making G5	7006-47B-3
Double ended "Go" gauges for a combined pair of lampholders G5	7006-47C-2
"Go" gauge for prefocus cap PG22-6.35 on finished lamps	7006-48-1
"Go" gauge for prefocus caps P14.5s on finished lamps	7006-49-1
"Go" gauge for lampholders P14.5s	7006-49A-1

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

	Feuilles
Calibre «N'Entre Pas» pour dimension Ax max. dans douilles P14.5s	7006-49B-1
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E27	7006-50-1
Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels E27/51 x 39	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
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E40	7006-52-1
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E40	7006-53-1
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E14	7006-54-2
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E14	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
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour la boutonnière principale du culot préfocus P30s sur lampes terminées	7006-56A-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot à deux contacts en retrait R17d sur lampes terminées	7006-57-3
Calibre «Entre» pour douille R17d	7006-57A-1
Calibre pour la vérification du contact dans la douille R17d	7006-57B-1
Calibre «Entre» pour culots G17q-7 et GY17q-7 sur lampes terminées	7006-58A-3
Calibre «Entre» pour culot GY17q-7 sur lampes terminées	7006-58B-3
Calibre à broches pour la vérification des contacts des douilles G17q-7, GX17q-7 et GY17q-7	7006-58C-1
Calibre «Entre» pour douilles G17q-7 et GY17q-7	7006-58D-1
Calibre «Entre» pour douilles GX17q-7	7006-58E-1
Calibre d'orientation pour douilles G17q-7, GX17q-7 et GY17q-7	7006-58F-1
Calibre pour douille 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 et GZ4	7006-59A-2
Calibre «Entre» pour socles de lampe à deux broches GZ6.35	7006-59B-1
Calibre «Entre» pour connecteur pour socle de lampes à deux broches GZ6.35	7006-59C-1
Calibre à broche simple pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles GY6.35	7006-59D-1
Calibres doubles pour un ensemble de deux douilles pour la vérification de la réalité du contact G13	7006-60B-4
Calibres doubles «Entre» pour un ensemble de deux douilles G13	7006-60C-3
Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles de lampe à deux broches G6.35, GX6.35, GY6.35 et GZ6.35	7006-61-4

	Sheet
"Not Go" gauge for dimension Ax max. of lampholders P14.5s	7006-49B-1
Gauge for finished lamps fitted with E27 caps for testing contact-making	7006-50-1
Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact E27/51 x 39	7006-51-2
Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact during insertion E27	7006-51A-2
Gauge for finished lamps fitted with E40 caps for testing contact-making	7006-52-1
Gauge for finished lamps fitted with E40 caps for testing protection against accidental contact	7006-53-1
Gauge for finished lamps fitted with E14 caps for testing contact-making	7006-54-2
Gauge for finished lamps fitted with E14 caps for testing protection against accidental contact	7006-55-2
"Go" and "Not Go" gauge for diameter of the collar of prefocus cap P30s on finished lamps	7006-56-2
"Go" and "Not Go" gauge for the major slot of prefocus cap P30s on finished lamps	7006-56A-2
"Go" and "Not Go" gauge for recessed double contact cap R17d on finished lamps	7006-57-3
"Go" gauge for R17d lampholders	7006-57A-1
Contact-making gauge for lampholders R17d	7006-57B-1
"Go" gauge for caps G17q-7 and GY17q-7 on finished lamps	7006-58A-3
"Go" gauge for cap GY17q-7 on finished lamps	7006-58B-3
Plug gauge for testing contact-making of lampholders G17q-7, GX17q-7 and GY17q-7	7006-58C-1
"Go" gauge for lampholders G17q-7 and GY17q-7	7006-58D-1
"Go" gauge for lampholders GX17q-7	7006-58E-1
Rotation gauge for lampholders G17q-7, GX17q-7 and GY17q-7	7006-58F-1
Plug gauge for lampholders Fa4	7006-59-1
Gauge for checking minimum contact force in connectors for bi-pin lamp bases GZ6.35 and GZ4	7006-59A-2
"Go" gauge for bi-pin bases GZ6.35	7006-59B-1
"Go" gauge for connector for bi-pin lamp bases GZ6.35	7006-59C-1
Single-pin gauge for checking minimum retention force of contact in lampholders	7006-59D-1
Double ended gauges for a combined pair of lampholders for testing contact-making G13	7006-60B-4
Double ended "Go" gauges for a combined pair of lampholders G13	7006-60C-3
"Go" and "Not Go" gauges for bi-pin lamp bases G6.35, GX6.35, GY6.35 and GZ6.35	7006-61-4

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

Feuilles		Sheet	
Calibres «Entre» pour socles de lampe à deux broches G6.35, GX6.35 & GY6.35	7006-61A-2	"Go" gauges for bi-pin lamp bases G6.35, GX6.35 & GY6.35	7006-61A-2
Calibres «Entre» pour douilles G6.35, GX6.35 & GY6.35	7006-61B-3	"Go" gauges for lampholders G6.35, GX6.35 & GY6.35	7006-61B-3
Calibre à broche simple pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles G6.35 & GX6.35	7006-61C-3	Single-pin gauge for checking minimum retention force of contacts in lampholders G6.35 & GX6.35	7006-61C-3
Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles à deux broches G6.35, GX6.35, GY6.35 & GZ6.35	7006-61-4	"Go" and "Not Go" gauges for bi-pin lamp bases G6.35, GX6.35, GY6.35 & GZ6.35	7006-61-4
Calibrer «Entre» pour une combinaison de deux douilles RX7s	7006-62A-1	"Go" gauge for a combined pair of lampholders RX7s	7006-62A-1
Calibre «Entre» pour une combinaison de deux douilles R7s	7006-62-3	"Go" gauge for a combined pair of lampholders R7s	7006-62-3
Calibre pour la vérification de la hauteur des ergots (dim. T min.) des culots P14.5s sur lampes terminées	7006-64-1	Gauge for checking height of pins (dim. T min.) of caps P14.5s 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 culot PK22s sur lampes terminées	7006-66-2	Combined "Go" gauge for cap PK22s on finished lamps	7006-66-2
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 pour socle de lampes à deux broches GZ4	7006-67A-1	"Go" gauge for connector for bi-pin lamp base GZ4	7006-67A-1
Calibre «Entre» pour culots non assemblés (Ne pas utiliser sur lampes terminées) GR8	7006-68-2	"Go" gauge for unmounted caps (Not for use on finished lamps) GR8	7006-68-2
Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de l'entrée des douilles maximum et la vérification de l'écartement et la longueur des broches GR8	7006-68A-2	Gauge for caps on finished lamps to ensure entry of maximum lampholder and to check pin-spacing and length GR8	7006-68A-2
Calibres «A» et «B» pour la vérification de la dimension M dans les culots sur lampes terminées GR8 et GR10q	7006-68B-1	Gauges "A" and "B" for checking dimension M of caps on finished lamps GR8 and GR10q	7006-68B-1
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 forme 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 et GR10q	7006-68E-1	"Go" gauge for checking the pins of caps on finished lamps GR8 and GR10q	7006-68E-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour la vérification des broches des culots (Ne pas utiliser sur lampes terminées) GR8 et GR10q	7006-68F-1	"Go" and "Not Go" gauge for checking the pins of caps (Not for use on finished lamps) GR8 and GR10q	7006-68F-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot à deux broches G23 sur lampes terminées	7006-69-2	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin cap G23 on finished lamps	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 et GX23	7006-69B-2	Plug gauge "B" for checking maximum insertion force in lampholders G23 and 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 des contacts dans les douilles 2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24, GY24, G32, GX32 & GY32	7006-69D-4	Single-pin gauge "D" for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders 2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24, GY24, G32, GX32 & GY32	7006-69D-4

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

	Feuilles		Sheet
Calibre à broche simple «E» pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles 2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24, GY24, G32, GX32 & GY32	7006-69E-4	Single-pin gauge "E" for checking minimum retention force of contacts in lampholders 2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24, GY24, G32, GX32 & GY32	7006-69E-4
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 in lampholder G9.5	7006-70F-1
Calibres pour douilles GY9.5 & GZ9.5	7006-70G-1	Gauges for lampholders GY9.5 & GZ9.5	7006-70G-1
Calibre «Entre» pour socle de cube flash	7006-71-1	"Go" gauge for base of flashcube	7006-71-1
Douille d'essai de torsion pour cube flash	7006-71A-1	Torsion test holder for flashcube	7006-71A-1
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-2	"Go" gauge for lampholders G4	7006-72A-2
Calibre pour la force minimale de contact dans les douilles G4	7006-72B-1	Gauge for minimum contact force in lampholders G4	7006-72B-1
Calibre pour culot de lampe à deux broches G5.3 sur lampes terminées	7006-73-1	Gauge for bi-pin cap G5.3 on finished lamps	7006-73-1
Calibre «Entre» pour douilles G5.3	7006-73A-1	"Go" gauge for lampholders G5.3	7006-73A-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socle de lampe à deux broches GX5.3	7006-73B-1	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin lamp base GX5.3	7006-73B-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socle de lampe à deux broches GY5.3	7006-73C-1	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin lamp base GY5.3	7006-73C-1
Calibre «Entre» pour douilles GX5.3	7006-73D-1	"Go" gauge for lampholders GX5.3	7006-73D-1
Calibre «Entre» pour douilles GY5.3	7006-73E-1	"Go" gauge for lampholders GY5.3	7006-73E-1
Calibre pour la vérification de la force maximale d'extraction des contacts dans les douilles GX5.3	7006-73F-2	Dual for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders GX5.3	7006-73F-2
Calibre à broche simple pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles GX5.3	7006-73G-2	Single-pin gauge for checking minimum retention force of contacts in lampholders GX5.3	7006-73G-2
Calibre à broches doubles pour la vérification de la force maximale d'extraction des contacts dans les douilles GY5.3	7006-73H-2	Dual pin 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 (2^{e} des deux calibres)	7006-76C-1	"Go" gauge for lampholders G38 (2nd of two gauges)	7006-76C-1

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

Feuilles

Calibre pour la force minimale de contact des douilles G38 ..... 7006-76D-1

Calibre «Entre» pour culots non assemblés (Ne pas utiliser sur lampes terminées) GR10q 7006-77-2

Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de l'entrée des douilles maximum et la vérification de l'écartement et la longueur des broches GR10q 7006-77A-1

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

Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GR10q 7006-77C-1

Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots GX24 et GY24 7006-78-2

Calibres «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GX24 et GY24 ..... 7006-78A-2

Calibres «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles GX24 et GY24 ..... 7006-78B-2

Calibres «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GX24 et GY24 ..... 7006-78C-2

Calibres «N'Entre Pas» et «F» pour la vérification de la non-interchangeabilité des culots dans les douilles GX24 et GY24 ..... 7006-78F-3

Calibres «Entre» «G» pour la vérification des détrompeurs dans les douilles GX24 et GY24 ..... 7006-78G-2

Calibre «Entre» pour culots G10q, GX10q et GY10q 7006-79-1

Calibres «Entre» pour les contacts dans les douilles G10q, GX10q et GY10q 7006-79A-1

Calibre de vérification du contact pour douilles G10q, GX10q et GY10q 7006-79B-1

Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées G12 7006-80-1

Calibre «A» pour la vérification des douilles G12 ..... 7006-80A-1

Calibre «B» pour la vérification des douilles G12 ..... 7006-80B-1

Calibre «C» pour la vérification des douilles G12 ..... 7006-80C-1

Calibre à broche simple «D» pour la vérification des douilles G12, PG12 et PGX12 ..... 7006-80D-3

Calibre à broche simple «E» pour la vérification des douilles G12, et des douilles PG12 et PGX12 ..... 7006-80E-3

Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées PG12 et PGX12 7006-81-3

Calibre «A» pour la vérification des douilles PG12 et PGX12 ..... 7006-81A-3

Calibre «B» pour la vérification des douilles PG12 et PGX12 ..... 7006-81B-3

Calibre «C» pour la vérification des douilles PG12 et PGX12 ..... 7006-81C-3

Calibre «F» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles du type à baïonnette PG12 et PGX12 ..... 7006-81F-3

Calibre «G» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles du type à baïonnette PG12 et PGX12 ..... 7006-81G-3

Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées 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

Sheet

Gauge for minimum contact force in lampholders G38 ..... 7006-76D-1

"Go" gauge for unmounted caps (Not for use on finished lamps) GR10q 7006-77-2

Gauge for caps on finished lamps to ensure entry of maximum lampholder and to check pin spacing and length GR10q 7006-77A-1

Gauges "A" and "B" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GR10q 7006-77B-1

Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders GR10q 7006-77C-1

"Go" and "Not Go" gauges for caps GX24 and GY24 7006-78-2

Plug gauges "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GX24 and GY24 ..... 7006-78A-2

Plug gauges "B" for checking maximum insertion force in lampholders GX24 and GY24 ..... 7006-78B-2

Plug gauges "C" for checking minimum retention force in lampholders GX24 and GY24 ..... 7006-78C-2

"Not Go" gauges "F" for checking non-interchangeability of caps in lampholders GX24 and GY24 ..... 7006-78F-3

"Go" gauges "G" for checking key slots in lampholders GX24 and GY24 ..... 7006-78G-2

"Go" gauge for caps G10q, GX10q and GY10q 7006-79-1

"Go" gauges for the contacts in lampholders G10q, GX10q and GY10q 7006-79A-1

Contact-making gauge for lampholders G10q, GX10q and GY10q 7006-79B-1

"Go" and "Not Go" gauge for caps on finished lamps G12 7006-80-1

Plug gauge "A" for checking lampholders G12 ..... 7006-80A-1

Plug gauge "B" for checking lampholders G12 ..... 7006-80B-1

Plug gauge "C" for checking lampholders G12 ..... 7006-80C-1

Single-pin gauge "D" for checking lampholders G12, PG12 and PGX12 ..... 7006-80D-3

Single-pin gauge "B" for checking lampholders G12 and push-in type lampholders, PG12 and PGX12 7006-80E-3

"Go" and "Not Go" gauge for caps on finished lamps PG12 and PGX12 7006-81-3

Plug gauge "A" for checking lampholders PG12 ..... 7006-81A-3

Plug gauge "B" for checking lampholders PG12 ..... 7006-81B-3

Plug gauge "C" for checking lampholders PG12 and PGX12 ..... 7006-81C-3

Plug gauge "F" for checking contact-making in bayonet type lampholders PG12 and PGX12 ..... 7006-81F-3

Plug gauge "G" for checking contact-making in bayonet type lampholders PG12 and PGX12 ..... 7006-81G-3

"Go" gauge for caps on finished lamps 2G11 7006-82-1

Gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders 2G11 .. 7006-82A-1

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

Feuilles		Sheet	
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 trace 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 «A» pour la vérification de la force maximale de contact dans les douilles GY10q, type A, et de la force maximale d'insertion dans les douilles de type B	7006-84C-2	Plug gauges "A" for checking maximum contact force in lampholders GY10q, type A, and maximum insertion force in lampholders type B	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 de 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
Calibre «A» pour la vérification de la force maximale de contact dans la douille GY10q	7006-85B-2	Plug gauge "A" for checking maximum contact force in lampholder 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 «A_1» 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 "A_1" for checking maximum insertion force and maximal withdrawal force in lampholders G32 & GY32	7006-87A-2
Calibre «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles G32, GX32 & GY32	7006-87B-2	Plug gauge "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	7006-87D-2	"Not Go" gauges "F" for checking non-interchangeability of caps in lampholders	7006-87D-2
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 «A_2» 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 "A_2" 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

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

Calibre «N'Entre Pas» pour la dimension M minimum des culots préfocus PY43d et PZ43t sur lampes terminées	7006-88A-1
Calibre «Entre» pour douilles PY43d	7006-88B-1
Calibre «Entre» pour culot préfocus sur lampes terminées PZ43t	7006-89-1
Calibre «Entre» pour douilles PZ43t	7006-89A-1
Calibre «Entre» pour douilles W10.6 x 8.5d pour lampes flash	7006-90A-2
Calibre de la force de contact maximale dans la douille W10.6 x 8.5d pour lampes flash	7006-90B-2
Calibre de la force de contact minimale dans la douille W10.6 x 8.5d pour lampes flash	7006-90C-2
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact dans la douille W10.6 x 8.5d pour lampes flash	7006-90D-2
Calibre «Entre» pour douilles W2.1 x 9.5d	7006-91-1
Calibre «N'Entre Pas» pour socle de lampe W2.1 x 9.5d	7006-91B-1
Calibres d'insertion et de retenue pour douilles W2.1 x 9.5d	7006-91C-1
Calibres pour douille W2 x 4.6d	7006-94-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour les connecteurs G16t et G16d sur lampes terminées	7006-95-3
Calibre «Entre» pour culots P45t	7006-95A-2
Calibre «N'Entre Pas» pour culots P45t	7006-95B-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour le bossage d'orientation des culots P45t	7006-95D-2
Calibre pour le bossage d'orientation des culots P45t	7006-95E-2
Calibre pour la dimension Ymax des culots P45t	7006-95F-2
Calibre pour la dimension R min. des culots P45t	7006-95G-2
Calibre «Entre» pour douilles P45t	7006-95H-2
Calibre «Entre» pour la coupe transversale du socle de lampe W3.3 x 10.4d	7006-96-1
Calibre «Entre» pour la coupe longitudinale du socle de lampe W3.3 x 10.4d	7006-96A-1
Calibres pour douilles de magicube type X	7006-98-1
Calibre pour la force d'extraction des douilles pour magicube type X	7006-98A-1
Calibre «Entre» pour culots X511 sur lampes terminées	7006-99-2
Calibre «Entre» pour douilles X511	7006-99A-1
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles X511	7006-99B-1
Calibres «Entre» pour culots sur lampes terminées GRX10q-..	7006-101-1
Calibres «N'Entre Pas» pour les détrompeurs des culots sur lampes terminées	7006-101A-1
Calibres «A» et «B» «N'Entre Pas» sur lampes terminées	7006-101B-1
Calibre «Entre» pour douilles GRX10q-..	7006-101C-1
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles GRX10q-..	7006-101D-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées 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
Calibre «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles 2G7 & 2GX7	7006-102B-1

"Not Go" gauge for dimension M minimum of prefocus caps PY43d and PZ43t on finished lamps	7006-88A-1
"Go" gauge for lampholders PY43d	7006-88B-1
"Go" gauge for prefocus cap on finished lamps PZ43t	7006-89-1
"Go" gauge for lampholders PZ43t	7006-89A-1
"Go" gauge for lampholder W10.6 x 8.5d for photo-flash lamps	7006-90A-2
Gauge for maximum contact force in lampholders W10.6 x 8.5d for photo-flash lamps	7006-90B-2
Gauge for minimum contact force in lampholder W10.6 x 8.5d for photo-flash lamps	7006-90C-2
Plug gauge for testing contact-making in lampholders W10.6 x 8.5d for photo-flash lamps	7006-90D-2
"Go" gauge for lampholders W2.1 x 9.5d	7006-91-1
"Not Go" gauge for base W2.1 x 9.5d	7006-91B-1
Insertion and retention for lampholders W2.1 x 9.5d	7006-91C-1
Gauges for lampholders W2 x 4.6d	7006-94-1
"Go" and "Not Go" gauge for terminations G16t and G16d on finished lamps	7006-95-3
"Go" gauge for caps P45t	7006-95A-2
"Not Go" gauge for caps P45t	7006-95B-2
"Go" and "Not Go" gauge for the locating notch of caps P45t	7006-95D-2
Gauge for the locating notch of caps P45t	7006-95E-2
Gauge for dimension Ymax of caps P45t	7006-95F-2
Gauges for dimension Rmin. of caps P45t	7006-95G-2
"Go" gauge for lampholders P45t	7006-95H-2
"Go" gauge for horizontal section of lamp base W3.3 x 10.4d	7006-96-1
"Go" gauge for vertical section of lamp base W3.3 x 10.4d	7006-96A-1
Holder plug gauges for magicube type X	7006-98-1
Withdrawal force gauge for holders for magicube type X	7006-98A-1
"Go" gauge for caps X511 on finished lamps	7006-99-2
"Go" gauge for lampholders X511	7006-99A-1
"Not Go" gauge for lampholders X511	7006-99B-1
"Go" gauges for caps on finished lamps GRX10q-..	7006-101-1
"Not Go" gauges for the keys of caps on finished lamps	7006-101A-1
"Not Go" gauges "A" and "B" for caps on finished lamps	7006-101B-1
"Go" gauge for lampholders GRX10q-..	7006-101C-1
"Not Go" gauge for lampholders GRX10q-..	7006-101D-1
"Go" and "Not Go" gauge for caps on finished lamps 2G7 & 2GX7	7006-102-1
Gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders 2G7	7006-102A-1
Gauge "B" for checking maximum insertion force in lampholders 2G7 & 2GX7	7006-102B-1

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

Feuilles		Sheet	
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
Calibre «Entre» pour la vérification des socles W2.5 x 16	7006-104-1	"Go" gauges for checking bases W2.5 x 16	7006-104-1
Calibre «Entre» pour la vérification des douilles W2.5 x 16	7006-104A-1	"Go" gauges for checking lampholders W2.5 x 16	7006-104A-1
Calibre «Entre» pour socle W3x16d	7006-105-1	"Go" gauge for base W3x16d	7006-105-1
Calibre «N'Entre Pas» pour socles W3x16d et W3x16q	7006-105A-1	"Not go" gauge for bases W3x16d and W3x16q	7006-105A-1
Calibres d'insertion et de retenue pour douilles W3x16d	7006-105B-1	Insertion and retention gauges for lampholders W3x16d	7006-105B-1
Calibre «Entre» pour socle W3x16q	7006-106-1	"Go" gauge for base W3x16q	7006-106-1
Calibres d'insertion et de retenue pour douilles W3x16q	7006-106A-1	Insertion and retention gauges for lampholders W3x16q	7006-106A-1
Calibre «Entre» pour socles PG13 et PGJ13	7006-107-1	"Go" gauge for caps PG13 and PGJ13	7006-107-1
Calibre «Entre» pour connecteurs PG13 et PGJ13	7006-107A-1	"Go" gauge for connectors PG13 and PGJ13	7006-107A-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 et GU4	7006-108D-1	Single-pin gauge for checking contact-making in lampholders GZ4 and 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-1	"Go" gauge for lampholders GU5.3	7006-109C-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 S/14s	7006-112C-1
Calibre «A» pour duilles S14d	7006-112D-1	Gauge "A" for lampholders S14d	7006-112D-1
Calibre «B1» et «B2» pour douilles S14d	7006-112E-1	Gauge "B1" and "B2" for lamphoders S/4d	7006-112E-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles de lampes à deux broches GU7	7006-113-1	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin lamps bases GU7	7006-113-1
Calibre «Entre» et calibre pour la vérification des torsions maximales d'insertion et d'extraction dans les douilles GU7	7006-113A-1	"Go" gauge and gauge for checking the maximum insertion and withdrawal torques in lampholders GU7	7006-113A-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	7006-114-1
Calibre «Entre» pour l'ensemble de 2 douilles	7006-115-1	"Go" gauge for a combined pair of lampholders	7006-115-1
Calibres pour la vérification de la force maximale d'insertion et d'extraction dans les douilles à insertion latérale W4.3 × 8.5d	7006-115A-1	Gauge for checking maximum insertion and withdrawal force in lampholders for lateral insertion W4.3 × 8.5d	7006-115A-1
Calibres pour la vérification de la réalité de contact dans un ensemble de deux douilles W4.3 × 8.5d	7006-115B-1	Gauge for testing contact-making in a combined pair of lampholders W4.3 × 8.5d	7006-115B-1

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

— Page blanche —

— Blank page —

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

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

CULOTS DE LAMPES ET DOUILLES AINSI QUE CALIBRES POUR LE CONTRÔLE DE L'INTERCHANGEABILITÉ ET DE LA SÉCURITÉ

Troisième partie: Calibres

PRÉAMBULE

1) Les décisions ou accords officiels de la CEI en ce qui concerne les questions techniques, préparés par des Comités d'Etudes où sont représentés tous les Comités nationaux s'intéressant à ces questions, expriment dans la plus grande mesure possible un accord international sur les sujets examinés.

2) Ces décisions constituent des recommandations internationales et sont agréées comme telles par les Comités nationaux.

3) Dans le but d'encourager cette unification internationale, la CEI exprime le vœu que tous les Comités nationaux ne possédant pas encore de règles nationales, lorsqu'ils préparent ces règles, prennent comme base fondamentale de ces règles les recommandations de la CEI dans la mesure où les conditions nationales le permettent.

4) On reconnaît qu'il est désirable que l'accord international sur ces questions soit suivi d'un effort pour harmoniser les règles nationales de normalisation avec ces recommandations dans la mesure où les conditions nationales le permettent. Les Comités nationaux s'engagent à user de leur influence dans ce but.

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

PRÉFACE

Troisième édition 1969

La présente publication a été établie par le Sous-Comité 34B: Culots et douilles, du Comité d'Etudes N° 34 de la CEI: Lampes et équipements associés. Elle contient des recommandations de la CEI concernant les culots de lampes et les douilles généralement utilisés à l'heure actuelle, ainsi que les calibres appropriés, destinés à assurer leur interchangeabilité sur le plan international. Les formes de calibres représentées dans le fascicule, bien qu'ayant été acceptées en principe sur une base générale, ne constituent pas nécessairement les seules possibles.

Etant donné l'augmentation du nombre de feuilles de normes que comprend la Publication 61, il a été décidé, à l'occasion de la troisième édition, de subdiviser la publication en trois parties, numérotées 61-1, 61-2 et 61-3, et traitant respectivement des culots, des douilles et des calibres.

Ces parties sont interdépendantes et chacune doit toujours être utilisée conjointement avec les autres.

La première partie (Publication 61-1 de la CEI) comprend une introduction à l'ensemble de la publication et les feuilles de normes pour les culots de lampes.

La deuxième partie (Publication 61-2 de la CEI) comprend les feuilles de normes pour les douilles de lampes.

La troisième partie (Publication 61-3 de la CEI) comprend les feuilles de normes pour les calibres.

De même que pour les deux éditions précédentes, des compléments contenant des feuilles de normes nouvelles ou révisées seront publiés au fur et à mesure des progrès des travaux de la CEI dans ce domaine.

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

LAMP CAPS AND HOLDERS TOGETHER WITH GAUGES FOR THE CONTROL OF INTERCHANGEABILITY AND SAFETY

Part 3: Gauges

FOREWORD

1) The formal decisions or agreements of the IEC on technical matters, prepared by Technical Committees on which all the National Committees having a special interest therein are represented, express, as nearly as possible, an international consensus of opinion on the subjects dealt with.

2) They have the form of recommendations for international use and they are accepted by the National Committees in that sense.

3) In order to promote this international unification, the IEC expresses the wish that all National Committees having as yet no national rules, when preparing such rules, should use the IEC recommendations as the fundamental basis for these rules in so far as national conditions will permit.

4) The desirability is recognized of extending international agreement on these matters through an endeavour to harmonize national standardization rules with these recommendations in so far as national conditions will permit. The National Committees pledge their influence towards that end.

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

PREFACE

Third Edition - 1969

This Publication has been prepared by Sub-Committee 34B: Lamp Caps and Holders, of IEC Technical Committee No. 34: Lamps and Related Equipment. It contains the recommendations of the IEC in regard to Lamp Caps and Holders in general use today, together with relevant gauges, with the object of securing International interchangeability. The gauges illustrated, although generally accepted in principle, are not necessarily the only form in which they can be made.

In view of the increased number of Standard Sheets contained in Publication 61, the opportunity has been taken, at the issue of this third edition, to split the single Publication into three parts, each part covering a single group. The separate parts are numbered 61-1, 61-2 and 61-3 and deal with lamp caps, lampholders, and gauges respectively.

Each part is dependent upon the other and a given part should always be studied in conjunction with the other parts.

Part 1 (IEC Publication 61-1) contains the Introduction to the Publication as a whole, and the Standard Sheets for Lamp Caps.

Part 2 (IEC Publication 61-2) contains the Standard Sheets for Lampholders.

Part 3 (IEC Publication 61-3) contains the Standard Sheets for Gauges.

As was done in the case of the two earlier editions, supplements containing new and revised sheets will be issued from time to time as IEC work on this subject progresses.

Afin de faciliter l'utilisation de la publication, chacune des parties comprend un sommaire des feuilles de normes qu'elle renferme, avec la date de l'édition. Un sommaire révisé sera joint à chaque complément.

Les travaux de la CEI relatifs aux culots de lampes, aux douilles et aux calibres ont débuté en 1925, lorsque fut créé un Comité d'Etudes (N° 6) chargé de la normalisation des culots de lampes et des douilles, en vue de réaliser leur interchangeabilité sur le plan international.

Dans ses travaux, le Comité d'Etudes N° 6 a bénéficié jusqu'en 1939 de la coopération active du Comité Indépendant de Normalisation des Culots et Douilles de Lampes (INDECO). Pendant les années de guerre, 1939-1945, il ne fut pas possible au Comité de se réunir et ce n'est qu'au début de 1947 qu'il put reprendre ses travaux.

A cette époque, le Bureau Central de la CEI écrivit aux Comités nationaux pour leur proposer la formation d'un comité préparatoire restreint, comprenant des représentants des fabricants de culots de lampes et de douilles. Cette proposition aboutit à la création d'un comité composé d'experts des divers pays autrefois représentés au sein de l'INDECO auxquels vinrent se joindre un expert des Etats-Unis et, plus tard, un représentant de la Suède.

Ce Comité Préparatoire d'Experts (EPC) a pris en considération les travaux de l'INDECO et les recommandations résultant de ses travaux ont été soumises aux Comités nationaux par l'ensemble du Sous-Comité des culots et douilles (34B) pour être approuvées suivant la Règle des Six Mois.

Toutes les feuilles de la présente édition de la Publication 61 ont été approuvées suivant la Règle des Six Mois. Toutefois, les projets ayant été diffusés sous forme d'un grand nombre de documents distincts, il n'est pas possible d'énumérer les pays qui ont approuvé chacune des feuilles.

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

In order to facilitate use, each part contains a dated Contents list of the sheets included in that part. A revised Contents list will be issued at the same time as each future supplement.

IEC work on Lamp Caps and Holders, and Gauges, dates back to 1925, when an Advisory Committee (No. 6) for the standardization of Lamp Caps and Holders was appointed with the object of securing International interchangeability. In this work Advisory Committee No. 6 profited by the active co-operation of the Independent Committee on Standardization of Lamp Caps and Holders (INDECO) up to May 1939. During the war years, 1939-1945, no meetings could be held and it was not until early in 1947 that it was found possible to resume activities.

At this time the IEC Central Office wrote to the National Committees proposing the appointment of a small preparatory committee of representatives of manufacturers of both Lamp Caps and Lamp Holders. The outcome of this proposal was that a Committee was duly formed comprising experts from the majority of countries formerly represented by INDECO, with the addition of an expert from the U.S.A., and, at a later date, a representative from Sweden.

This Experts Preparatory Committee (EPC) took into account the work of the "INDECO" and the resultant recommendations were submitted to the National Committees by the full Sub-Committee on Lamp Caps and Holders (34B) for approval under the Six Months' Rule.

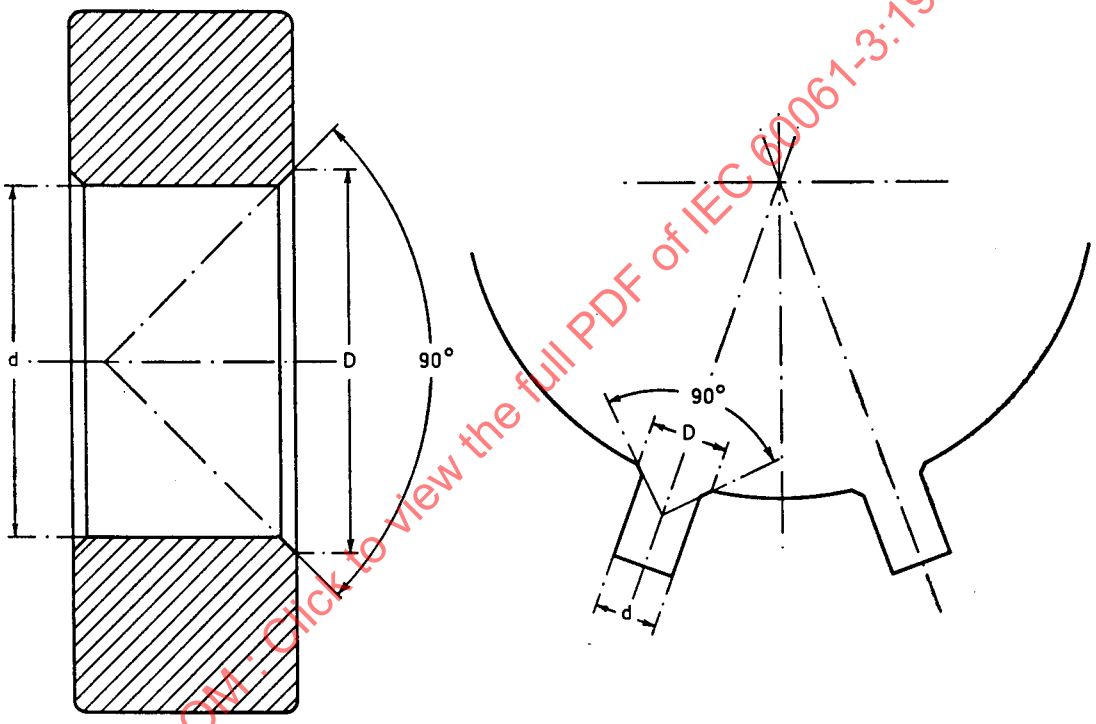
All the sheets contained in the present edition of Publication 61 have been approved under the Six Months' Rule, but as the draft sheets were submitted in the form of a large number of independent documents, it is not practicable to list the National Committees which voted in favour of publication of each sheet.

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

FACETS ON GAUGE EDGES
CHANFREINS SUR LES ARÊTES DES CALIBRES

Whenever a simple rounding off of an edge is to be specified, this shall be done in accordance with the principle shown below. On the specific drawings such edges shall be marked simply as "Edges slightly chamfered (see sheet 7006-1)".

Les principes donnés ci-après trouvent leur application lorsqu'il convient qu'une arête soit abattue. Dans ce cas, le dessin porte la mention: « Arête légèrement chanfreinée (voir feuille 7006-1) ».



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

The value of dimension "D" is determined by applying the following rules:

"NOT GO" gauges	"D" = approx. 1.1 d (rounded out to full millimetres).
"GO"	When "D" has an influence on the result, its value is fixed accordingly.
	When "D" has no influence on the result, "D" = approx. 1.1 d.

La valeur de la dimension « D » est fixée par application des règles suivantes:

Calibres « N'ENTRE PAS »	« D » = approx. 1,1 d (arrondi au millimètre près).
Calibres « ENTRE »	« D » influe sur le résultat: sa valeur est fixée en conséquence.
	« D » n'influe pas: « D » = approx. 1,1 d.

"GO" GAUGE FOR CAPS
ON FINISHED LAMPS

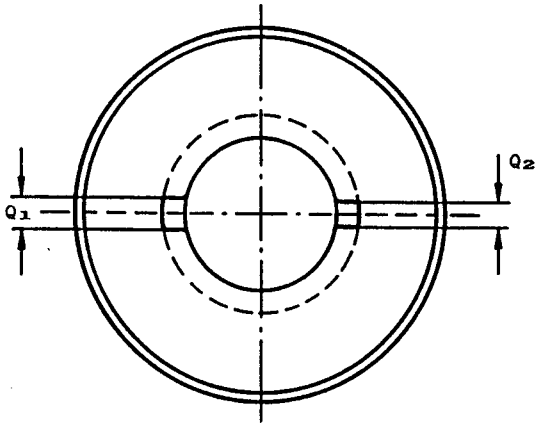
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES

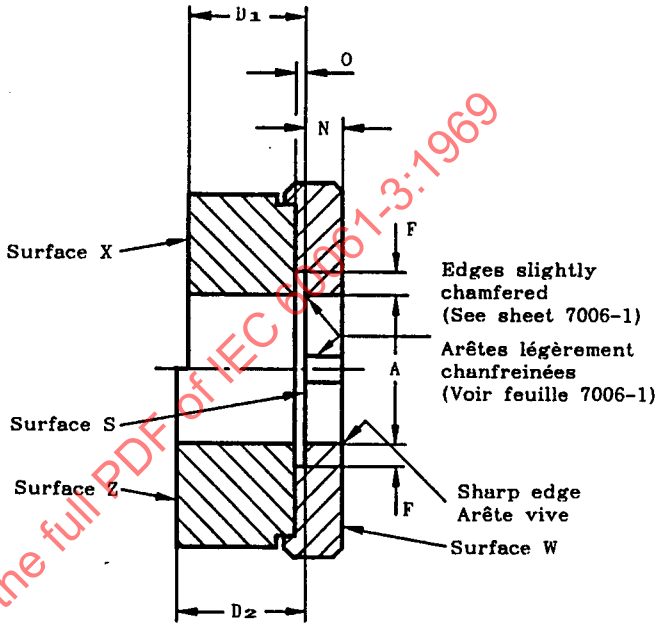
BA20

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 BA20, see sheet 7004-12.
Pour les détails du culot BA20, voir feuille 7004-12.





PURPOSE: To check dimensions A **max.**, D_1 **min.**, D_1 **max.**, E_1 **max.**, N **min.** and the diametrical position of the lugs of caps BA20 on finished lamps.

TESTING: The cap shall enter the gauge at surface W until the lugs have passed through the slots. The lamp is then turned through a small angle and is pressed so that the lugs of the cap are in close contact with surface S.
In this position the contact-making surface shall not be below surface X nor shall it project beyond surface Z.

BUT: Vérification des dimensions A **max.**, D_1 **min.**, D_1 **max.**, E_1 **max.**, N **min.** et de la position diamétrale des ailettes des culots BA20 sur lampes terminées.

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre du côté de la surface W jusqu'à ce que les ailettes aient traversé les encoches. La lampe est alors tournée d'un petit angle et appliquée de manière que les ailettes du culot soient en contact étroit avec la surface S.
Dans cette position, la surface de contact ne doit pas se trouver au-dessous de la surface X ni dépasser la surface Z.

Reference	Dimension	Tolerance
A	20,10	+ 0,01 - 0,0
D_1	15,50	+ 0,0 - 0,01
D_2	17,00	+ 0,02 - 0,0
F	3,0	+ 0,1 - 0,1
N	5,00	+ 0,0 - 0,01
O	1,5	Approx.
Q_1	4,50	+ 0,02 - 0,0
Q_2	3,30	+ 0,02 - 0,0

A similar gauge may be used for checking caps provided that provision is made for checking dimension D **max.**

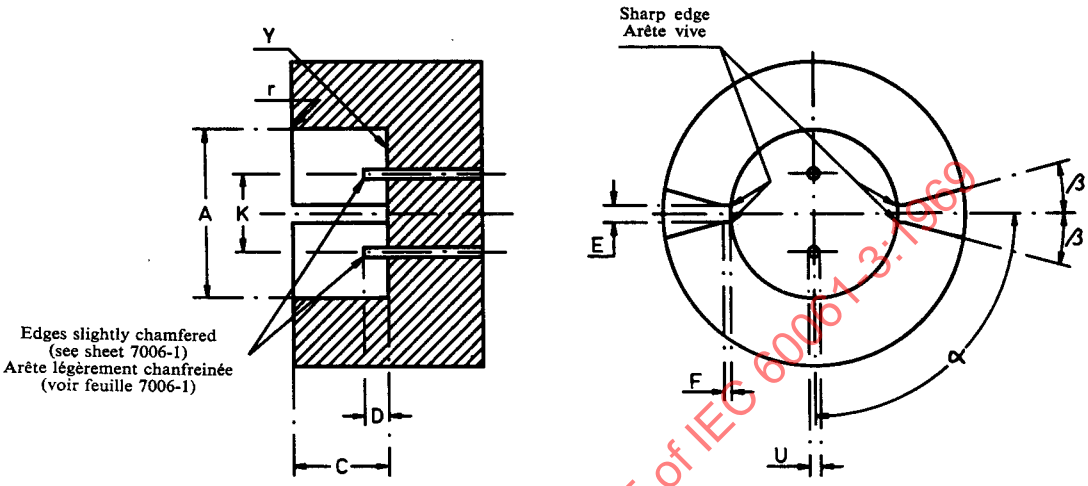
Un calibre analogue peut être utilisé pour vérifier les culots non assemblés pourvu que des mesures soient prises pour la vérification de la dimension D **max.**

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

ACCEPTANCE GAUGE FOR B22d CAPS INTENDED FOR AUTOMATIC WIRE THREADING

CALIBRE D'ACCEPTATION POUR CULOTS B22d DESTINÉS À UN ENFILAGE AUTOMATIQUE

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



PURPOSE: To check the suitability for automatic wire threading of B22d caps as shown on sheet 7004–10.

TESTING: The cap shall be assumed to be correct if it can be inserted smoothly into the gauge until the contact plates of the cap touch surface Y of the gauge.

BUT: Vérification de l'aptitude pour l'enfilage automatique des culots B22d comme indiqué sur la feuille 7004–10.

ESSAI: Le culot est présumé correct s'il entre facilement dans le calibre jusqu'à ce que les plaquettes de contact touchent la surface Y du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
A	22.2	+0.01 −0.01
C	12.7	+0.1 −0.1
D	3.1	+0.1 −0.1
E	2.4	+0.01 −0.01
F	1	+0.1 −0.1
K	10.4	+0.01 −0.01
U	1.3	+0.0 −0.01
r	1.6	+0.2 −0.2
α	90°	+2′ −2′
β	Approx. 15°	

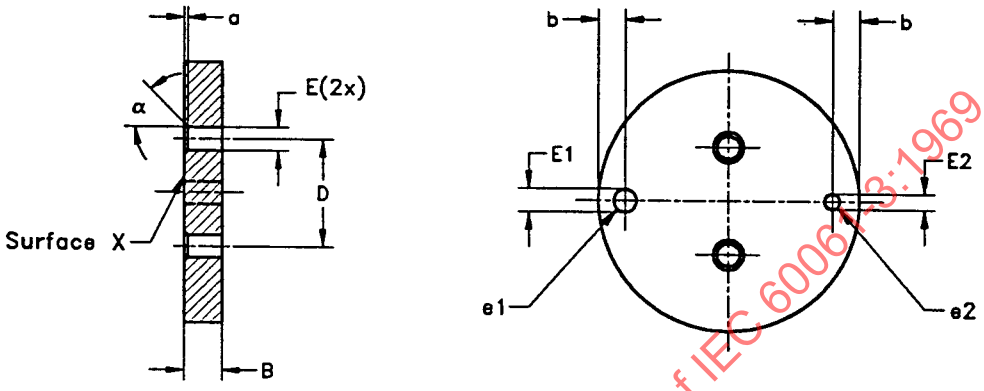
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

"GO" GAUGES FOR BI-PIN LAMP CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRES "ENTRE" POUR CULOTS A DEUX BROCHES SUR LAMPES TERMINEES
G1.27, GX1.27, G2.54, GX2.54 & G3.17

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 G1.27, GX1.27, G2.54, GX2.54 and G3.17, see sheets 7004-2, 7004-3 and 7004-4 respectively.
Pour les détails des culots G1.27, GX1.27, G2.54, GX2.54 et G3.17, voir feuilles 7004-2, 7004-3 et 7004-4 respectivement.



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

PURPOSE: To check the combined diameter and displacement of the contact pins.

TESTING: With the contact pins entering the gauge at surface X it shall be possible, without using undue force, to shift the gauge over the pins until the bottom of the insulator is in contact with surface X.
Each individual pin shall enter the hole e1 until the insulator of the cap and the surface of the gauge contact, but they shall not enter hole e2.

BUT:Vérifier simultanément le diamètre des broches de contact et leur écartement.

ESSAI: Introduire le calibre avec les broches de contact rentrant par la surface X. Il doit être possible de glisser le calibre sur les broches, sans utiliser une force excessive, jusqu'à ce que le fond de l'isolateur soit en contact avec la surface X.
Chaque broche doit entrer dans le trou e1 jusqu'à ce que l'insulation du culot et la surface du calibre soient en contact, mais elles ne doivent pas entrer dans le trou e2.

Reference	Dimension			Tolerance
	G1.27 GX1.27	G2.54 GX2.54	G3.17	
B	1,6	1,6	1,6	+ 0,0 - 0,05
D	1,27	2,54	3,17	+ 0,005 - 0,005
E	0,65	0,65	0,65	+ 0,01 - 0,0
E1	0,55	0,55	0,55	+ 0,01 - 0,0
E2	0,45	0,45	0,45	+ 0,0 - 0,01
a	0,4	0,4	0,4	+ 0,05 - 0,05
b	D/2	D/2	D/2	+ 0,1 - 0,1
α	45°	45°	45°	+ 1° - 1°

Note.- Gauges which include checking of the maximum offset of the insulator in relation to the contact pins are in preparation.

Note.- Des calibres destinés aussi à vérifier le décentrage de l'isolateur par rapport aux broches de contact sont en préparation.

GAUGES FOR TESTING THE INSERTION OF CAPS IN LAMPHOLDERS

CALIBRES POUR VERIFIER L'INSERTION DES CULOTS DANS LES DOUILLES

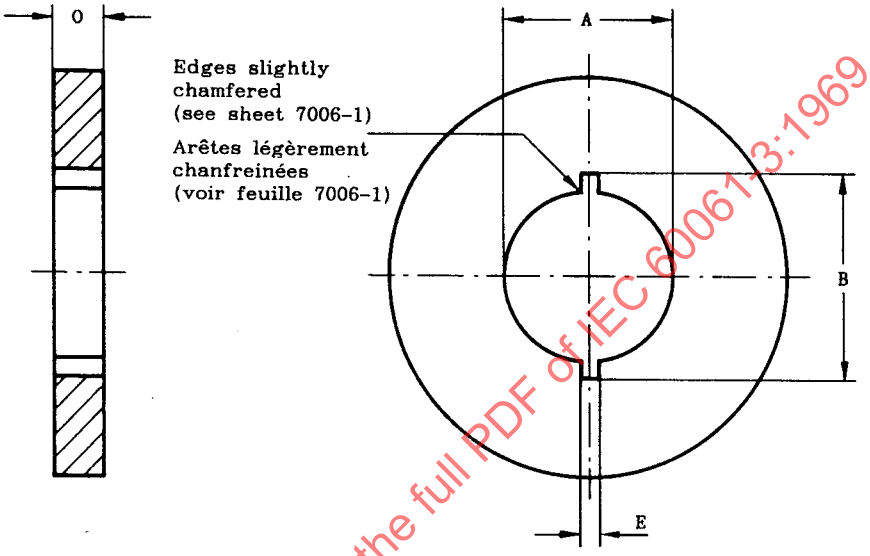
B15d, B22d & BY22d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details af caps, B15d, B22d and BY22d,
see sheets 7004-11, 7004-10 and 7004-17 respectively.

Pour les détails des culots B15d, B22d et BY22d,
voir feuilles 7004-11, 7004-10, 7004-17 respectivement.



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

PURPOSE: To check B15d, B22d and BY22d cap dimensions for insertion of the cap on the finished lamp in the lampholder.

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

BUT: Vérification des dimensions des culots B15d, B22d et BY22d pour l'insertion du culot sur lampe terminée dans la douille.

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

Reference	Dimension			Tolerance
	B15d	B22d	BY22d	
A	15,25	22,15	22,0	+ 0,01 − 0,0
B	17,45	27,55	27,0	+ 0,01 − 0,0
E	2,5			+ 0,0 − 0,04
O	6,5			+ 0,1 − 0,1

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

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

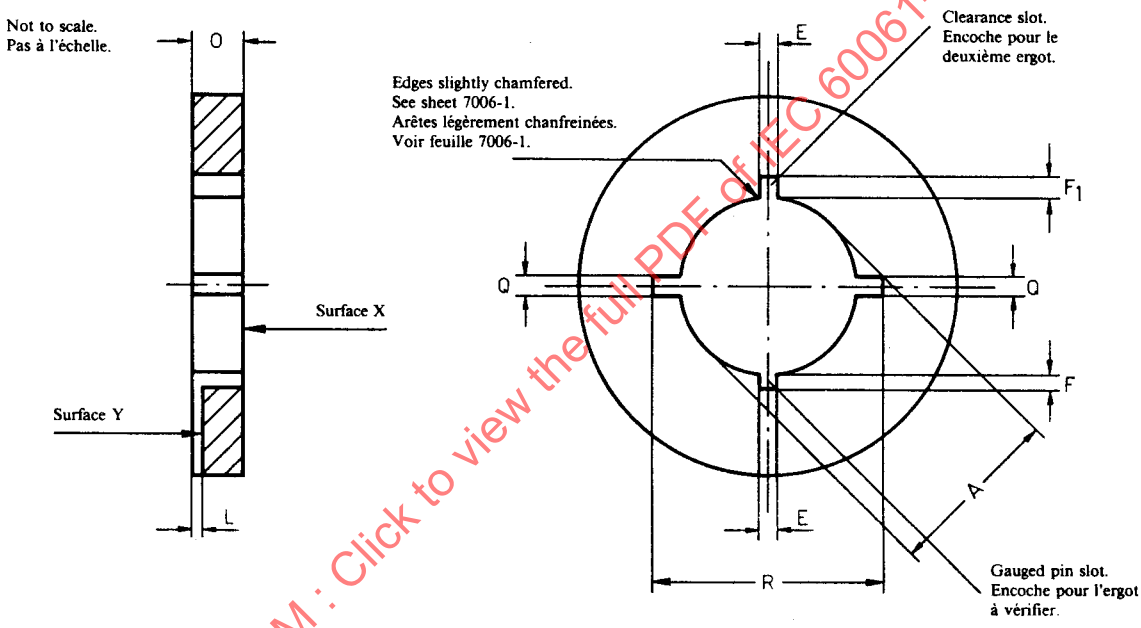
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

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

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

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



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

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

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

Reference	Dimension		Tolerance
	B15d	B22d	
A	15.25	22.15	+0.01 −0.0
E	2.5	2.5	+0.1 −0.0
F (1)	0.64	1.89	+0.0 −0.01
F_1 (1)	2	3	+0.1 −0.0
L	1.5	1.5	+0.1 −0.1
O	6.5	6.5	+0.1 −0.1
Q	2.5	2.5	+0.1 −0.0
R	20.5	29.5	+0.0 −1.0

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

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

(1) Dimensions F and F_1 apply along the centre line through the slots of width E, where this intersects with the circumference of the circle defined by dimension A.

(1) Les dimensions F et F_1 sont appliquées le long de l'axe à travers les encoches avec la largeur E, où cet axe coupe la circonférence du cercle défini par la dimension A.

"GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAP

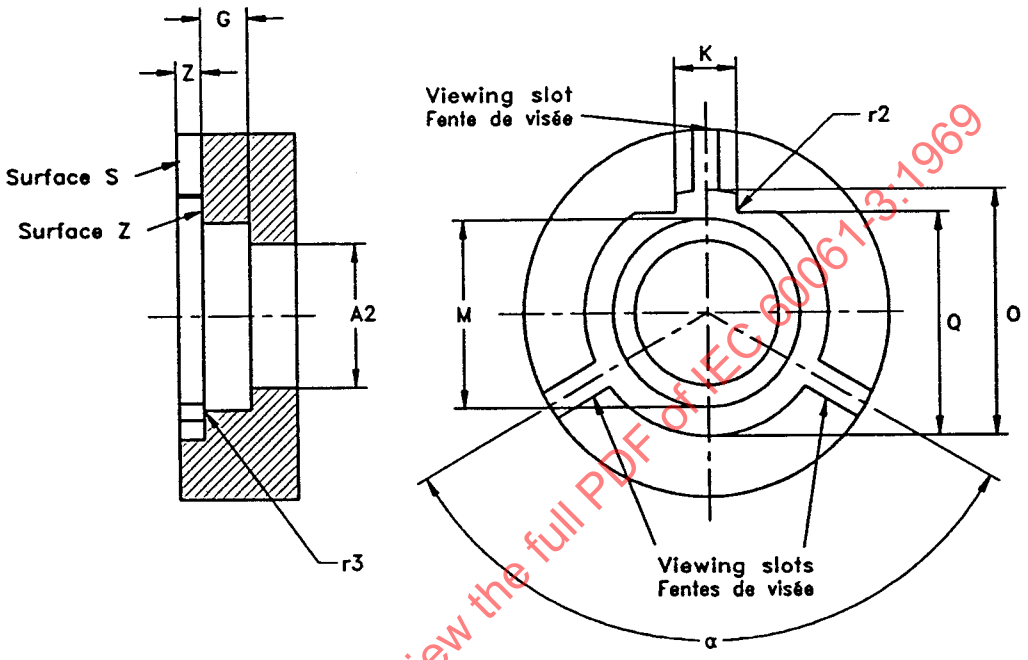
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT PREFOCUS

PX26

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 PX26, see sheet 7004-5.
Pour les détails du culot PX26, voir feuille 7004-5.



Reference	Dimension	Tolerance
A2	20,0	+ 0,01 - 0,0
G	3,5	+ 0,02 - 0,0
K	8,0	+ 0,02 - 0,0
M	26,0	+ 0,01 - 0,0
O	34,1	+ 0,02 - 0,0
Q	30,7	+ 0,01 - 0,0
Z	2	+ 0,1 - 0,1
r2	0,3	+ 0,1 - 0,0
r3	0,4	+ 0,1 - 0,0
α	120°	+ 1° - 1°

PURPOSE: To check interchangeability and precision of fit of caps PX26 on finished lamps regarding maximum dimensions.

TESTING: It shall be possible to insert the lamp, bulb first, into the gauge at surface S until the three bosses of the cap are in contact with surface Z of the gauge.

BUT: Vérification de l'interchangeabilité et de la précision de l'assemblage des culots PX26 sur des lampes terminées concernant les dimensions maximales.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer la lampe dans le calibre, l'ampoule en premier, par la surface S, jusqu'à ce que les trois bossages du culot soient en contact avec la surface Z.

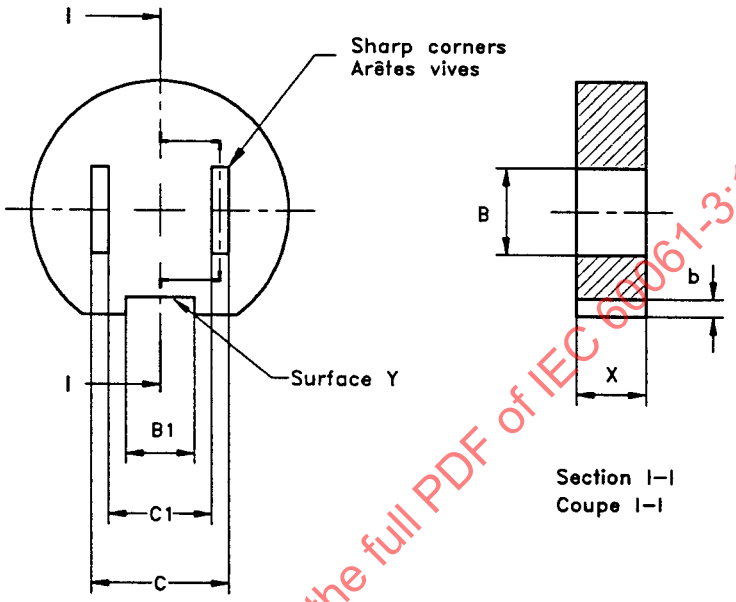
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR THE TABS OF PREFOCUS CAP
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR LES LANGUETTES DU CULOT PREFOCUS
PX26

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 PX26, see sheet 7004-5.
Pour les détails du culot PX26, voir feuille 7004-5.



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

PURPOSE: To check the tabs of caps PX26d.

TESTING: The tabs of the cap on finished lamp shall enter simultaneously the two slots of the gauge without using undue force, and when fully inserted, the ends of both tabs shall be co-planar with or project beyond the surface of the gauge.
Neither of the two tabs shall enter recess b until full contact with surface Y.

BUT: Vérification des languettes du culot PX26d.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer simultanément les deux languettes du culot dans les logements du calibre sans effort excessif et lorsqu'elles sont complètement insérées, les extrémités des languettes doivent être de niveau avec la surface du calibre ou la dépasser.
Aucune des deux languettes ne devra pénétrer dans l'encoche b du calibre jusqu'à l'appui complet contre la surface Y.

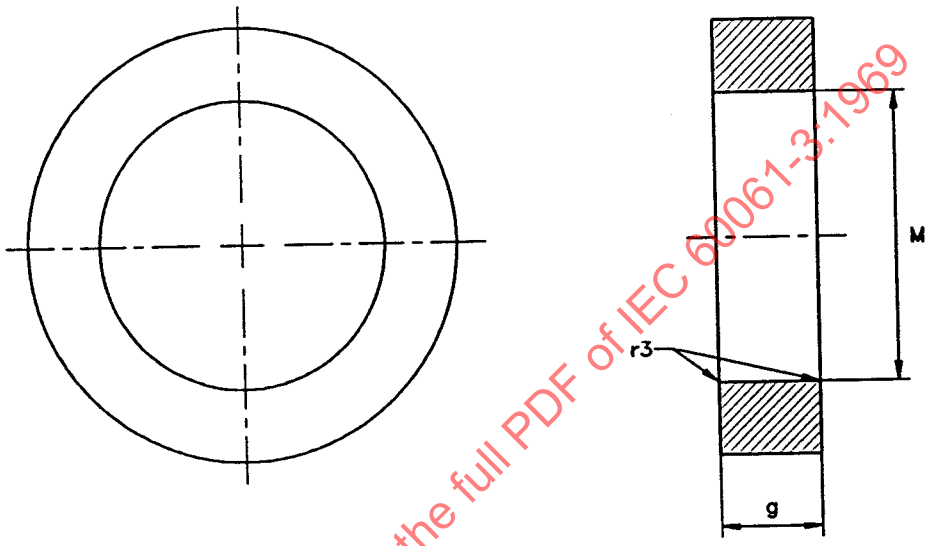
Reference	Dimension	Tolerance
B	6,4	+ 0,02 - 0,0
B1	6,2	+ 0,0 - 0,02
C	12,56	+ 0,0 - 0,01
C1	10,44	+ 0,01 - 0,0
X	8,0	+ 0,0 - 0,02
b	2	+ 0,1 - 0,1

"NOT GO" GAUGE FOR DIMENSION Mmin OF PREFOCUS CAP
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR LA DIMENSION Mmin DU CULOT PREFOCUS
PX26

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 PX26, see sheet 7004-5.
Pour les détails du culot PX26, voir feuille 7004-5.



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

PURPOSE: To check dimension Mmin of caps PX26 on finished lamps.

TESTING: With the lamp held bulb up, the gauge shall be slid over the lamp. In this position, the gauge shall not sit on the three supporting bosses of the cap simultaneously.
Only the weight of the gauge itself shall be applied for this test.

BUT: Vérification de la dimension Mmin des culots PX26 sur des lampes terminées.

ESSAI: La lampe étant tenue ampoule en haut, on doit glisser le calibre sur la lampe. Dans cette position, le calibre ne doit pas appuyer simultanément sur les trois bossages de support du culot.
Pour cet essai, on doit utiliser seulement le poids du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
M	25,9	+ 0,0 - 0,01
g	15	+ 0,1 - 0,1
r3	0,45	+ 0,05 - 0,05
Mass Masse	150 g	+ 10 % - 10 %

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDER

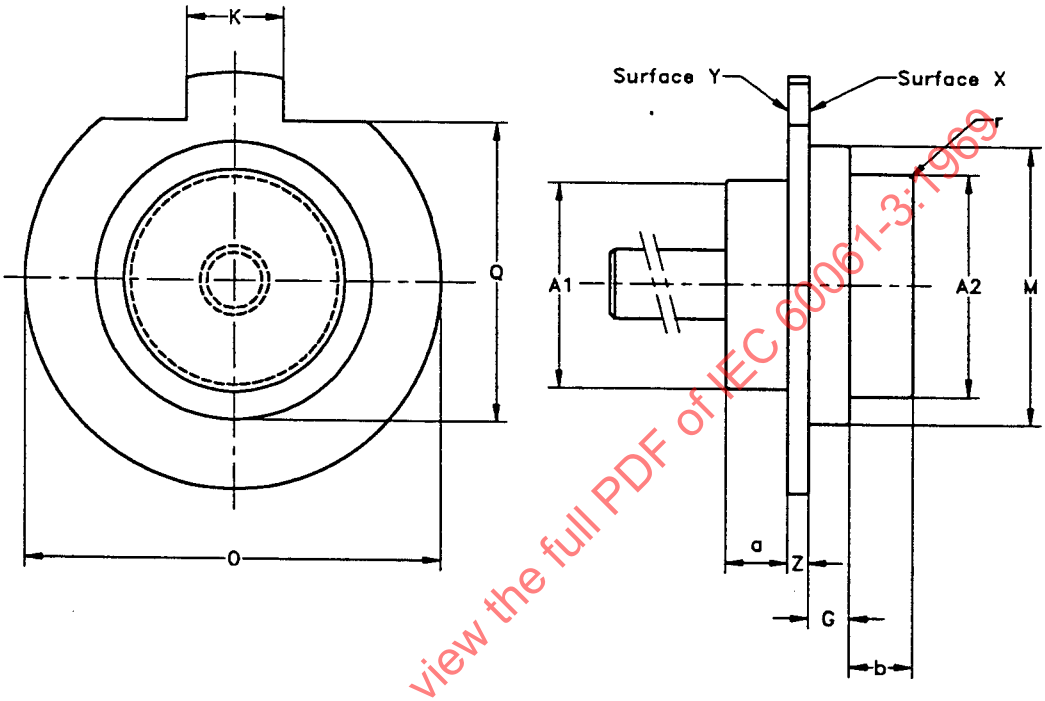
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLE

PX26

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 PX26, see sheet 7005-5.
Pour les détails de la douille PX26, voir feuille 7005-5.



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

Reference	Dimension	Tolerance
A1	18,5	+ 0,01 - 0,0
A2	20,0	+ 0,01 - 0,0
G	3,6	+ 0,0 - 0,02
K	8,1	+ 0,0 - 0,02
M	26,01	+ 0,01 - 0,0
O	35,0	+ 0,0 - 0,02
Q	27,0	+ 0,0 - 0,01
Z	4,0	+ 0,0 - 0,02
a	10	+ 0,5 - 0,5
b	10	+ 0,5 - 0,5
r	0,5	+ 0,1 - 0,1

PURPOSE: To check lampholders PX26 regarding minimum dimensions.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the holder until surface X is in contact with the reference plane of the lampholder. In this position surface Y of the gauge shall not project beyond the rim (dimension Z) of the lampholder.

BUT: Vérification des dimensions minimales des douilles PX26.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface X soit en contact avec le plan de référence du culot. Dans cette position, la surface Y du calibre ne doit pas saillir au-delà du rebord (dimension Z) de la douille.

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

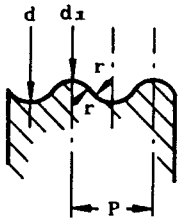
E11

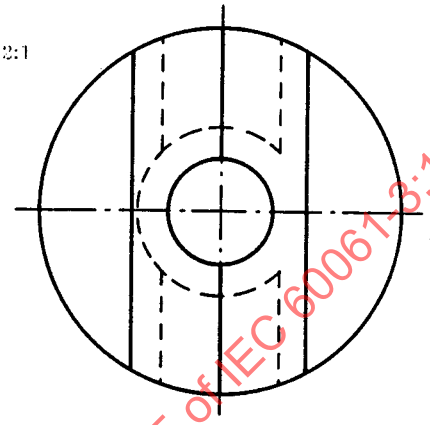
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

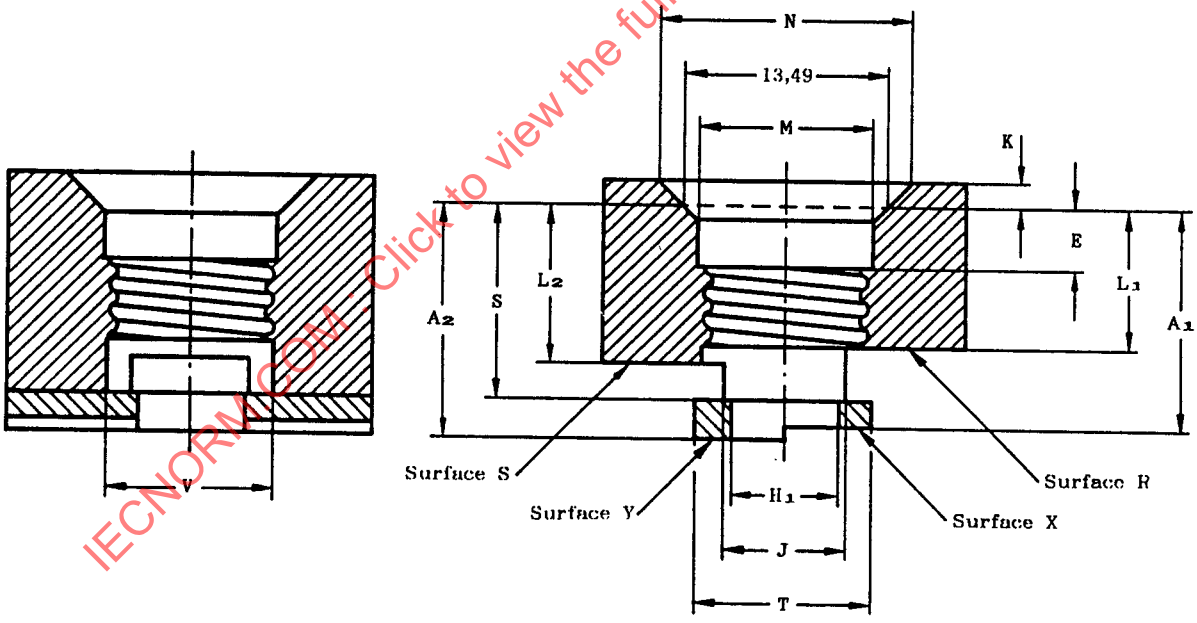
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of cap E11, see sheet 7004-6.
Pour les détails du culot E11, voir feuille 7004-6.

Scale
Echelle 2:1







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

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

E11

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A_1	13,97	+ 0,0 – 0,02
A_2	15,62	+ 0,02 – 0,0
E	4,09	+ 0,02 – 0,0
H_1	7,0	+ 0,1 – 0,1
J	8,0	+ 0,1 – 0,1
K	1,57	+ 0,02 – 0,0
L_1	9,40	+ 0,0 – 0,02
L_2	10,54	+ 0,02 – 0,0
M	11,81	+ 0,01 – 0,0

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
N	16,63	+ 0,02 – 0,0	–
P	1,814	–	–
S	13,0	+ 0,1 – 0,1	–
T	11,6	+ 0,1 – 0,1	–
V	11,0	+ 0,1 – 0,1	–
d	10,80	+ 0,025 – 0,0	10,835
d_2	9,78	+ 0,025 – 0,0	9,815
r	0,531	–	–

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimensions A_2 min., A_2 max., L min. and L max. of E11 caps on finished lamps.

TESTING: The cap shall enter the gauge until the sloping shoulder of the cap seats against the chamfer at the entrance of the gauge.
In this position the bottom of the metal shell shall be co-planar with or project beyond surface R, but shall not project beyond surface S.
Also the ultimate surface of the centre contact shall be co-planar with or project beyond surface X, but shall not project beyond surface Y.

BUT: Vérification des dimensions maximales du filetage et les dimensions A_2 min., A_2 max., L min. et L max. des culots E11 sur lampes terminées.

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre jusqu'à ce que l'épaulemnt incliné du culot porte sur le chanfrein de l'entrée du calibre.
Dans cette position le fond de la chemise métallique doit être coplanaire avec la surface R ou déborder celle-ci, mais ne doit pas dépasser la surface S.
De plus, la surface ultime du contact central doit être coplanaire avec la surface X ou déborder de celle-ci mais ne doit pas dépasser la surface Y.

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

PLUG GAUGE "A" FOR TESTING CONTACT MAKING IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES

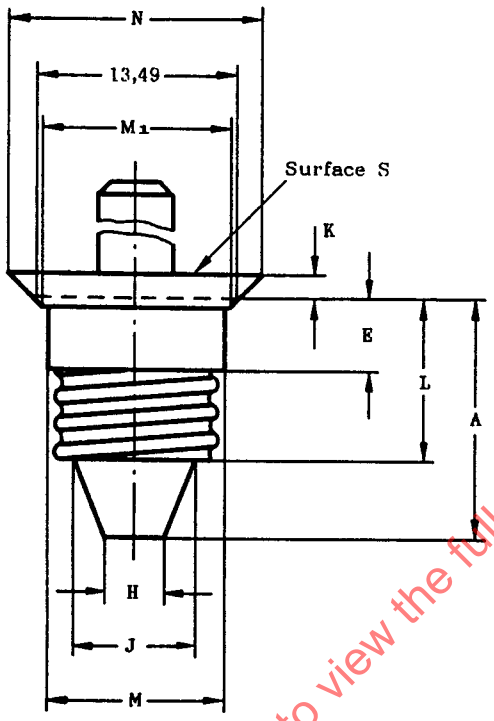
E11

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

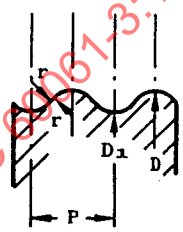
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder E11, see sheet 7005-6.
Pour les détails de la douille E11, voir feuille 7005-6.

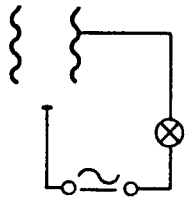
Scale
Echelle 2:1



Detail of thread
Détail du filetage



TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI



Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
A	15,67	+ 0,0 - 0,02	-
D	10,86	+ 0,0 - 0,02	10,835
D1	9,84	+ 0,0 - 0,02	9,815
E	4,14	+ 0,0 - 0,02	-
H	4,01	+ 0,0 - 0,05	-
J	8,0	+ 0,0 - 0,1	-
K	1,57	+ 0,02 - 0,0	-
L	10,60	+ 0,0 - 0,02	-
M	11,86	+ 0,0 - 0,01	-
M1	12,17	+ 0,0 - 0,02	-
N	16,63	+ 0,0 - 0,02	-
P	1,814	-	-
r	0,531	-	-

PURPOSE: To check entry and contact making in lampholders E11 with respect to a "maximum" lamp.

TESTING: When the plug gauge is fully screwed into the lampholder, the sloping shoulder of the gauge shall seat against the sloping surface of the lampholder and the holder shall not project above surface S of the gauge.
In this position the indicator lamp shall light.
The torque required to seat the gauge shall not exceed 0,45 Nm.

BUT: Vérification de l'entrée et la mise en contact d'une lampe "maximale" dans les douilles E11.

ESSA: Lorsque le calibre tampon est complètement vissé dans la douille, l'épaulement incliné du calibre doit porter sur la surface inclinée de la douille et celle-ci ne doit pas déborder au-dessus de la surface S du calibre.
Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer.
Le couple requis pour asseoir le calibre ne doit pas excéder 0,45 Nm.

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

PLUG GAUGE "B" FOR TESTING CONTACT MAKING IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES

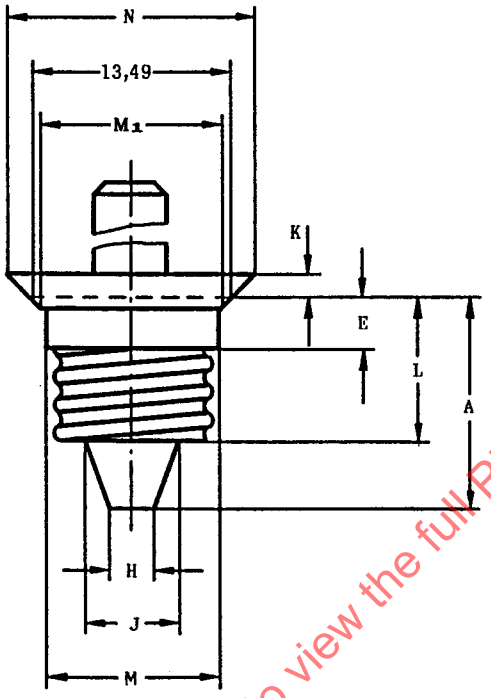
E11

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

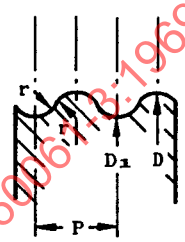
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder E11, see sheet 7005-6.
Pour les détails de la douille E11, voir feuille 7005-6.

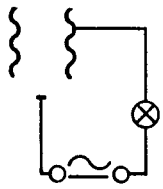
Scale 2:1
Echelle



Detail of thread
Détail du filetage



TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI



Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
A	13,84	+ 0,02 - 0,0	-
D	10,86	+ 0,0 - 0,05	10,80
D_1	9,84	+ 0,0 - 0,05	9,78
E	3,5	+ 0,1 - 0,1	-
H	2,8	+ 0,05 - 0,05	-
J	6,2	+ 0,1 - 0,1	-
K	1,57	+ 0,02 - 0,0	-
L	9,35	+ 0,02 - 0,0	-
M	10,8	+ 0,0 - 0,1	-
M_1	12,17	+ 0,0 - 0,02	-
N	16,63	+ 0,0 - 0,02	-
P	1,814	-	-
r	0,531	-	-

PURPOSE: To check lampholders E11 for contact making with respect to a "minimum" cap as regards cap length.

TESTING: When the plug gauge is fully screwed into the lampholder, the sloping shoulder of the gauge shall seat against the sloping surface of the lampholder. In this position the indicator lamp shall light.
The torque required to seat the gauge shall not exceed 0,45 Nm.

BUT: Vérification des douilles E11 en ce qui concerne la réalité du contact d'un culot "minimal" de longueur.

ESSAI: Lorsque le calibre tampon est complètement vissé dans la douille, l'épaulement incliné du calibre doit porter sur la surface inclinée de la douille.
Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer.
Le couple requis pour asseoir le calibre ne doit pas excéder 0,45 Nm.

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

"GO" GAUGE FOR CAPS

CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS

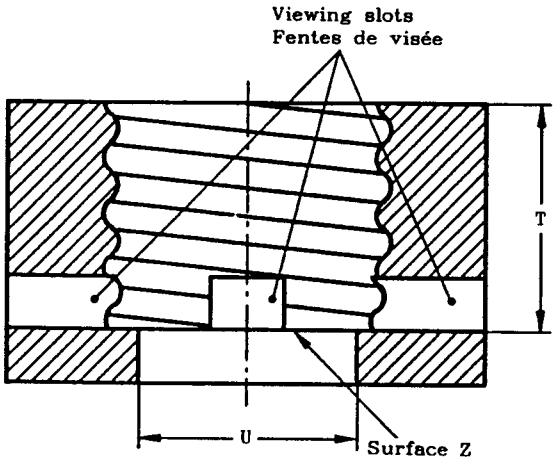
EY10

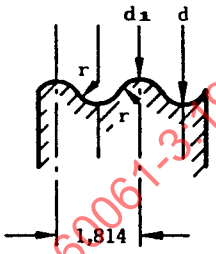
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 EY10, see sheet 7004-7.
Pour les détails du culot EY10, voir feuille 7004-7.

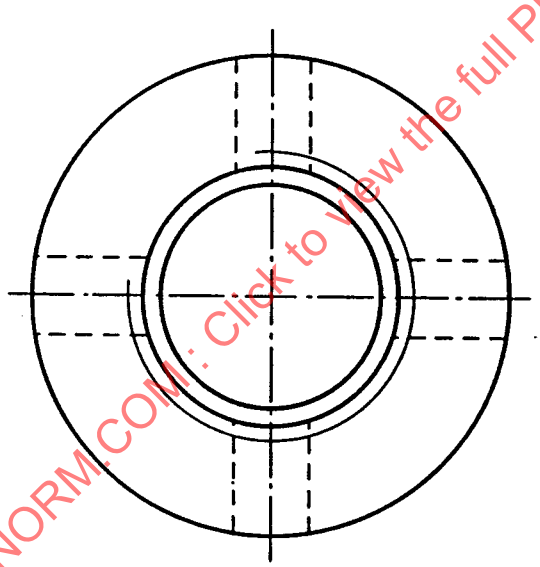
Scale
Echelle 4:1





Detail of thread
Détail du filetage

Right hand thread
Filet à droite



The sharp part of the edge of the thread at the entrance of the gauge shall be broken with a radius of 0,1 to 0,2 mm.

Le bord vif de la partie filetée à l'entrée du calibre doit être arrondi avec un rayon de 0,1 à 0,2 mm.

Reference	Dimension	Tolerance
d	9,53	+ 0,03 − 0,0
d_1	8,51	+ 0,03 − 0,0
r	0,531	−
T	7,4	+ 0,0 − 0,02
U	7,2	+ 0,01 − 0,01

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimension T min. of EY10 caps on finished lamps.

TESTING: When the cap on a finished lamp has been screwed into the gauge as far as it will go, the bottom of the metal screw shell shall be in contact with surface Z.

BUT: Vérification des dimensions maximales du filetage et de la dimension T min. des culots EY10 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est vissé complètement dans le calibre, le fond de la chemise métallique doit être en contact avec la surface Z.

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

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES

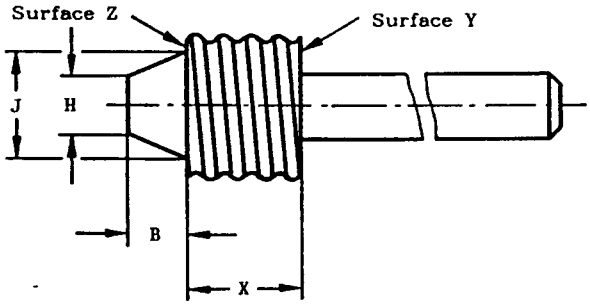
EY10

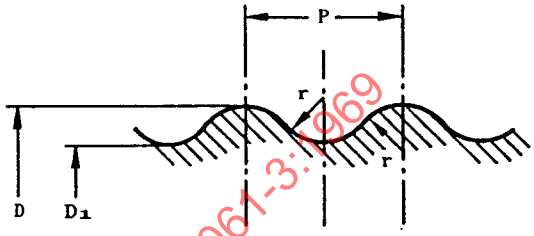
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 EY10, see sheet 7005-7.
Pour les détails de la douille EY10, voir feuille 7005-7.

Scale
Echelle 2:1





Detail of thread
Détail du filetage

Right-hand thread
Filet à droite

The sharp part of the edge of the thread at the underside of the gauge shall be broken with a radius of approximately 0,5 + 0,05 mm.
Le bord de la partie filetée au fond du calibre doit être arrondi avec un rayon de 0,5 + 0,05 mm approximativement.

PURPOSE: To check the minimum dimensions of the EY10 lampholder screw thread and dimension Xmax.

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder without using undue force, until surface Z comes to abutment.
(For the torque to be applied in case of doubt, see IEC 238, subclause 4.4).
In this position the rim of the screw shell of the lampholder shall be co-planar with or below surface Y.

BUT: Vérification des dimensions minimales du filetage de la douille EY10 et de la dimension Xmax.

ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille sans exercer un effort anormal, jusqu'à ce que la surface Z vienne en butée.
(En cas de doute, voir CEI 238, paragraphe 4.4 pour le moment de torsion qui doit être appliqué).
Dans cette position le bord du filetage de la douille doit être de niveau avec ou être au-dessous de la surface Y.

Reference	Dimension	Tolerance
B	3,5	+ 0,02 - 0,0
D	9,59	+ 0,0 - 0,02
D_1	8,57	+ 0,0 - 0,02
H	4,0	+ 0,02 - 0,0
J	6,6	+ 0,1 - 0,0
P	1,814	- -
X	7,38	+ 0,02 - 0,0
r	0,531	- -

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

"GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

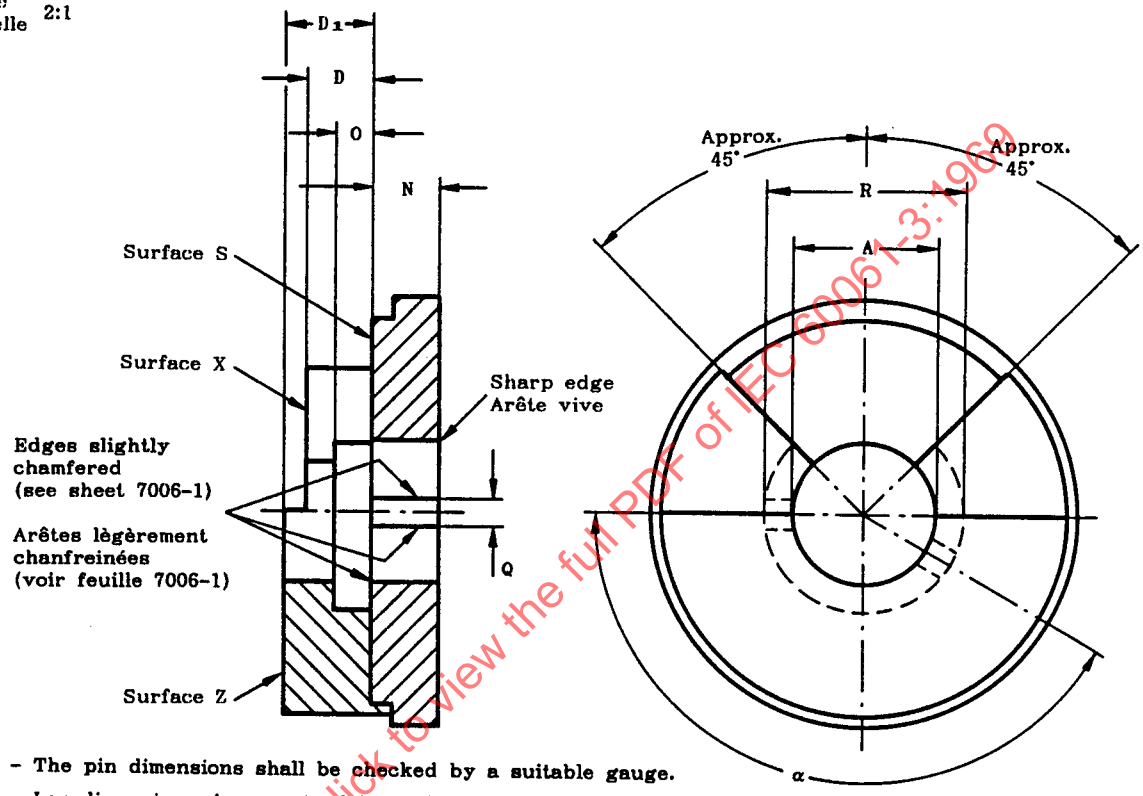
BAX9s & BAY9s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps BAX9s and BAY9s, see sheets 7004-8 and 7004-9 respectively.
Pour les détails des culots BAX9s et BAY9s, voir feuilles 7004-8 et 7004-9 respectivement.

Scale
Echelle 2:1



Note. - The pin dimensions shall be checked by a suitable gauge.

Note. - Les dimensions des ergots doivent être vérifiées par un calibre approprié.

(1) Dimension N of the gauge checks the diameter of the cap for a sufficient length to ensure interchangeability of the caps in the holders.

(1) La dimension N du calibre vérifie le diamètre du culot sur une longueur suffisante pour assurer l'interchangeabilité des culots par rapport aux douilles.

PURPOSE: To check dimensions A max., N min., D1min., D1 max. and the angular position of the pins of caps BAX9s and BAY9s on finished lamps.

TESTING: The cap shall enter the gauge until the pins have passed through the slots Q. The cap is then turned through a small angle and is pressed so that the pins are in close contact with surface S. In this position, the contact-making surface shall not be below surface X nor shall it project beyond surface Z.

Dimension	BAX9s	BAY9s	Tolerance
A	9,25	9,25	+ 0,01 - 0,0
D	4,3	4,3	+ 0,0 - 0,01
D1	5,9	5,9	+ 0,02 - 0,0
N(1)	4,5	7,8	+ 0,0 - 0,01
O	2,5	2,5	+ 0,0 - 0,05
Q	1,95	1,95	+ 0,0 - 0,04
R	12,8	12,8	+ 0,0 - 1,0
α	150°	120°	+ 5' - 5'

BUT: Vérification des dimensions A max., N min., D1 min., D1 max. et de la position angulaire des ergots des culots BAX9s et BAY9s sur lampes terminées.

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre jusqu'à ce que les ergots aient traversé les encoches Q.
Le culot est alors tourné d'un petit angle et appliqué de manière que les ergots soient en contact étroit avec la surface S. Dans cette position, la surface de contact doit se trouver dans le même plan que la surface X ou la dépasser, mais elle ne doit pas dépasser le plan de la surface Z.

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

PLUG GAUGES FOR LAMPHOLDERS

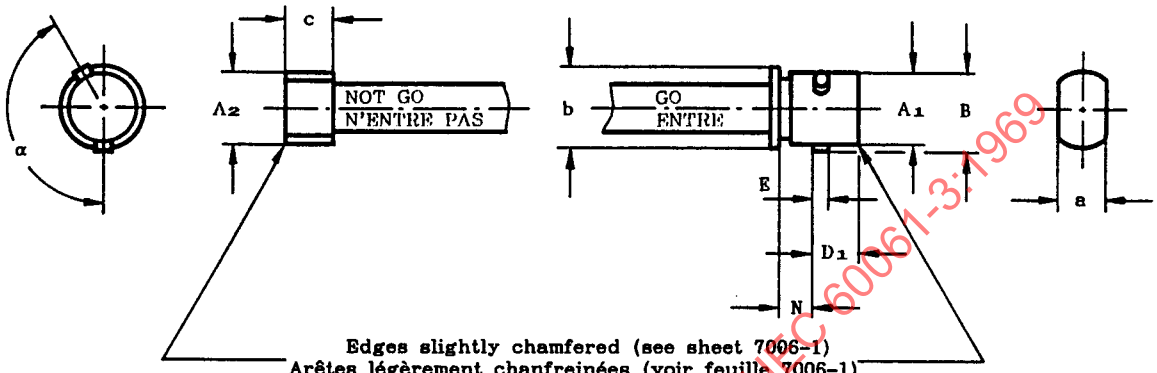
CALIBRES TAMPONS POUR DOUILLES DE LAMPES

BAX9s & BAY9s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders BAX9s and BAY9s, see sheets 7005-8 and 7005-9 respectively.
Pour les détails des douilles BAX9s et BAY9s, voir feuilles 7005-8 et 7005-9 respectivement.



Edges slightly chamfered (see sheet 7006-1)
Arêtes légèrement chanfreinées (voir feuille 7006-1)

PURPOSE: To check dimensions A **min.**, A **max.**, B **min.**, D_1 **min.**, N **max.** and the angular position of the slots of lampholders BAX9s and BAY9s respectively.

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

BUT: Vérification des dimensions A **min.**, A **max.**, B **min.**, D_1 **min.**, N **max.**, et de la position angulaire des encoches des douilles BAX9s et BAY9s respectivement.

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

Dimension	BAX9s	BAY9s	Tolerance
A_1	9,3	9,3	+ 0,0 − 0,01
A_2	9,44	9,44	+ 0,01 − 0,0
B	10,16	10,16	+ 0,0 − 0,01
D_1	5,93	5,93	+ 0,0 − 0,01
E	2,1	2,1	+ 0,01 − 0,0
N	4,4	7,7	+ 0,02 − 0,0
a	6,5	6,5	+ 1,0 − 0,0
b	10,5	10,5	+ 0,5 − 0,0
c	6,5	6,5	+ 1,0 − 0,0
α	150°	120°	+ 5' − 5'
Mass Masse kg	0,1	0,1	+ 10% − 10%

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

GAUGES FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS

CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES DE LAMPES

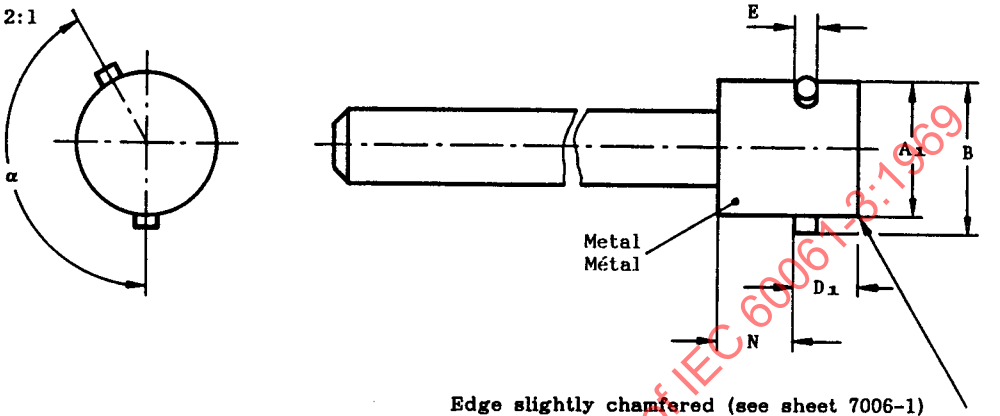
BAX9s & BAY9s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders BAX9s and BAY9s, see sheets 7005-8 and 7005-9 respectively.
Pour les détails des douilles BAX9s et BAY9s, voir feuilles 7005-8 et 7005-9 respectivement.

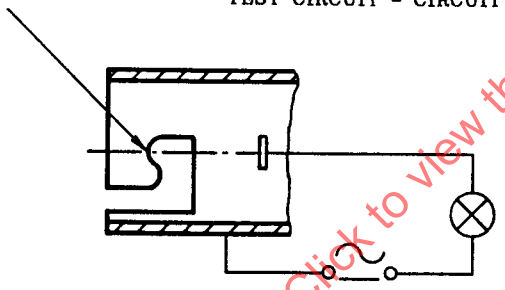
Scale 2:1
Echelle



Edge slightly chamfered (see sheet 7006-1)
Arête légèrement chanfreinée (voir feuille 7006-1)

Resting-point
Point de repos

TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI



PURPOSE: To check contact-making with regard to a "minimum" cap in lampholders BAX9s and BAY9s respectively.

TESTING: The gauge is inserted in the lampholder in the normal position of a cap and the retention pins are held against the corresponding resting-points.
In this position the indicator lamp shall light.

BUT: Vérification de la réalité du contact dans le cas des culots "minimaux" insérés dans les douilles respectives BAX9s et BAY9s.

ESSAI: Le calibre est inséré dans la douille dans la position normale d'un culot et les ergots de retenue sont pressés contre les points de repos correspondants.
Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer.

Dimension	BAX9s	BAY9s	Tolerance
A_1	9,08	9,08	+ 0,01 - 0,0
B	10,06	10,06	+ 0,0 - 0,01
D_1	4,28	4,28	+ 0,01 - 0,0
E	1,5	1,5	+ 0,0 - 0,01
N	5,0	8,0	+ 0,5 - 0,0
α	150°	120°	+ 5' - 5'

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

"NOT GO" GAUGES FOR CHECKING NON-INTERCHANGEABILITY OF CAPS IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR LA VERIFICATION DE LA NON-INTERCHANGEABILITE DES CULOTS DANS LES DOUILLES

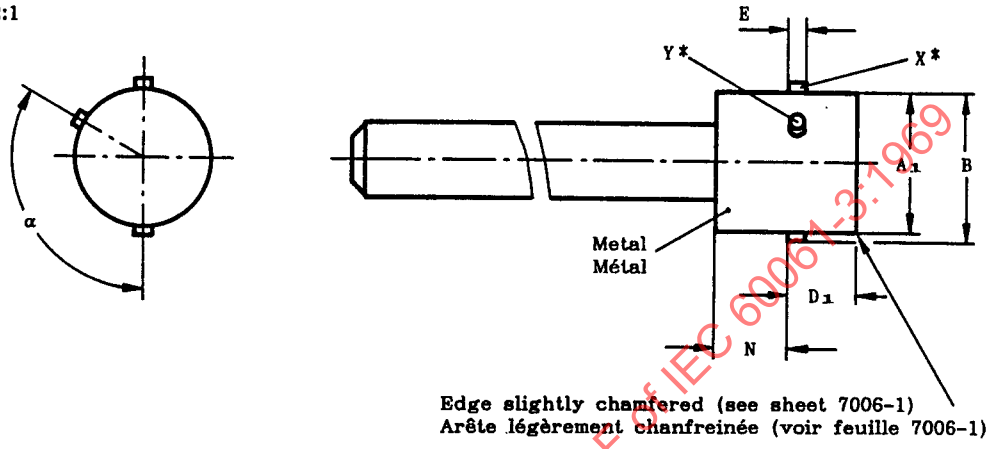
BAX9s & BAY9s

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders BAX9s and BAY9s, see sheets 7005-8 and 7005-9 respectively.
Pour les détails des douilles BAX9s et BAY9s, voir feuilles 7005-8 et 7005-9 respectivement.

Scale
Echelle 2:1



Edge slightly chamfered (see sheet 7006-1)
Arête légèrement chanfreinée (voir feuille 7006-1)

* Pin X is used only in the case BA9s when it replaces pin Y.
* Pin Y is used only in the case BAX9s and BAY9s when it replaces pin X.

* L'ergot X est utilisé seulement pour BA9s au cas où il remplace l'ergot Y.
* L'ergot Y est utilisé seulement pour BAX9s et BAY9s au cas où il remplace l'ergot X.

PURPOSE: To check in a particular lampholder BAX9s or BAY9s if insertion of caps with non-similar designation is prevented.

TESTING: It shall not be possible to insert one or both of the two gauges with non-similar designation into the particular lampholder.

BUT: Vérification sur une douille déterminée BAX9s ou BAY9s que l'introduction d'un culot n'ayant pas la même référence n'est pas possible.

ESSAI: Il ne doit pas être possible d'introduire un où les deux calibres n'ayant pas la même référence dans la douille déterminée.

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

Dimension	BA9s	BAX9s	BAY9s	Tolerance
A_1	9,08	9,08	9,08	+ 0,01 – 0,0
B	9,75	9,75	9,75	+ 0,0 – 0,01
D_1	4,28	4,28	4,28	+ 0,01 – 0,0
E	1,05	1,05	1,05	+ 0,0 – 0,01
N	5,0	5,0	8,0	+ 0,5 – 0,0
α	180°	150°	120°	+ 5' – 5'

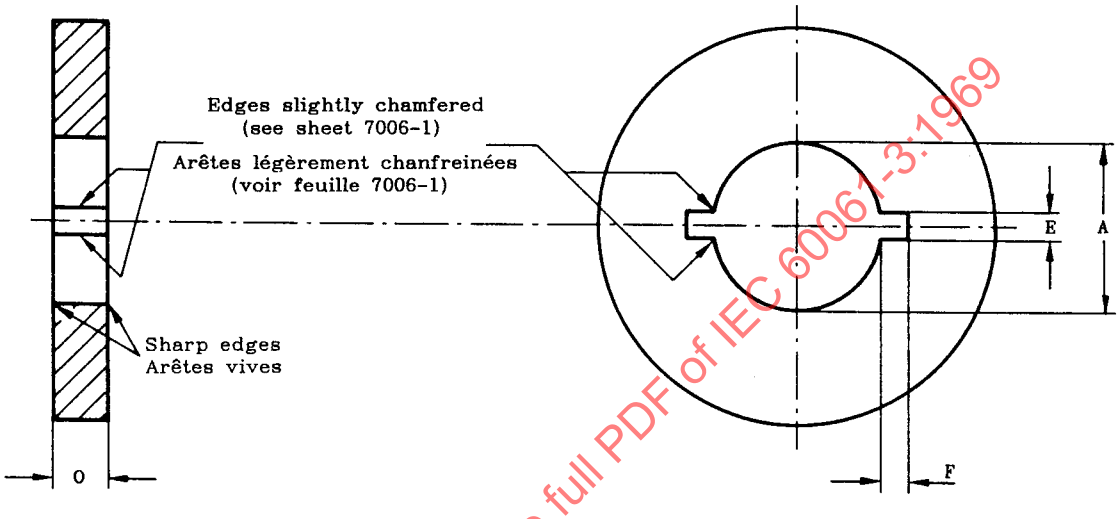
"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
BA9, B15, B22 & BY22d

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

For details of caps BA9, B15, B22 and BY22d,
see sheets 7004-14, 7004-11, 7004-10 and 7004-17 respectively.

Pour les détails des culots BA9, B15, B22 et BY22d,
voir feuilles 7004-14, 7004-11, 7004-10 et 7004-17 respectivement.



PURPOSE: To check dimension A **min.** of caps BA9, B15, B22 and BY22d on finished lamps respectively.

TESTING: Caps on finished lamps shall be assumed to be correct if the gauge does not pass over the cap by its own weight.

The gauge for B15 may also be used for checking unmounted caps.

BUT: Vérification de la dimension A **min.** des culots BA9, B15, B22 et BY22d sur lampes terminées respectivement.

ESSAI: Un culot sur une lampe terminée est jugé conforme si le calibre n'entre pas, sous l'effet de son propre poids, autour du culot.

Le calibre pour B15 peut aussi être utilisé pour la vérification des culots non assemblés.

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

Reference	Dimension				Tolerance
	BA9	B15	B22	BY22d	
A	9,08	15,0	21,75	21,5	+ 0,0 − 0,01
E	2,5	3,5	3,5	3,5	+ 0,5 − 0,5
F	3,5	3,5	3,5	3,5	+ 0,5 − 0,5
O	6	7	7	7	+ 0,1 − 0,1
Mass kg. Masse	0,020	0,050	0,100	0,100	+ 10% − 10%

"GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRES "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
BA9, B15, BA15 & B22

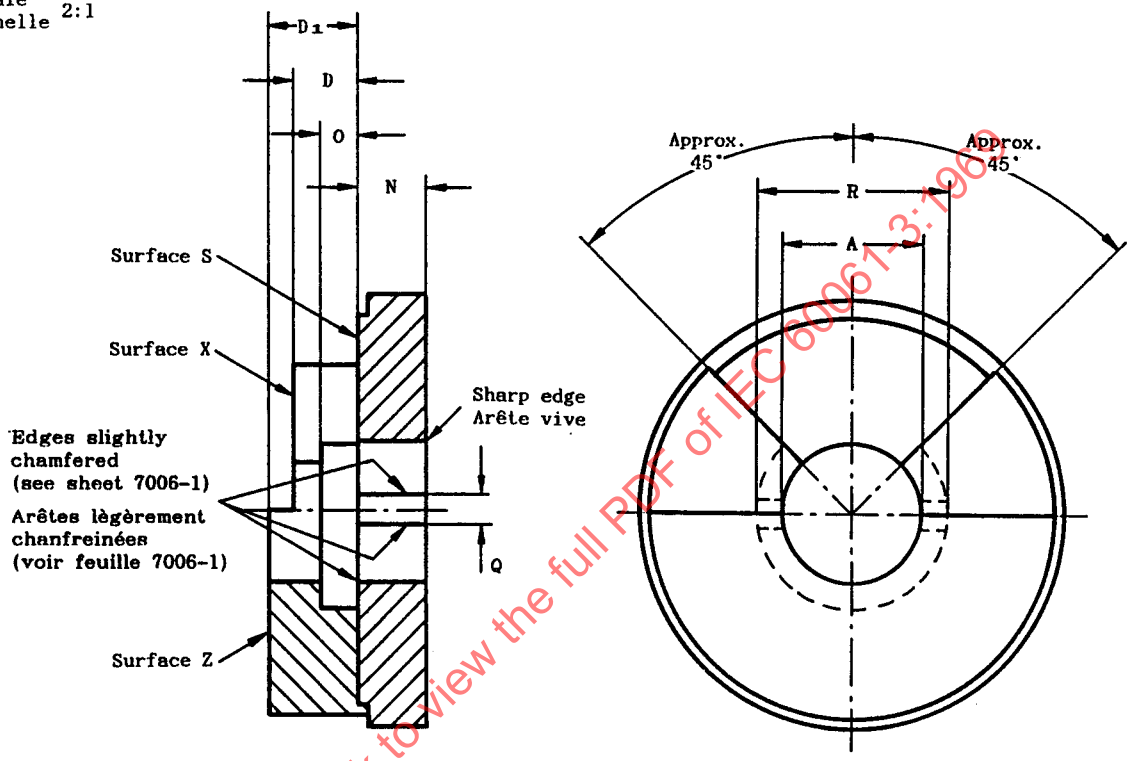
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps BA9, B15, BA15 and B22,
see sheets 7004-10, 7004-11, 7004-11A and 7004-14 respectively.

Pour les détails des culots BA9, B15, BA15 et B22,
voir feuilles 7004-10, 7004-11, 7004-11A et 7004-14 respectivement.

Scale
Echelle 2:1



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

(1) Dimension N of the gauge checks the diameter of the cap for a sufficient length to ensure interchangeability of the caps in the holders.
Dimension N may be reduced to 7 mm for checking lamps equipped with BA15/17 caps.

(1) La dimension N du calibre vérifie le diamètre du culot sur une longueur suffisante pour assurer l'interchangeabilité des culots par rapport aux douilles.
La dimension N peut être réduite à 7 mm pour la vérification des lampes munies des culots BA15/17.

Dimension	BA9	B15	BA15	B22	Tolerance
A	9,25	15,25	15,3	22,15	+ 0,01 - 0,0
D	4,3	6,0	6,32	6,0	+ 0,0 - 0,01
D1	5,9	7,5	7,5	8,0	+ 0,02 - 0,0
N (1)	4,5	7,0	8,9	6,7	+ 0,0 - 0,01
O	2,5	3,05	3,05	3,05	+ 0,0 - 0,05
Q	1,95	2,5	2,5	2,5	+ 0,0 - 0,04
R	12,8	20,5	20,5	29,5	+ 0,0 - 1,0

"GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

BA9, B15, BA15 & B22

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check dimensions A **max.**, N **min.**, D_1 **min.**, D_1 **max.** and the diametrical position of the pins of caps BA9, B15, BA15 and B22 on finished lamps.

TESTING: The cap shall enter the gauge until the pins have passed through the slots Q. The cap is then turned through a small angle and is pressed so that the pins are in close contact with surface S. In this position, the contact-making surface shall not be below surface X nor shall it project beyond surface Z.

NOTE: A similar gauge may be used for checking unmounted caps B15 provided that provision is made for checking dimension D **max.** as shown on sheet 7004-11.

BUT: Vérification des dimensions A **max.**, N **min.**, D_1 **min.**, D_1 **max.** et de la position diamétrale des ergots des culots BA9, B15, BA15 et B22 sur les lampes terminées.

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre jusqu'à ce que les ergots aient traversé les encoches Q. Le culot est alors tourné d'un petit angle et appliqué de manière que les ergots soient en contact étroit avec la surface S. Dans cette position, la surface de contact doit se trouver dans le même plan que la surface X ou la dépasser, mais elle ne doit pas dépasser le plan de la surface Z.

NOTE: Un calibre analogue peut être utilisé pour vérifier des culots B15 non assemblés pourvu que des mesures soient prises pour la vérification de la dimension D **max.** selon la feuille 7004-11.

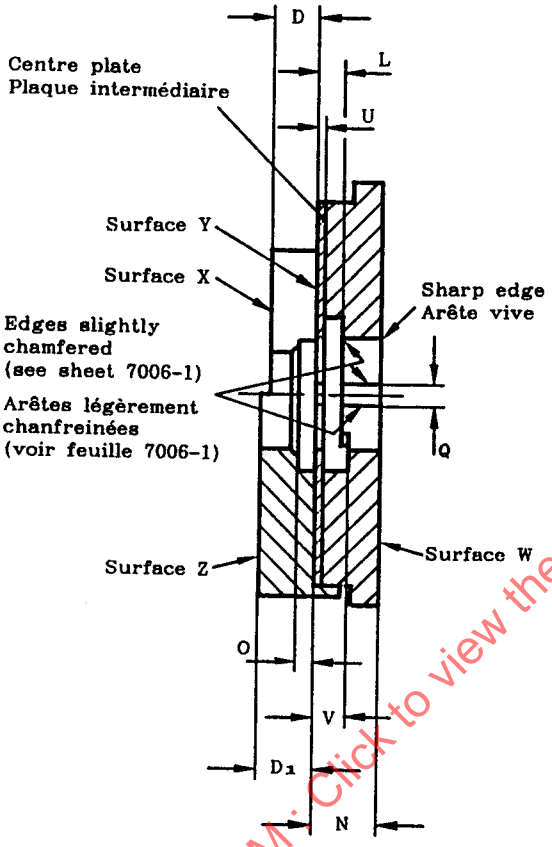
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

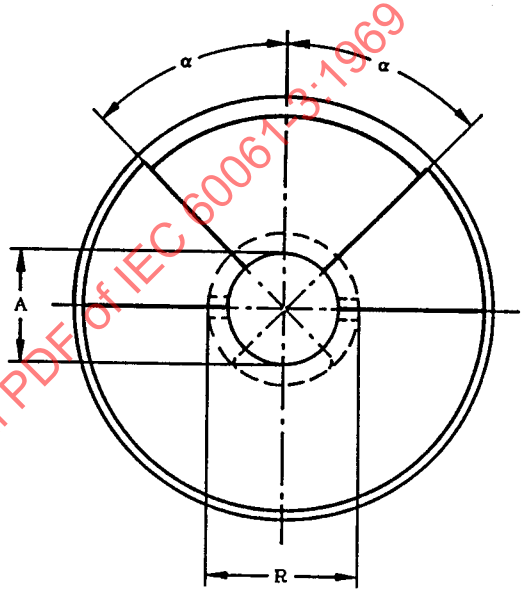
"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
BAY15

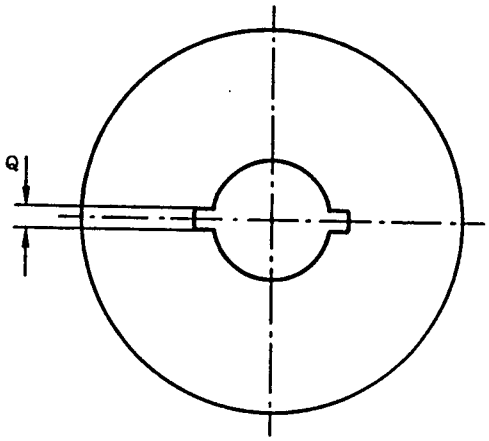
Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

For details of cap BAY15, see sheet 7004-11B.
Pour les détails du culot BAY15, voir feuille 7004-11B.







View of centre plate
Vue de la plaque intermédiaire

Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,01 – 0,0
D	6,32	+ 0,0 – 0,01
D_1	7,5	+ 0,01 – 0,0
L	3,4	+ 0,01 – 0,01
N	8,9	+ 0,0 – 0,02
O	2,3	+ 0,01 – 0,0
Q	2,5	+ 0,0 – 0,04
R	21	+ 0,5 – 0,5
U	0,8	+ 0,0 – 0,01
V	4	+ 0,1 – 0,1
α	Approx. 45°	

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

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
BAY15

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check dimensions A **max.**, D_1 **min.**, D_1 **max.**, L **max.** and the angular displacement of the pins of caps BAY15 on finished lamps.

TESTING:

a) To check dimension A **max.** and the angular displacement of the pins.
With the cap entering the gauge at surface W and the pins locating in the slots provided, it shall be possible to insert the cap to such a depth that the reference (lower) pin is below surface Y. To check this, the cap is rotated through approximately 90° in the appropriate direction until the pin is visible in the cutaway.

b) To check dimensions D_1 **min.** and D_1 **max.**
At the successful completion of the test to check dimension A **max.** in a) above and with the cap still in the gauge, a pull is applied to the cap to bring the upper surface of the reference pin into contact with surface Y. With the cap in this position, the contact making surfaces shall be co-planar with or project beyond surface X but they shall not project beyond surface Z.

c) To check dimension L **max.**
With the cap held in the gauge as in b) above with the reference pin visible in the cutaway, the cap is rotated slowly while under tension until the reference pin is not visible in the cutaway. During the transition, no obstruction to rotation shall be felt.

BUT: Vérification des dimensions A **max.**, D_1 **min.**, D_1 **max.**, L **max.** et du déplacement angulaire des ergots des culots BAY15 sur lampes terminées.

ESSAI:

a) Vérification de la dimension A **max.** et du déplacement angulaire des ergots.
Quand le culot entre dans le calibre du côté de la surface W et que les ergots sont engagés dans les encoches, il doit être possible d'insérer le culot jusqu'à une profondeur telle que l'ergot de référence (inférieur) se trouve au-delà de la surface Y. Pour vérifier cette condition, tourner le culot environ 90° dans la direction appropriée jusqu'à ce que l'ergot devienne visible dans la découpure.

b) Vérification des dimensions D_1 **min.** et D_1 **max.**
Après que le culot a satisfait a la vérification de la dimension A **max.** suivant a) ci-dessus et le culot se trouve encore dans le calibre, on tire sur le culot pour amener la surface supérieure de l'ergot de référence en contact avec la surface Y. Le culot étant dans cette position, les surfaces de contact doivent se trouver dans le même plan que la surface X ou la dépasser, mais elles ne doivent pas dépasser le plan de la surface Z.

c) Vérification de la dimension L **max.**
Le culot étant maintenu dans la position décrite à b) ci-dessus et l'ergot de référence étant visible dans la découpure, tourner le culot lentement en le maintenant sous pression, jusqu'à ce que l'ergot de référence ne soit plus visible dans la découpure. Au cours de ce mouvement on ne doit ressentir aucun empêchement de rotation.

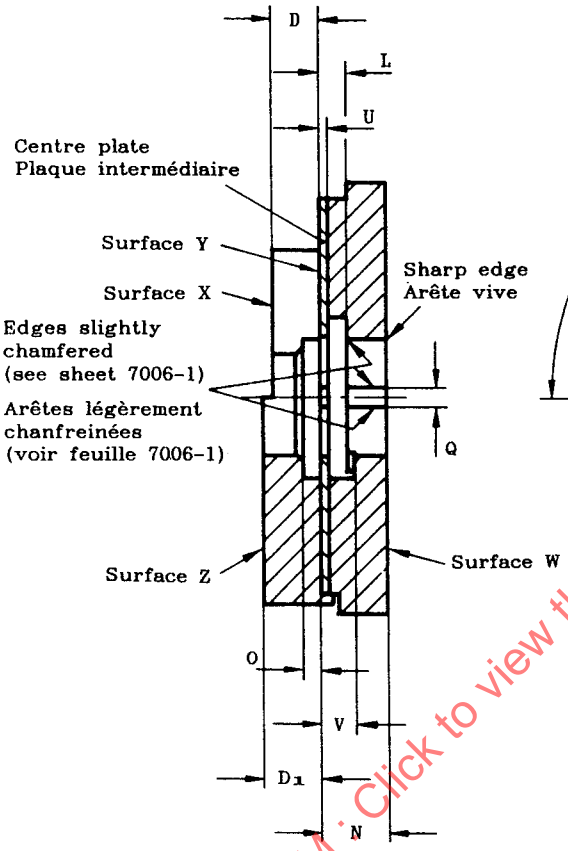
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

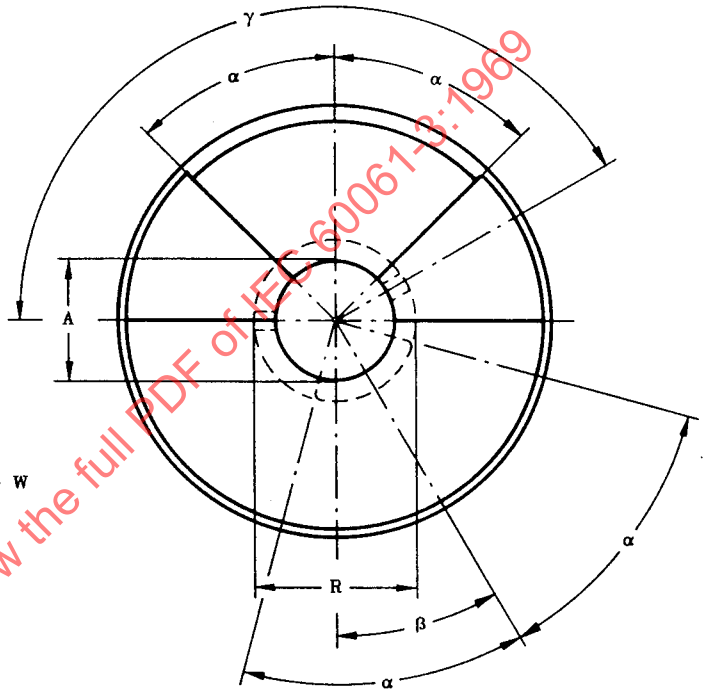
"GO" GAUGE FOR CAP ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT SUR LAMPES TERMINEES
BAZ15d

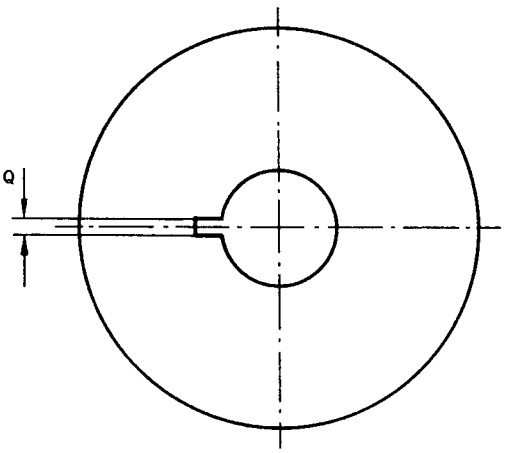
Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

For details of cap BAZ15d, see sheet 7004-11C.
Pour les détails du culot BAZ15d, voir feuille 7004-11C.







View of centre plate
Vue de la plaque intermédiaire

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

"GO" GAUGE FOR CAP ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT SUR LAMPES TERMINEES
BAZ15d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,01 − 0,0
D	6,32	+ 0,0 − 0,01
D_1	7,5	+ 0,01 − 0,0
L	3,4	+ 0,01 − 0,01
N	8,9	+ 0,0 − 0,02
O	2,3	+ 0,01 − 0,0
Q	2,5	+ 0,0 − 0,04
R	21	+ 0,5 − 0,5
U	0,8	+ 0,0 − 0,01
V	4	+ 0,1 − 0,1
α	Approx. 45°	
β	Approx. 30°	
γ	150°	+ 5' − 5'

PURPOSE: To check dimensions A **max.**, D_1 **min.**, D_1 **max.**, L **max.** and the angular displacement of the pins of caps BAZ15d on finished lamps.

TESTING:

a) To check dimension A **max.** and the angular displacement of the pins.
With the cap entering the gauge at surface W and the pins locating in the slots provided, it shall be possible to insert the cap to such a depth that the reference (lower) pin is below surface Y. To check this, the cap is rotated in the appropriate direction until the pin is visible in the cutaway.

b) To check dimensions D_1 **min.** and D_1 **max.**
At the successful completion of the test to check dimension A **max.** in a) above and with the cap still in the gauge, a pull is applied to the cap to bring the upper surface of the reference pin into contact with surface Y. With the cap in this position, the contact making surfaces shall be co-planar with or project beyond surface X but they shall not project beyond surface Z.

c) To check dimension L **max.**
With the cap held in the gauge as in b) above with the reference pin visible in the cutaway, the cap is rotated slowly while under tension until the reference pin is not visible in the cutaway. During the transition, no obstruction to rotation shall be felt.

BUT: Vérification des dimensions A **max.**, D_1 **min.**, D_1 **max.**, L **max.** et du déplacement angulaire des ergots des culots BAZ15d sur lampes terminées.

ESSAI:

a) Vérification de la dimension A **max.** et du déplacement angulaire des ergots.
Quand le culot entre dans le calibre du côté de la surface W et que les ergots sont engagés dans les encoches, il doit être possible d'insérer le culot jusqu'à une profondeur telle que l'ergot de référence (inférieur) se trouve au-delà de la surface Y. Pour vérifier cette condition, tourner le culot dans la direction appropriée jusqu'à ce que l'ergot devienne visible dans la découpure.

b) Vérification des dimensions D_1 **min.** et D_1 **max.**
Après que le culot a satisfait au vérification de la dimension A **max.** suivant a) ci-dessus et le culot alors qu'il se trouve dans le calibre, on tire sur le culot pour amener la surface supérieure de l'ergot de référence en contact avec la surface Y. Le culot étant dans cette position, les surfaces de contact doivent se trouver dans le même plan que la surface X ou la dépasser, mais elles ne doivent pas dépasser le plan de la surface Z.

c) Vérification de la dimension L **max.**
Le culot étant maintenu dans la position décrite à b) ci-dessus et l'ergot de référence étant visible dans la découpure, tourner le culot lentement en le maintenant sous pression, jusqu'à ce que l'ergot de référence ne soit plus visible dans la découpure. Au cours de ce mouvement, on ne doit ressentir aucun empêchement de rotation.

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

GAUGE FOR DIMENSION B OF CAPS
ON FINSIHED LAMPS

CALIBRE POUR LA DIMENSION B DES CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES

BAU15 & BAZ15d

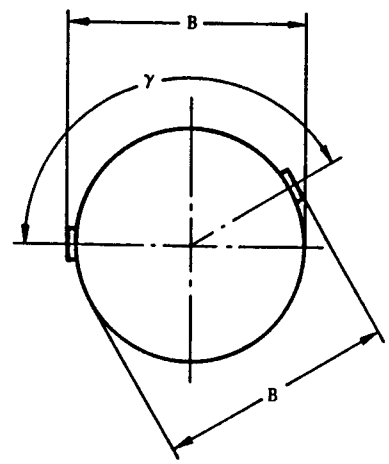
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps BAU15 and BAZ15d, see sheets 7004-19 and 7004-11C respectively.
Pour les détails des culots BAU15 et BAZ15d, voir feuilles 7004-19 et 7004-11C respectivement.

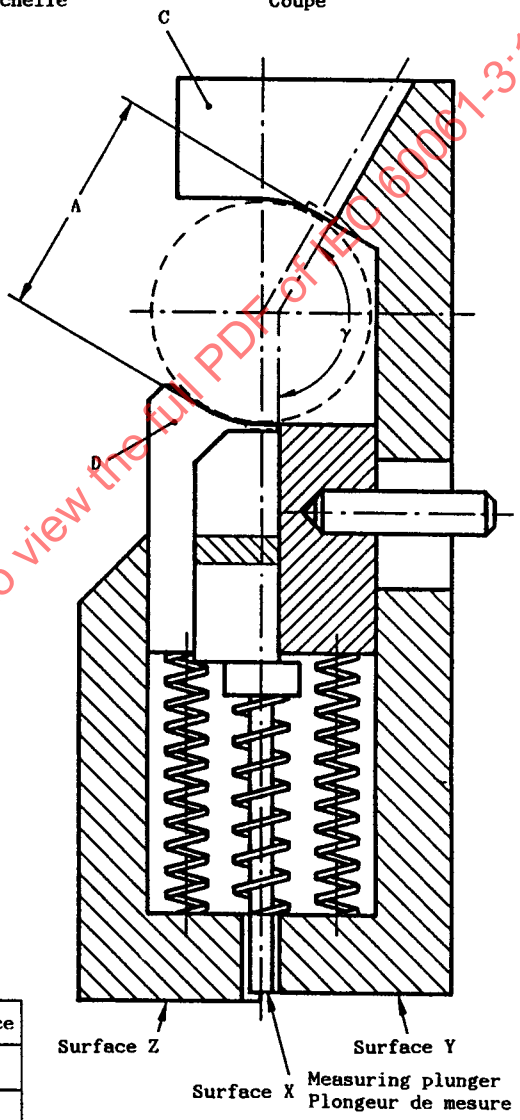
Note. - The gauge operates as a comparator and requires calibration by means of the calibration gauges shown.

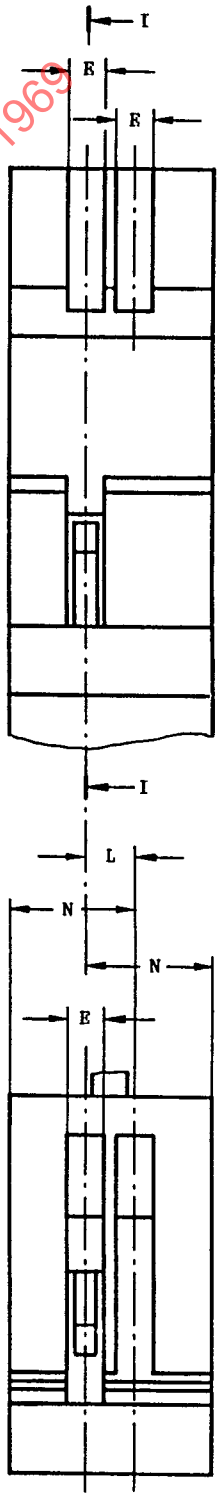
Note.- Le calibre fonctionne comme un comparateur et nécessite un étalonnage au moyen des calibres d'étalonnage représentés.

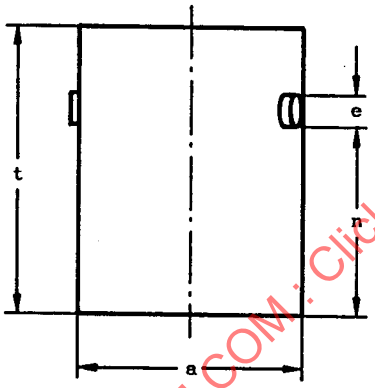


Scale
Echelle 2:1

Section I-I
Coupe







CALIBRATION GAUGES "1" AND "2"
CALIBRES D'ETALONNAGE "1" ET "2"

Reference	Dimension	Tolerance
A	15,26	+ 0,01 - 0,0
B ("1")	15,65	+ 0,0 - 0,005
B ("2")	16,15	+ 0,005 - 0,0
E	2,5	+ 0,0 - 0,04
L	3,20	+ 0,005 - 0,005
N	Max. 8,3	-
a	15,15	+ 0,1 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
e	2	+ 0,1 - 0,1
n	12,5	+ 0,5 - 0,5
t	19	+ 0,5 - 0,5
γ	150°	+ 5' - 5'

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

GAUGE FOR DIMENSION B OF CAPS
ON FINSIHED LAMPS

CALIBRE POUR LA DIMENSION B DES CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES

BAU15 & BAZ15d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check dimensions B **min.** and B **max.** of caps BAU15 and BAZ15d on finished lamps.

CALIBRATION: With calibration gauge "1" in position between the jaws "C" and "D" of the gauge, the end surface X of the plunger shall be co-planar with surface Y. Similarly with calibration gauge "2" in position, the surface X shall be co-planar with surface Z.
When a dial gauge is used as an indicator instead of the plunger/surface system, appropriate marks on the dial shall correspond with the respective positions occurring when the calibration gauges are in position. The band between the two marks then indicates the tolerance range of dimension B of the cap.

TESTING: The cap of the lamp is pushed into the gauge between jaws "C" and "D" with the retaining pins located in the slots as indicated. In the test position the plunger surface X shall be co-planar with or project beyond surface Y but it shall not project beyond surface Z.
The test is made twice, the sample being rotated through 180° between the tests so that each pin, in turn, is included in the measurements. In the case of caps BAZ15d, it is also necessary to transpose the lamp bulb from one side of the gauge to the other.
Where a dial gauge is used as an indicator, the pointer shall not fall outside the tolerance band.
(See "CALIBRATION".)

BUT: Vérifier les dimensions B **min.** et B **max.** des culots BAU15 et BAZ15d sur les lampes terminées.

ETALONNAGE: Avec le calibre d'étalonnage "1" en position entre les mâchoires "C" et "D" du calibre, la surface X de l'extrémité du plongeur doit être dans le même plan que la surface Y. De la même manière, avec le calibre d'étalonnage "2" en position, la surface X doit être dans le même plan que la surface Z.
Lorsqu'une jauge à cadran est utilisée comme indicateur au lieu du système à plongeur et surface repère, des repères appropriés sur le cadran doivent correspondre aux positions respectives résultant de la mise en place des calibres d'étalonnage. La plage entre les deux repères indique alors l'étendue de la tolérance sur la dimension B du culot.

ESSAI: Le culot de la lampe est poussé dans le calibre entre les mâchoires "C" et "D" avec les ergots logés dans les rainures comme indiqué. En position d'essai, la surface X du plongeur doit être dans le même plan que la surface Y ou saillir de cette surface, mais elle ne doit pas saillir de la surface Z.
L'essai se fait deux fois, l'échantillon étant tourné de 180° entre les essais de sorte que chaque ergot, à son tour, soit inclus dans les mesures. Dans le cas du culot BAZ15d, il est nécessaire aussi de transposer l'ampoule de la lampe d'un côté du calibre à l'autre.
Lorsqu'une jauge à cadran est utilisée comme indicateur, l'aiguille ne doit pas se trouver en dehors de la plage de tolérance.
(Voir "ETALONNAGE".)

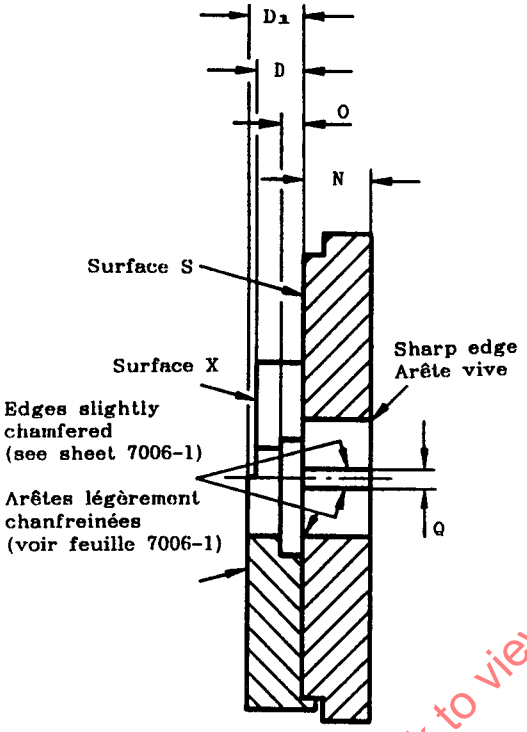
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

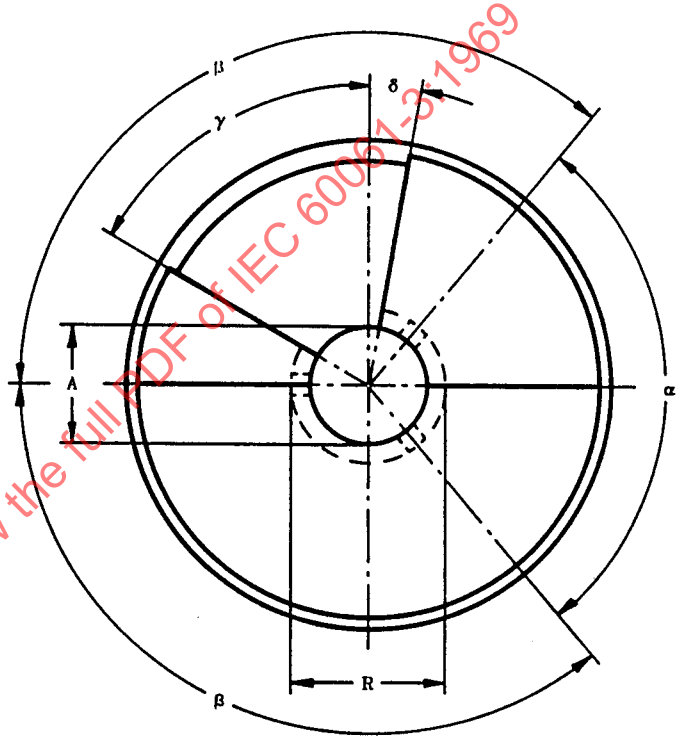
"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
BA15s-3 (100°/130°)

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 BA15s-3 (100°/130°), see sheet 7004-11D.
Pour les détails du culot BA15s-3 (100°/130°), voir feuille 7004-11D.





Reference	Dimension	Tolerance
A	15,30	+ 0,01 - 0,0
D	6,32	+ 0,0 - 0,01
D1	7,5	+ 0,02 - 0,0
N	8,9	+ 0,0 - 0,01
O	3,05	+ 0,0 - 0,1
Q	2,50	+ 0,0 - 0,04
R	20,5	+ 0,0 - 1,0
α	100°	+ 5' - 5'
β	130°	+ 5' - 5'
γ	Approx. 60°	-
δ	Approx. 10°	-

PURPOSE: To check dimensions A **max.**, N **min.**, D **min.**, D1 **max.** and the position of the pins of caps BA15s-3 (100°/130°) on finished lamps.

TESTING: The cap shall enter the gauge until the pins have passed through the slots Q.
The cap is then turned through a small angle and is pressed so that at least two of the pins are in close contact with surface S. In this position the contact making surface shall not be below surface X nor shall it project beyond surface Z.

BUT: Vérification des dimensions A **max.**, N **min.**, D **min.**, D1 **max.** et de la position des ergots des culots BA15s-3 (100°/130°) sur lampes terminées.

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre jusqu'à ce que les ergots aient traversé les encoches Q.
Le culot est alors tourné d'un petit angle et appliqué de manière qu'au moins deux des ergots soient en contact étroit avec la surface S.
Dans cette position, la surface de contact doit émerger de la surface X mais ne doit pas émerger de la surface Z.

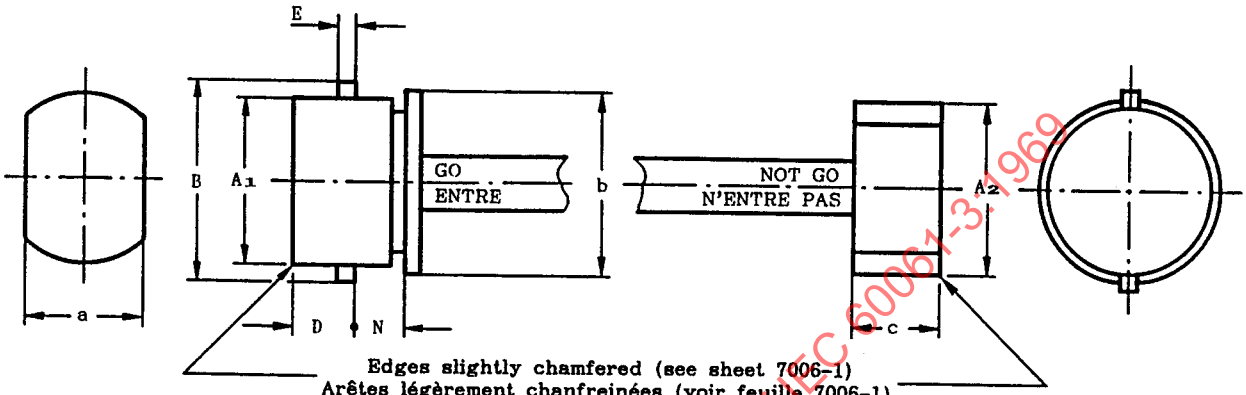
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

PLUG GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES TAMPONS POUR DOUILLES
BA21, B15 & B22

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders BA21, B15 and B22, see sheets 7005-15, 7005-16 and 7005-10 respectively.
Pour les détails des douilles BA21, B15 et B22, voir feuilles 7005-15, 7005-16 et 7005-10 respectivement.



Edges slightly chamfered (see sheet 7006-1)
Arêtes légèrement chanfreinées (voir feuille 7006-1)

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

PURPOSE: To check dimensions A **min.**, A **max.**, B **min.**, D_1 **min.**, N **max.** and the diametrical position of the slots of lampholders BA21, B15 and B22 respectively.

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

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

BUT: Vérification des dimensions A **min.**, A **max.**, B **min.**, D_1 **min.**, N **max.** et de la position diamétrale des encoches des douilles BA21, B15 et B22 respectivement.

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

Dimension	BA21*	B15	B22	Tolerance
A_1	21,7	15,3	22,3	+ 0,0 - 0,01
A_2	21,8	15,5	22,7	+ 0,01 - 0,0
B	25,4	17,47	27,65	+ 0,0 - 0,01
D	15,5	8	8,53	+ 0,0 - 0,01
E	2,6	2,5	2,5	+ 0,0 - 0,01
N	5	6,8	6,5	+ 0,02 - 0,0
a	15,5	10,5	15,5	+ 1,0 - 0,0
b	22,8	16,5	23,7	+ 0,5 - 0,0
c	11,5	9,5	11,5	+ 1,0 - 0,0
Mass Masse kg	0,3	0,2	0,3	+ 10% - 10%

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

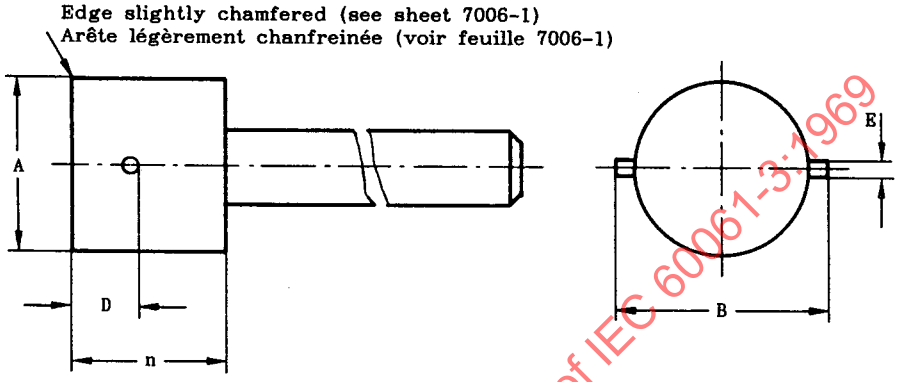
SUPPLEMENTARY "GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES "ENTRE" SUPPLEMENTAIRES POUR LES DOUILLES
B22d & BY22d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders B22d and BY22d, see sheets 7005-10 and 7005-17 respectively.
Pour les détails des douilles B22d et BY22d, voir feuilles 7005-10 et 7005-17 respectivement.

Note. - Special attention is drawn to the rerstricted use of these gauges. See "PURPOSE" below.
Note. - L'attention est spécialement attirée sur l'utilisation restrictive de ces calibres.
Voir "BUT" ci-dessous.



PURPOSE: The gauge shall be used solely to check interchangeability with respect to the corresponding caps B22d and BY22d on finished lamps respectively, after the test for resistance to heat in normal service.

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

BUT: Le calibre doit être utilisé seulement pour vérifier l'interchangeabilité en ce qui concerne les culots B22d et BY22d sur les lampes terminées respectivement, après l'essai pour résistance à la chaleur sous les conditions normales de fonctionnement.

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

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

Reference	Dimension		Tolerance
	B22d	BY22d	
A	22,2		+ 0,01 - 0,0
B	27,55		+ 0,01 - 0,0
D	8,02	9,02	+ 0,01 - 0,0
E	2,2		+ 0,01 - 0,0
n	20		+ 1 - 1

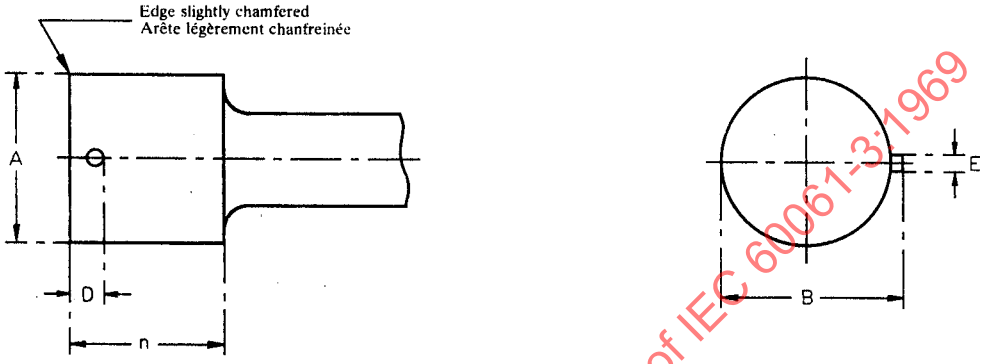
"NOT GO"/RETENTION GAUGE FOR B22d LAMPHOLDERS

CALIBRE «N'ENTRE PAS»/MAINTIEN POUR LES DOUILLES B22d

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
For details of B22d lampholders, see sheet 7005-10.
Note. — Special attention is drawn to the restricted use of this gauge. See "PURPOSE" below.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.
Pour les détails des douilles B22d, voir feuille 7005-10.
Note. — L'attention est spécialement attirée sur l'utilisation restrictive de ce calibre.
Voir « BUT » ci-dessous.



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

a) To check the maximum internal diameter, dimension A, of lampholders of "all-ceramic" construction according to sheet 7005-10 with respect to maintaining retention of caps by both pins and to restricting angular displacement of lamps.

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

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

a) Vérification du diamètre interne maximum, dimension A, des douilles de construction « tout céramique » correspondant à la feuille 7005-10 en ce qui concerne la retenue des culots par les deux ergots et la limitation du déplacement angulaire des lampes.

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

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

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

TESTING:

a) With its axis parallel to the axis of the lampholder, it shall not be possible to insert the gauge (including the pin) into the bore of the lampholder other than at the "J" slots or at other points where it is not intended that the lamp cap should be supported.

b) The gauge shall be inserted into the bore of the holder with the pin in one of the "J" slots and turned until the pin is seated at the appropriate resting point. The gauge then is displaced laterally away from the direction of the pin as far as it will go in order to reduce retention to a minimum.
In this position it shall not be possible to remove the gauge when an axial pull is applied to it.
The test is repeated at the other "J" slot.

ESSAI:

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

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

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

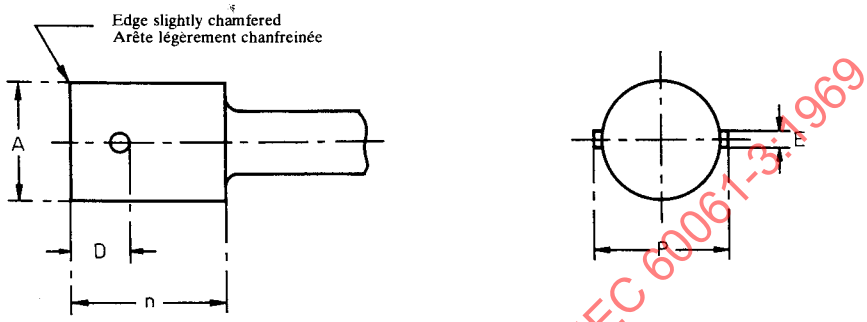
SUPPLEMENTARY "GO" GAUGE FOR B15d LAMPHOLDERS

CALIBRE «ENTRE» SUPPLÉMENTAIRE POUR LES DOUILLES B15d

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
For details of B15d lampholders, see sheet 7005-16.
Note. — Special attention is drawn to the restricted use of this gauge. See "PURPOSE" below.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.
Pour les détails des douilles B15d, voir feuille 7005-16.
Note. — L'attention est spécialement attirée sur l'utilisation restrictive de ce calibre.
Voir «BUT» ci-dessous.



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

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

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

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

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

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

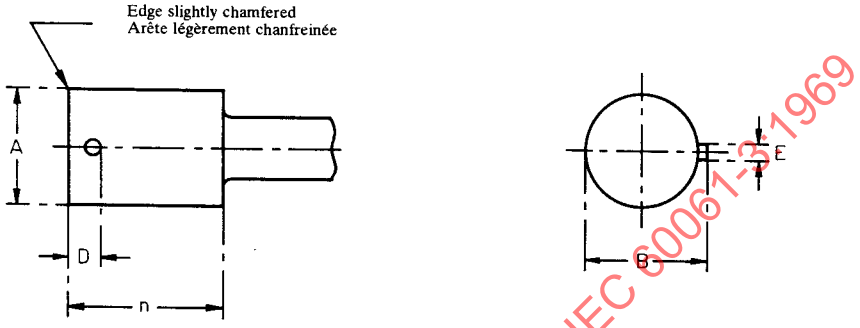
"NOT GO"/RETENTION GAUGE FOR B15d LAMPHOLDERS

CALIBRE «N'ENTRE PAS»/MAINTIEN POUR LES DOUILLES B15d

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
For details of B15d lampholders, see sheet 7005-16.
Note. — Special attention is drawn to the restricted use of this gauge. See "PURPOSE" below.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.
Pour les détails des douilles B15d, voir feuille 7005-16.
Note. — L'attention est spécialement attirée sur l'utilisation restrictive de ce calibre.
Voir « BUT » ci-dessous.



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

TESTING:

a) With its axis parallel to the axis of the lampholder, it shall not be possible to insert the gauge (including the pin) into the bore of the lampholder other than at the "J" slots or at other points where it is not intended that the lamp cap should be supported.

b) The gauge shall be inserted into the bore of the holder with the pin in one of the "J" slots and turned until the pin is seated at the appropriate resting point. The gauge is then displaced laterally away from the direction of the pin as far as it will go in order to reduce retention to a minimum.
In this position it shall not be possible to remove the gauge when an axial pull is applied to it.
The test is repeated at the other "J" slot.

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

ESSAI:

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

Reference	Dimension	Tolerance
A	15.0	+0.0 −0.01
B	15.9	+0.01 −0.0
D	4.25	+0.0 −0.05
E	2.0	+0.01 −0.01
n	20	+1 −1

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

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

GAUGES FOR LAMPHOLDERS

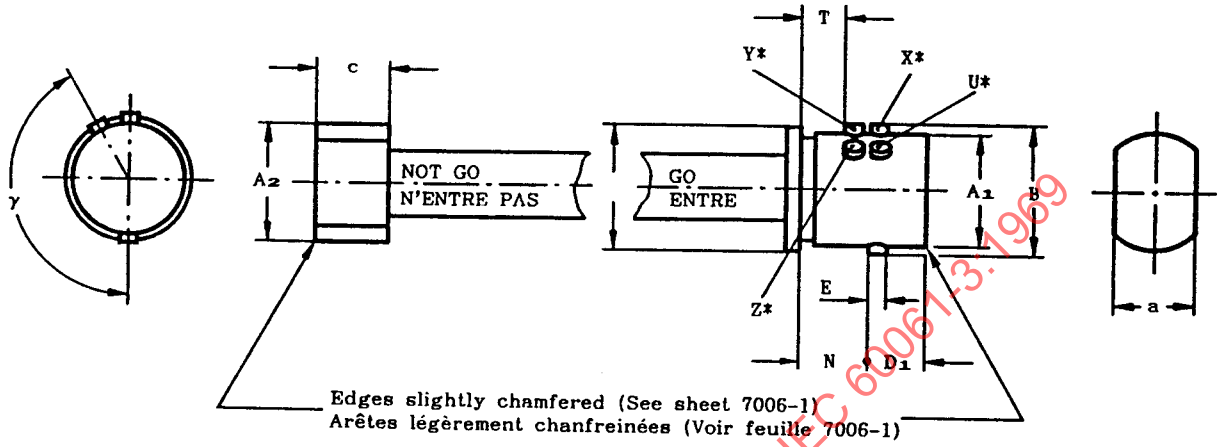
CALIBRES POUR DOUILLES

BA9, BA15, BAU15, BAY15 & BAZ15

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 lampholders BA9, BA15, BAU15, BAY15 & BAZ15, see sheets 7005-12, 7005-19 and 7005-13 respectively.
Pour les détails des douilles BA9, BA15, BAU15, BAY15 & BAZ15, voir feuilles 7005-12, 7005-19 et 7005-13 respectivement.



Edges slightly chamfered (See sheet 7006-1)
Arêtes légèrement chanfreinées (Voir feuille 7006-1)

* Pin U is used only in the case BAU15 when it replaces pins X, Y and Z.
* Pin X is used only in the case BA15 when it replaces pins U, Y and Z.
* Pin Y is used only in the case BAY15 when it replaces pins U, X and Z.
* Pin Z is used only in the case BAZ15 when it replaces pins U, X and Y.

* L'ergot U est utilisé seulement pour BAU15 au cas où il remplace les ergots X, Y et Z.
* L'ergot X est utilisé seulement pour BA15 au cas où il remplace les ergots U, Y et Z.
* L'ergot Y est utilisé seulement pour BAY15 au cas où il remplace les ergots U, X et Z.
* L'ergot Z est utilisé seulement pour BAZ15 au cas où il remplace les ergots U, X et Y.

Dimension	BA9	BA15	BAU15	BAY15	BAZ15	Tolerance
A_1	9,3	15,32	15,32	15,32	15,32	+ 0,0 - 0,01
A_2	9,44	15,47	15,47	15,47	15,47	+ 0,01 - 0,0
B	11,02	17,02	17,02	17,02	17,02	+ 0,0 - 0,01
D_1	5,93	7,53	7,53	7,53	7,53	+ 0,0 - 0,01
E	2,1	2,5	2,5	2,5	2,5	+ 0,01 - 0,0
N	4,4	8,7	8,7	8,7	8,7	+ 0,02 - 0,0
T	-	-	-	5,5	5,5	+ 0,0 - 0,02
a	6,5	10,5	10,5	10,5	10,5	+ 1,0 - 0,0
b	10,5	16,5	16,5	16,5	16,5	+ 0,5 - 0,0
c	6,5	9,5	9,5	9,5	9,5	+ 1,0 - 0,0
γ	-	-	150°	-	150°	+ 5' - 5'
Mass kg Masse	0,1	0,2	0,2	0,2	0,2	+ 10% - 10%

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

GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES POUR DOUILLES

BA9, BA15, BAU15, BAY15 & BAZ15

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check dimensions A **min.**, A **max.**, B **min.**, D_1 **min.**, N **max.** and the diametrical or angular position of the slots of lampholders BA9, BA15, BAU15, BAY15 and BAZ15 and dimension T **max.** of lampholders BAY15 and BAZ15 respectively.

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

BUT: Vérification des dimensions A **min.**, A **max.**, B **min.**, D_1 **min.**, N **max.** et de la position diamétrale des encoches des douilles BA9, BA15, BAU15, BAY15 et BAZ15 et dimension T **max.** des douilles BAY15 et BAZ15 respectivement.

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

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

GAUGES FOR TESTING CONTACT MAKING IN LAMPHOLDERS

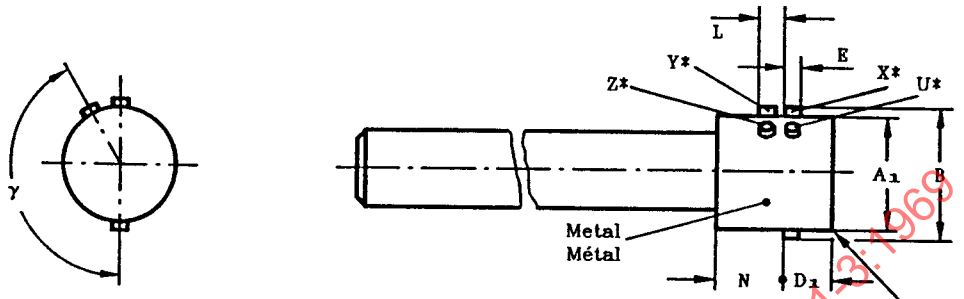
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES

BA9, BA15, BAU15, BAY15 & BAZ15

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 lampholders BA9, BA15, BAU15, BAY15 & BAZ15, see sheets 7005-12, 7005-19 and 7005-13 respectively.
Pour les détails des douilles BA9, BA15, BAU15, BAY15 & BAZ15, voir feuilles 7005-12, 7005-19 et 7005-13 respectivement.

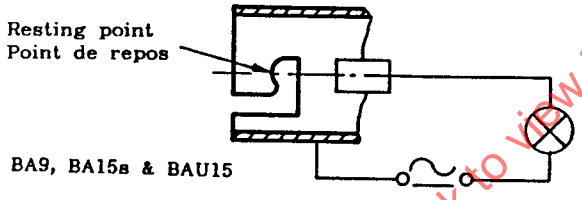


Edge slightly chamfered (See sheet 7006-1)
Arête légèrement chanfreinée (Voir feuille 7006-1)

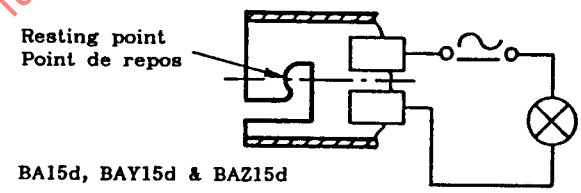
* Pin U is used only in the case BAU15 when it replaces pins X, Y and Z.
* Pin X is used only in the case BA15 when it replaces pins U, Y and Z.
* Pin Y is used only in the case BAY15 when it replaces pins U, X and Z.
* Pin Z is used only in the case BAZ15 when it replaces pins U, X and Y.

* L'ergot U est utilisé seulement pour BAU15 au cas où il remplace les ergots X, Y et Z.
* L'ergot X est utilisé seulement pour BA15 au cas où il remplace les ergots U, Y et Z.
* L'ergot Y est utilisé seulement pour BAY15 au cas où il remplace les ergots U, X et Z.
* L'ergot Z est utilisé seulement pour BAZ15 au cas où il remplace les ergots U, X et Y.

TEST CIRCUITS - CIRCUITS D'ESSAI



BA9, BA15s & BAU15



BA15d, BAY15d & BAZ15d

PURPOSE: To check contact-making with regard to a "minimum" cap in lampholders BA9, BA15, BAU15, BAY15 and BAZ15 respectively.

TESTING: The gauge is inserted in the lampholder in the normal position of a cap and the retention pins are held against the corresponding resting points.
In this position the indicator lamp shall light.

BUT: Vérification de réalité du contact dans le cas des culots "minimaux" insérés dans les douilles BA9, BA15, BAU15, BAY15 et BAZ15 respectivement.

ESSAI: Le calibre est inséré dans la douille dans la position normale d'un culot et les ergots de retenue sont pressés contre les points de repos correspondants.
Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer.

Dimension	BA9	BA15	BAU15	BAY15	BAZ15	Tolerance
A_1	9,08	15,05	15,05	15,05	15,05	+ 0,01 - 0,0
B	11,05	17,02	17,02	17,02	17,02	+ 0,0 - 0,01
D_1	4,28	6,3	6,3	6,3	6,3	+ 0,01 - 0,0
E	1,5	1,8	1,8	1,8	1,8	+ 0,0 - 0,01
L	-	-	-	3,2	3,2	+ 0,05 - 0,05
N	5,0	9,0	9,0	9,0	9,0	+ 0,5 - 0,0
Y	-	-	150°	-	150°	+ 5' - 5'

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

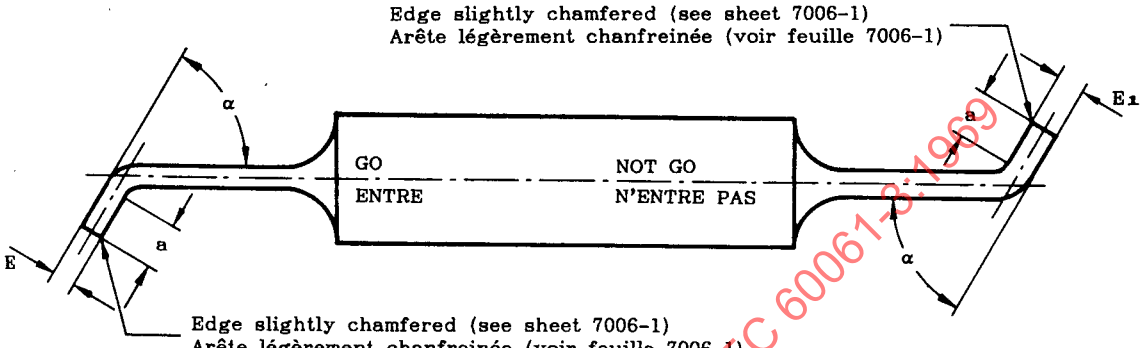
GAUGES FOR THE SLOTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LES ENCOCHES DES DOUILLES
B15d, B22d, B22d-3 & BY22d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders B15d, B22d, B22d-3 and BY22d, see sheets 7005-16, 7005-10, 7005-10A and 7005-17 respectively.

Pour les détails des douilles B15d, B22d, B22d-3 et BY22d, voir feuilles 7005-16, 7005-10, 7005-10A et 7005-17 respectivement.



PURPOSE: To check the minimum and maximum width of the slots of lampholders B15d, B22d, B22d-3 and BY22d respectively.

TESTING: The slot is assumed to be correct, if the "GO" side of the gauge enters the slot and passes under the projection until it stops in the resting place of the bayonet pins and if the "NOT GO" side of the gauge does not enter the straight part of the slot.

BUT: Vérification de la largeur minimale et maximale des encoches des douilles B15d, B22d, B22d-3 et BY22d respectivement.

ESSAI: Pour que l'encoche soit jugée conforme, il faut que l'extrémité "ENTRE" du calibre pénètre dans l'encoche et, après avoir passé sous le bossage, vienne à l'emplacement prévu pour l'ergot, et que l'extrémité "N'ENTRE PAS" ne puisse pas pénétrer dans la partie rectiligne de l'encoche.

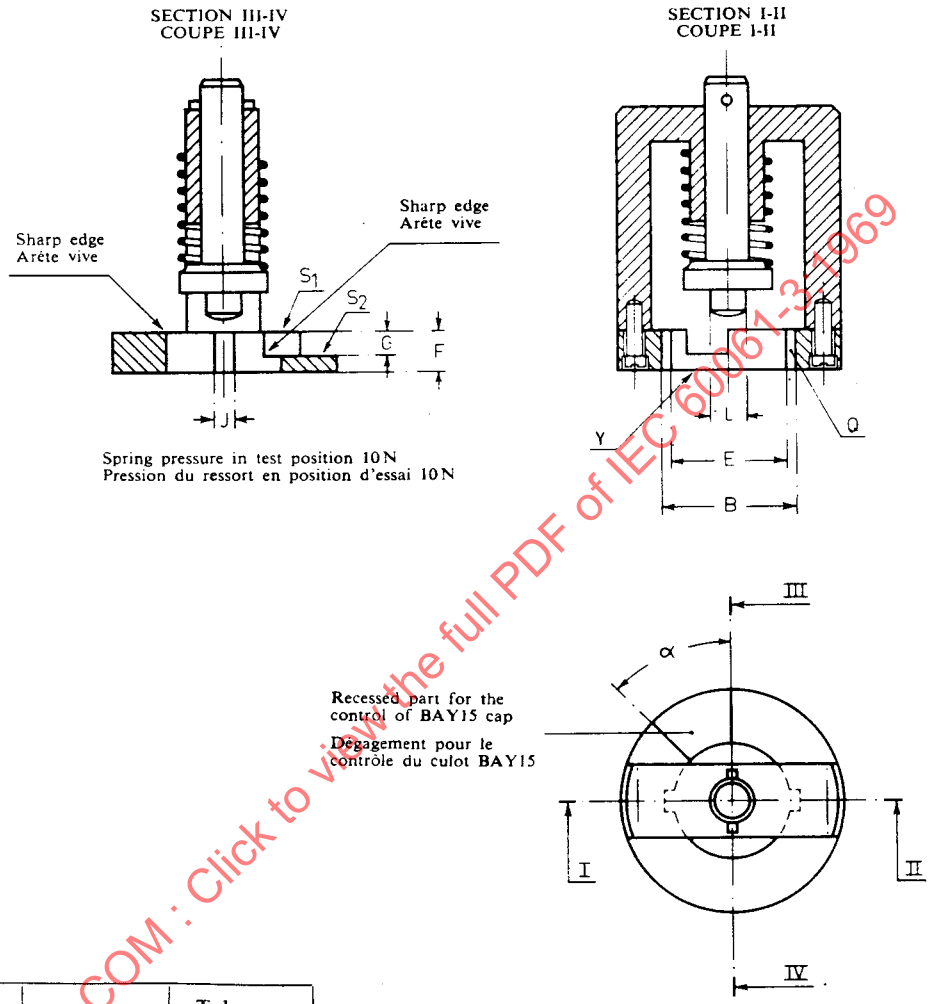
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

Reference	Dimension		Tolerance
	B15d	B22d, B22d-3 & BY22d	
E	2,7		+ 0,0 - 0,01
E_1	3,2	3,8	+ 0,01 - 0,0
a	6		+ 0,5 - 0,5
α	Approx. 60°		-

GAUGE FOR TESTING THE RETENTION OF BA15 AND BAY15 CAPS IN THE HOLDER

CALIBRE POUR VÉRIFIER LA TENUE DES CULOTS BA15 ET BAY15 DANS LA DOUILLE

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



Reference Référence	Dimension	Tolerance Tolérance
B	18.0	+ 0.1 − 0.1
E	15.50	+ 0.02 − 0.0
F	5.5	+ 0.1 − 0.1
G	3.2	+ 0.1 − 0.1
J	3.0	+ 0.1 − 0.1
L	5.0	+ 0.1 − 0.1
α	Approx. 45°	

PURPOSE: To check the retention of the cap in the holder of sheet 7005-10.

TESTING: The cap shall enter the gauge at opening Y until the pins have passed through the slots Q. The cap is then turned through a small angle and is pressed by the plunger so that, when testing a BA15 cap, the pins are in close contact with surface S_1, and in case of a BAY15 cap with surfaces S_1 and S_2. Irrespective of any clearance between the cap and the gauge, the cap shall be retained in the gauge.

BUT: Pour le contrôle de la tenue du culot dans la douille selon la feuille 7005-10.

ESSAI: Le culot est introduit dans le calibre par l'ouverture Y jusqu'à ce que les ergots aient traversé les encoches Q. Le culot est alors tourné d'un angle suffisant et pressé par le piston de telle sorte que lors de l'essai d'un culot BA15 les ergots soient en contact franc avec la surface S_1 et dans le cas d'un culot BAY15 avec les surfaces S_1 et S_2. Quelque soit le jeu entre le calibre et le culot, celui-ci doit être tenu dans le calibre.

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

GAUGES FOR TESTING THE CORRECT INSERTION OF CAPS IN LAMPHOLDERS

CALIBRES DE VERIFICATION DE L'INSERTION DES CULOTS DANS LES DOUILLES

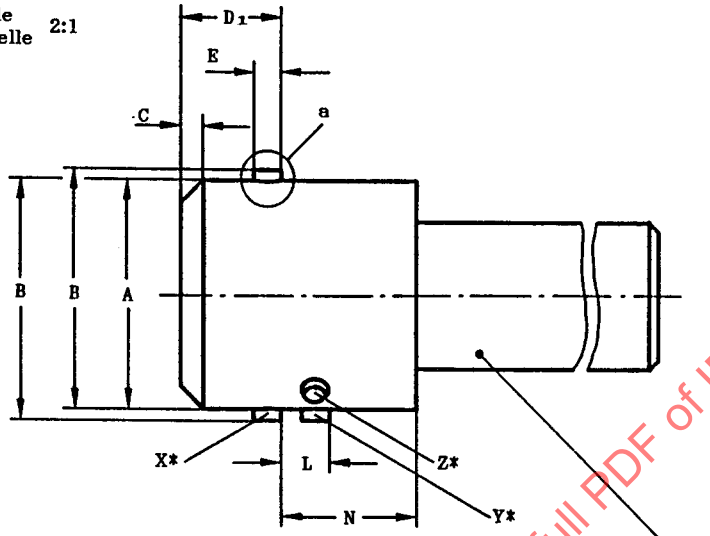
BA15, BAY15 & BAZ15

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

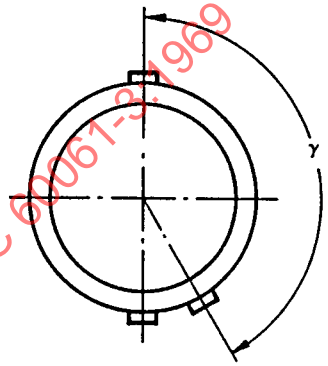
For details of lampholders BA15, BAY15 and BAZ15, see sheet 7005-13.
Pour les détails des douilles BA15, BAY15 et BAZ15, voir feuille 7005-13.

Scale 2:1
Echelle

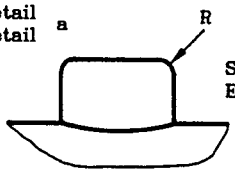


Shaft to be suitable for the application of axial force and torque (see Testing).

Tige devant permettre l'application d'un effort axial et d'un couple (voir Essai).



Detail a
Détail



Scale 8:1
Echelle

* Pin X is used only in the case BA15 when it replaces pin Y and pin Z.
* Pin Y is used only in the case BAY15 when it replaces pin X and pin Z.
* Pin Z is used only in the case BAZ15 when it replaces pin X and pin Y.

* L'ergot X est utilisé seulement pour BA15 au cas où il remplace l'ergot Y et l'ergot Z.
* L'ergot Y est utilisé seulement pour BAY15 au cas où il remplace l'ergot X et l'ergot Z.
* L'ergot Z est utilisé seulement pour BAZ15 au cas où il remplace l'ergot X et l'ergot Y.

Dimension	BA15	BAY15	BAZ15	Tolerance
A	15,05	15,05	15,05	+ 0,0 - 0,01
B	15,65	15,65	15,65	+ 0,0 - 0,01
C	1,5	1,5	1,5	+ 0,1 - 0,0
D_1	6,7	6,7	6,7	+ 0,05 - 0,05
E	1,8	1,8	1,8	+ 0,0 - 0,01
L	-	3,2	3,2	+ 0,05 - 0,05
N	9,0	9,0	9,0	+ 0,5 - 0,0
R	0,2	0,2	0,2	+ 0,05 - 0,0
γ	-	-	150°	+ 5' - 5'

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

GAUGES FOR TESTING THE CORRECT INSERTION OF CAPS IN LAMPHOLDERS

CALIBRES DE VERIFICATION DE L'INSERTION DES CULOTS DANS LES DOUILLES

BA15, BAY15 & BAZ15

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE:

(1) To check that caps BAY15 cannot be inserted and retained in a lampholder BAY15, 180° out of the correct position.

(2) To check that caps BAY15 or BAZ15 cannot be retained in a matching lampholder when correctly but only partly inserted in the pin-slots.

(3) To check, in a lampholder BA15d, BAY15 or BAZ15, if insertion of double contact caps with other designation is prevented.

TESTING:

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

(1a) The gauge is inserted in the holder with the pins 180° out of the correct position until pin "Y" has just entered the pin-slot.
A clockwise torque of 1,15 Nm** is then applied to the gauge.
The torque shall not be applied suddenly but shall be increased gradually from zero.
During the application of the torque, there shall be no sensible rotation of the gauge in the holder.

(1b) The gauge is inserted in the holder with the pins 180° out of the correct position and pushed as far as it will enter using an axial force not exceeding 50 N**.
A clockwise torque of 1,15 Nm** is then applied to the gauge.
The torque shall not be applied suddenly but shall be increased gradually from zero.
During the application of the torque, there shall be no sensible rotation of the gauge in the holder.

(2a) The gauge is inserted in the holder with the pins in the correct position until pin "Y" respectively pin "Z" just enters the pin-slot.
A clockwise torque of 1,15 Nm** is then applied to the gauge.
The torque shall not be applied suddenly but shall be increased gradually from zero.
During the application of the torque, there shall be no sensible rotation of the gauge in the holder.

(2b) The gauge is inserted in the holder with the pins in the correct position, pushed as far as it will enter and then turned clockwise.
The gauge pins shall enter and be retained by the holder-retaining slots.

(3) It shall not be possible to insert and turn gauges with other designation in the lampholder as far as one or both the gauge pins be retained by the holder-retaining slots.
The axial insertion force applied shall not exceed 50 N**.
The clockwise torque applied shall not exceed 1,15 Nm**.

** Force and torque values are under consideration.

Note:

If any part of the holder which is related to the fit of the cap is manufactured from a thermo-plastic material, the holder shall be tested immediately following a minimum conditioning period of 10 h at an ambient temperature of 23 ± 2°C.

BUT:

(1) Vérifier qu'un culot BAY15 ne peut pas être inséré et retenu dans une douille BAY15 en position décalée de 180°.

(2) Vérifier qu'un culot BAY15 ou BAZ15 ne peut pas être retenu dans une douille pareil quand il est correctement, mais incomplètement inséré dans les encoches de rétention des ergots.

(3) Vérifier que l'insertion de culots à deux contacts de désignation différente de celle de la douille n'est pas possible dans les douilles BA15d, BAY15 ou BAZ15.

ESSAI:

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

(1a) Le calibre est inséré dans la douille, les ergots à 180° de leur position normale, jusqu'à ce que l'ergot "Y" commence à pénétrer dans l'encoche.
Un couple de 1,15 Nm** est alors appliqué au calibre, dans le sens des aiguilles d'une montre.
Le couple ne doit pas être appliqué brutalement, mais progressivement en partant de zéro.
Pendant l'application du couple, il ne doit se produire aucune rotation perceptible du calibre dans la douille.

(1b) Le calibre est inséré dans la douille, les ergots à 180° de leur position normale, et poussé aussi loin que possible sous l'action d'un effort ne dépassant pas 50 N**.
Un couple de 1,15 Nm** est alors appliqué au calibre, dans le sens des aiguilles d'une montre.
Le couple ne doit pas être appliqué brutalement, mais progressivement en partant de zéro.
Pendant l'application du couple, il ne doit se produire aucune rotation perceptible du calibre dans la douille.

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

GAUGES FOR TESTING THE CORRECT INSERTION OF CAPS IN LAMPHOLDERS

CALIBRES DE VERIFICATION DE L'INSERTION DES CULOTS DANS LES DOUILLES

BA15, BAY15 & BAZ15

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

(2a) Le calibre est inséré dans la douille, les ergots correctement orientés, jusqu'à ce que l'ergot "Y" ou l'ergot "Z" respectivement commence à pénétrer dans l'encoche.
Un couple de 1,15 Nm** est alors appliqué au calibre, dans le sens des aiguilles d'une montre.
Le couple ne doit pas être appliqué brutalement, mais progressivement en partant de zéro.
Pendant l'application du couple, il ne doit se produire aucune rotation perceptible du calibre dans la douille.

(2b) Le calibre est inséré dans la douille, les ergots correctement orientés, et poussé aussi loin que possible.
On lui imprime une orientation dans le sens des aiguilles d'une montre. Les ergots doivent pénétrer et être retenus dans les encoches de la douille.

(3) Il ne doit pas être possible d'insérer et de faire tourner dans la douille des calibres d'une désignation différente de façon que l'un ou les deux ergots du calibre soient retenus par les encoches de la douille.
La force d'insertion ne doit pas être supérieure à 50 N**.
Le couple appliqué dans le sens des aiguilles d'une montre ne doit pas être supérieur à 1,15 Nm**.

** Les valeurs de la force et du couple sont à l'étude.

Note:

Si quelque partie que ce soit de la douille, concernant l'ajustement du culot, est faite de matériau thermoplastique, la douille doit être essayée immédiatement après un séjour minimal de 10 h à une température ambiante de 23 ± 2°C.

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

GAUGE FOR DIMENSION B OF CAPS BA15 AND BAY15d ON FINISHED LAMPS

CALIBRE POUR LA DIMENSION B DES CULOTS BA15 ET BAY15d SUR LAMPES TERMINÉES

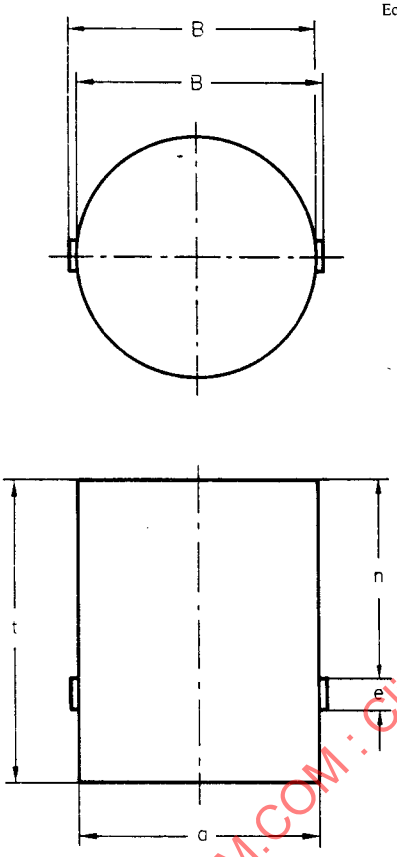
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

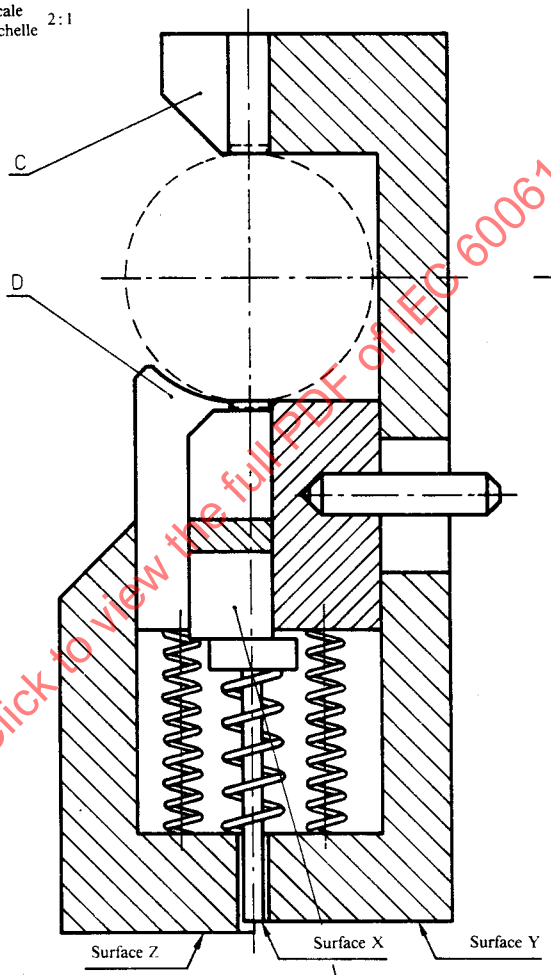
For details of caps BA15 and BAY15d, see sheets 7004-11A and 7004-11B respectively.
Pour les détails des culots BA15 et BAY15d, voir feuilles 7004-11A et 7004-11B respectivement.

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

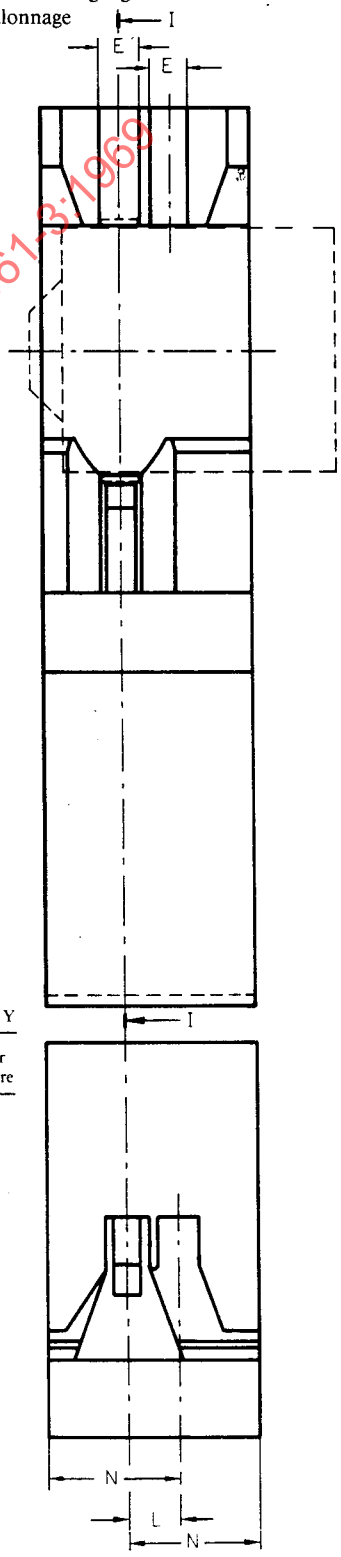
Scale
Echelle 2:1



CALIBRATION GAUGES "1" and "2"
CALIBRES D'ÉTALONNAGE «1» et «2»



SECTION I-I
COUPE I-I



Reference	Dimension	Tolerance
B ("1")	15.65	+0.0 −0.005
B ("2")	16.15	+0.005 −0.0
E	2.5	+0.0 −0.04
L	3.20	+0.005 −0.005
N	Max. 8.3	

Reference	Dimension	Tolerance
a	15.15	+0.1 −0.1
e	2	+0.1 −0.1
n	12.5	+0.5 −0.5
t	19	+0.5 −0.5

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

GAUGE FOR DIMENSION B OF CAPS BA15 AND BAY15d ON FINISHED LAMPS

CALIBRE POUR LA DIMENSION B DES CULOTS BA15 ET BAY15d SUR LAMPES TERMINÉES

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

CALIBRATION: With calibration gauge "1" in position between the jaws "C" and "D" of the gauge, the end surface X of the plunger shall be co-planar with surface Y. Similarly with calibration gauge "2" in position, the surface X shall be co-planar with surface Z.
When a dial gauge is used as an indicator instead of the plunger/surface system, appropriate marks on the dial shall correspond with the respective positions occurring when the calibration gauges are in position. The band between the two marks then indicates the tolerance range of dimension B of the cap.

TESTING: The cap of the lamp is pushed into the gauge between the jaws "C" and "D" with the retaining pins located in the slots as indicated. In the test position the plunger surface X shall be co-planar with or project beyond surface Y but it shall not project beyond surface Z.
The test is made twice, the sample being rotated through 180° between the tests so that each pin, in turn, is included in the measurements. In the case of caps BAY15d, it is also necessary to transpose the lamp bulb from one side of the gauge to the other.
Where a dial gauge is used as an indicator, the pointer shall not fall outside the tolerance band.
(See "CALIBRATION").

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

ÉTALONNAGE: Avec le calibre d'étalonnage «1» en position entre les mâchoires «C» et «D» du calibre, la surface X de l'extrémité du plongeur doit être dans le même plan que la surface Y. De la même manière, avec le calibre d'étalonnage «2» en position, la surface X doit être dans le même plan que la surface Z.
Lorsqu'une jauge à cadran est utilisée comme indicateur au lieu du système à plongeur et surface repère, des repères appropriés sur le cadran doivent correspondre aux positions respectives résultant de la mise en place des calibres d'étalonnage. La plage entre les deux repères indique alors l'étendue de la tolérance sur la dimension B du culot.

ESSAI: Le culot de la lampe est poussé dans le calibre entre les mâchoires «C» et «D» avec les ergots logés dans les rainures comme indiqué. En position d'essai, la surface X du plongeur doit être dans le même plan que la surface Y ou saillir de cette surface, mais elle ne doit pas saillir de la surface Z.
L'essai se fait deux fois, l'échantillon étant tourné de 180° entre les essais de sorte que chaque ergot, à son tour, soit inclus dans les mesures. Dans le cas du culot BAY15d, il est nécessaire aussi de transposer l'ampoule de la lampe d'un côté du calibre à l'autre.
Lorsqu'une jauge à cadran est utilisée comme indicateur l'aiguille ne doit pas se trouver en dehors de la plage de tolérance.
(Voir «ÉTALONNAGE»).

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

"GO" GAUGE FOR DIMENSION "P MAX." OF CAPS ON FINISHED LAMPS

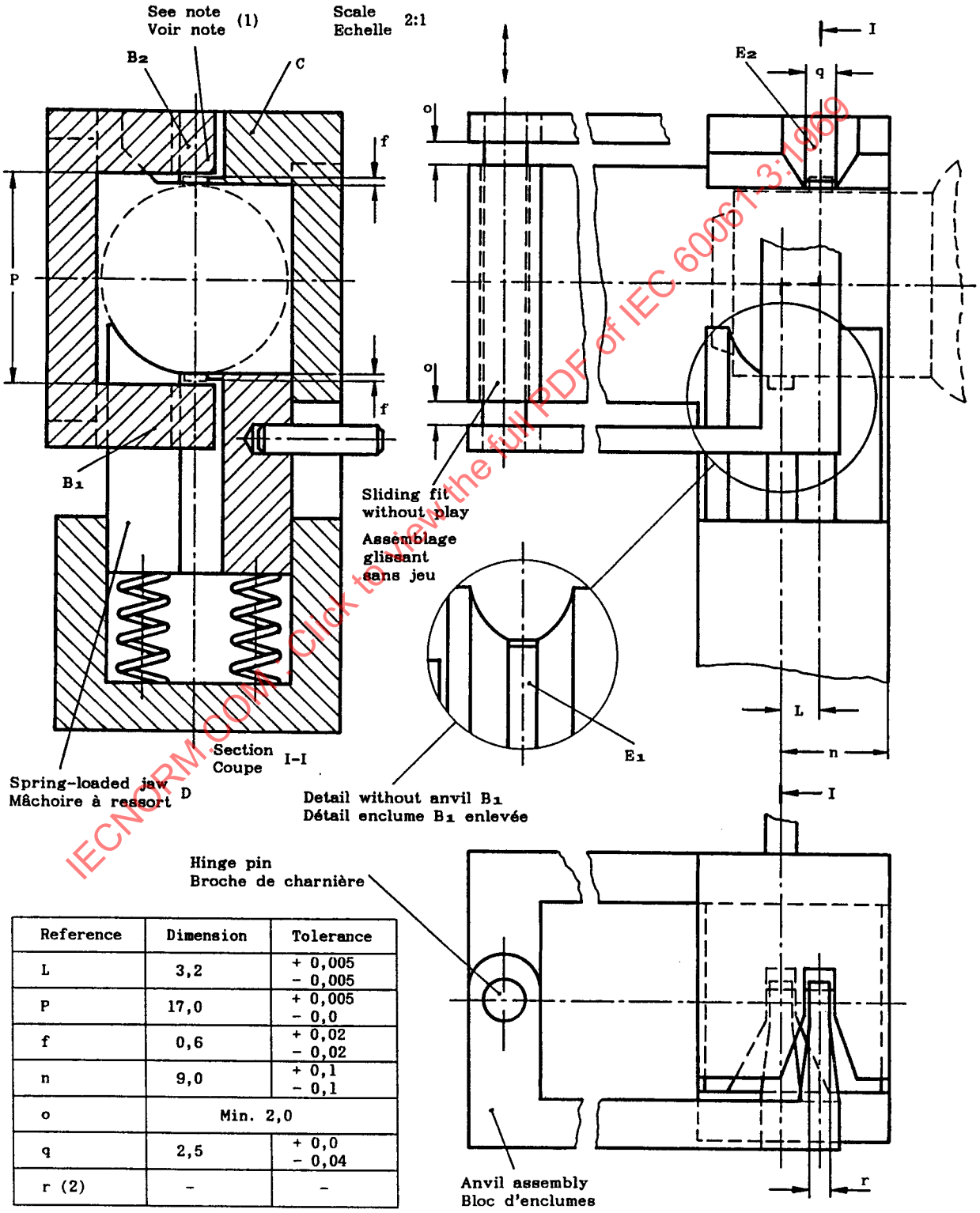
CALIBRE "ENTRE" POUR DIMENSION "P MAX." DES CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

BAY15

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap BAY15, see sheet 7004-11B.
Pour les détails du culot BAY15, voir feuille 7004-11B.



Reference	Dimension	Tolerance
L	3,2	+ 0,005 - 0,005
P	17,0	+ 0,005 - 0,0
f	0,6	+ 0,02 - 0,02
n	9,0	+ 0,1 - 0,1
o	Min. 2,0	
q	2,5	+ 0,0 - 0,04
r (2)	-	-

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

"GO" GAUGE FOR DIMENSION "P MAX." OF CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" POUR DIMENSION "P MAX." DES CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

BAY15

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

(1) The measuring faces of the test anvils shall be long enough to overlap the supporting surfaces defined by dimension f.

(2) This dimension shall be as large as possible bearing in mind that the anvils enter the slots on the arc of a circle.

(1) Les faces de calibrage des enclumes d'essai doivent être assez longues pour dépasser les surfaces d'appui définies par la dimension f.

(2) Cette dimension doit être aussi grande que possible sachant bien que les enclumes pénètrent par un arc de cercle dans les encoches.

PURPOSE: To check dimension P $_{max.}$ of BAY15 caps on finished lamps.

TESTING: With the test anvils B_1 and B_2 lifted clear, the cap of the lamp is inserted into the gauge between jaws C and D with the reference pin located in slot E_1 and the non-reference pin located in slot E_2.
It shall then be possible to lower the anvil assembly such that each anvil passes completely over the ends of the corresponding pins.
The anvil assembly may be displaced laterally along the hinge pin as necessary.

BUT: Vérification de la dimension P $_{max.}$ des culots BAY15 sur lampes terminées.

ESSAI: Les enclumes B_1 et B_2 étant relevées, le culot de la lampe est introduit dans le calibre entre les mâchoires C et D, l'ergot de référence étant placé dans l'encoche E_1 et l'autre ergot dans l'encoche E_2.
Il doit être alors possible de descendre le bloc d'enclumes de sorte que chaque enclume passe au-delà des extrémités des ergots correspondants.
Le bloc d'enclumes peut être déplacé latéralement à volonté le long de la broche de charnière.

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

GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS

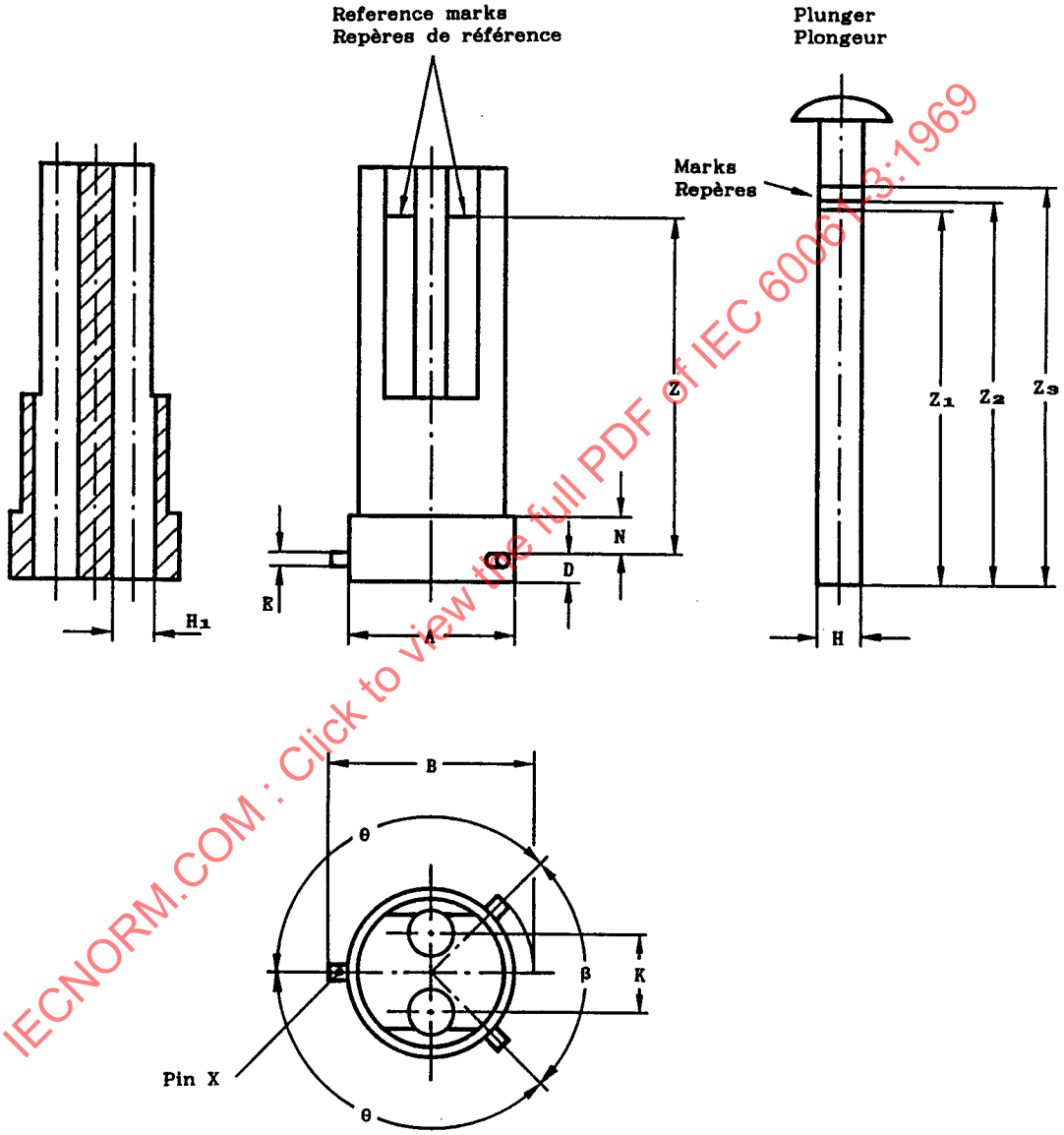
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA POSITION DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS LES DOUILLES A BAIONNETTE

B22d-3(90°/135°)

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders B22d-3(90°/135°), see sheet 7005-10A.
Pour les détails de la douille B22d-3(90°/135°), voir feuille 7005-10A.



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

The drawings do not show a means of clamping the gauge in the holder.
The manner in which such means are provided depends on the design of the lampholder under test.
However, it must be ensured that in every case at least pin X and one other pin of the gauge are held firmly against the corresponding resting-point "V" of the lampholder.

Les dessins n'indique pas un mode de fixation du calibre dans la douille.
La façon d'assurer cette fixation dépend de la conception de la douille essayée.
Toutefois, il faut dans tous les cas qu'au moins l'ergot X et un autre ergot du calibre soit maintenu fermement contre le point de repos "V" correspondant de la douille.

GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS

CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA POSITION DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS LES DOUILLES A BAIONNETTE

B22d-3(90°/135°)

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	22,15	+ 0,0 - 0,1
B	27,55	+ 0,0 - 0,2
D	4,0	+ 0,1 - 0,1
E	2,0	+ 0,2 - 0,0
H	6,0	+ 0,0 - 0,03
H_1	6,01	+ 0,03 - 0,0
K	10,5	+ 0,1 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
N	Approx. 5	-
Z	Approx. 45	-
Z_1	Z+4,9	+ 0,05 - 0,05
Z_2	Z+6,0	+ 0,05 - 0,05
Z_3	Z+8,0	+ 0,05 - 0,05
β	90°	+ 30' - 30'
θ	135°	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check lampholders B22d-3(90°/135°) with respect to:

a) Dimension D **max.**,

b) The minimum and maximum forces of the individual contacts corresponding with those resulting from the fitting of caps B22d-3(90°/135°) according to sheet 7004-10A of which the values of dimensions D and D_1 are minimum and maximum respectively.

TESTING:

a) To check dimension D **max.**:
With the gauge held firmly in the lampholder and with at least pin X and one other pin held against the corresponding resting-point "V", the plunger is inserted into the bore provided until it touches one of the holder contacts. With the lampholder held with its axis vertical and with the gauge uppermost, the mark Z_1 on the plunger shall coincide with or be above the reference marks on the gauge body.
During this test no force shall be applied to the plunger.
The test is repeated for the other holder contact.

b) To check the minimum and maximum contact forces:
With the gauge assembled in the lampholder as in a), an axial force is applied to the plunger until mark Z_2 coincides with the reference marks on the gauge body. At this position the force shall be measured and shall be not less than the minimum value specified on the lampholder sheet.
The force is then increased until mark Z_3 coincides with the reference mark.
At this position the force shall be measured and shall be not more than the maximum value specified on the lampholder sheet.
This test is repeated for the other holder contact.

BUT: Vérification des douilles B22d-3(90°/135°) en ce qui concerne:

a) Dimension D **max.**,

b) Les forces minimum et maximum de contact individuel correspondant avec les forces obtenues lorsqu'on introduit des culots B22d-3(90°/135°) selon la feuille 7004-10A pour lesquels les valeurs des dimensions D et D_1 sont respectivement minimum et maximum.

ESSAI:

a) Vérification de la dimension D **max.**:
Le calibre étant maintenu fermement dans la douille et au moins l'ergot X et un autre ergot maintenu contre le point de repos "V" correspondant, le plongeur est introduit à l'intérieur de l'évidement du calibre jusqu'à ce qu'il touche un des contacts de la douille. La douille étant tenue de telle sorte que son axe soit vertical et le calibre maintenu au-dessus, le repère Z_1 sur le plongeur devra coïncider avec ou être au-dessus du repère de référence figurant sur le corps du calibre.
Durant cet essai, aucune force ne doit être appliquée au plongeur.
L'essai est répété pour l'autre contact de la douille.

b) Vérification des forces de contact minimum et maximum:
Le calibre étant introduit dans la douille comme ci-dessus en a), une force axiale est appliquée au plongeur jusqu'à ce que le repère Z_2 coïncide avec le repère de référence figurant sur le corps du calibre. A cette position, la force sera mesurée et ne devra pas être inférieure à la valeur minimum spécifiée sur la feuille de la douille.
La force est alors augmentée jusqu'à ce que le repère Z_3 coïncide avec le repère de référence.
A cette position, la force sera mesurée et ne devra pas être supérieure à la valeur maximum spécifiée sur la feuille de la douille.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

GAUGES FOR CHECKING CONTACT POSITION
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS

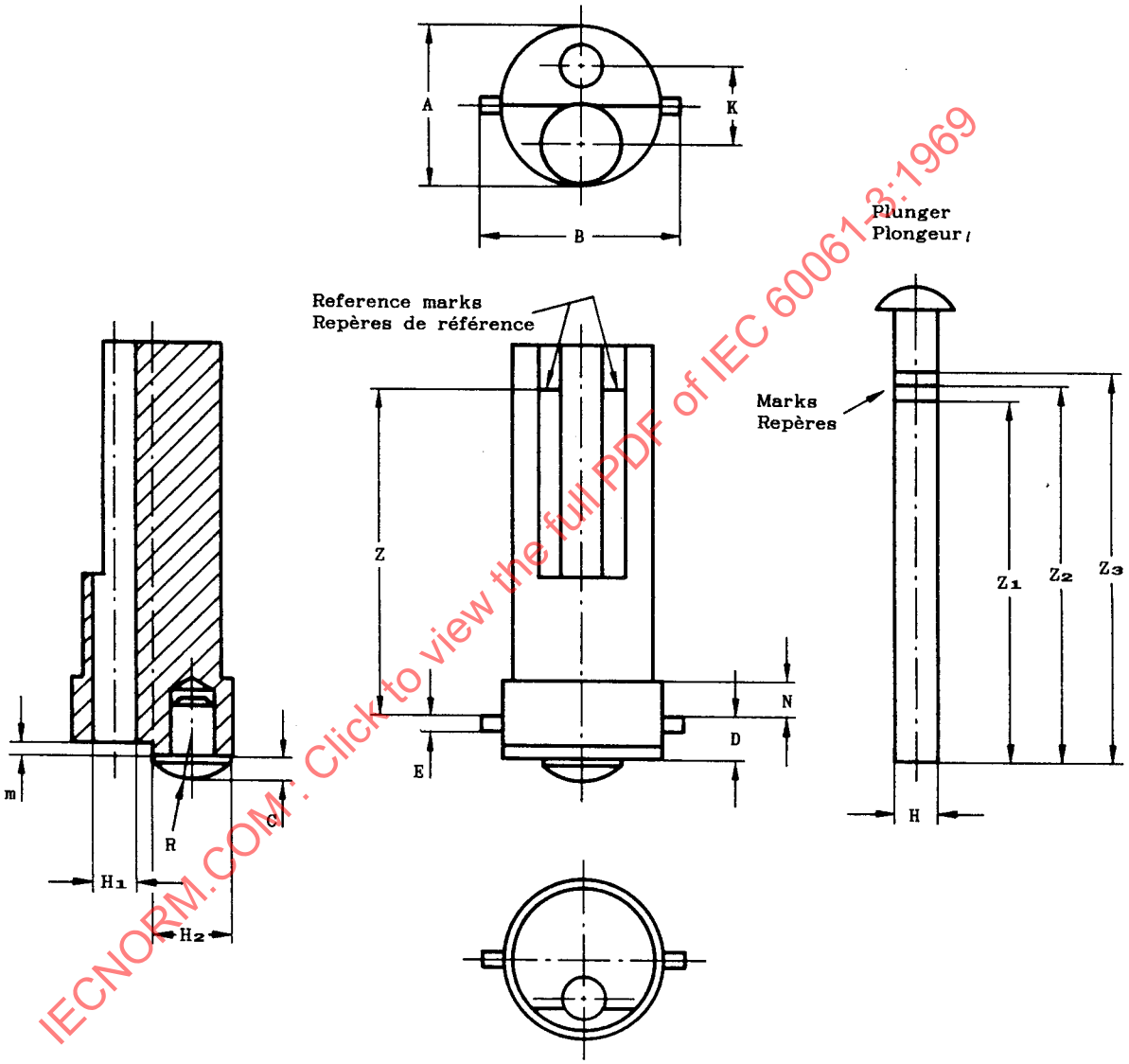
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE LA POSITION
DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS
LES DOUILLES A BAIONNETTE

B22d & BY22d

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders B22d and BY22d, see sheets 7005-10 and 7005-17 respectively.
Pour les détails des douilles B22d et BY22d, voir feuilles 7005-10 et 7005-17 respectivement.



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

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

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

GAUGES FOR CHECKING CONTACT POSITION
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS

CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE LA POSITION
DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS
LES DOUILLES A BAIONNETTE

B22d & BY22d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension		Tolerance
	B22d	BY22d	
A	22,15	22	+ 0,0 - 0,1
B	27,55		+ 0,0 - 0,2
C	3,0		+ 0,05 - 0,05
D	5,0	6,0	+ 0,0 - 0,05
E	2		+ 0,2 - 0,0
H	6,0		+ 0,0 - 0,03
H_1	6,01		+ 0,03 - 0,0
H_2	11		+ 0,1 - 0,0

Reference	Dimension		Tolerance
	B22d	BY22d	
K	10,5		+ 0,1 - 0,1
N	Approx. 5 (1)		-
R	7,5		+ 0,2 - 0,2
Z	Approx. 45		-
Z_1	Z + 4,9		+ 0,05 - 0,05
Z_2	Z + 6,0	Z + 7,5	+ 0,05 - 0,05
Z_3	Z + 8,0	Z + 9,0	+ 0,05 - 0,05
m	2		+ 0,1 - 0,1

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

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

PURPOSE: To check lampholders B22d and BY22d with respect to:

a) Dimension D **max.**

b) The minimum and maximum forces of the individual contacts corresponding with those resulting from the fitting of caps B22d and BY22d of which the values of dimension D_1 are minimum and maximum respectively.

TESTING:

a) To check dimension D **max.**: With the relevant gauge held firmly in the lampholder and with both retention pins held against the corresponding resting points, the plunger is inserted into the bore provided until it touches one of the holder contacts. With the lampholder held with its axis vertical and with the gauge uppermost, the mark Z_1 on the plunger shall coincide with or be above the reference marks on the gauge body. During this test no force shall be applied to the plunger.
The test is repeated for the other holder contact.

b) To check the minimum and maximum contact force: With the relevant gauge assembled in the lampholder as in a) above, an axial force is applied to the plunger until mark Z_2 coincides with the reference marks on the gauge body. At this position the force shall be measured and shall be not less than the minimum value specified on the relevant lampholder sheet. The force is then increased until mark Z_3 coincides with the relevant marks. At this position the force shall be measured and shall be not more than the maximum value specified on the relevant lampholder sheet.
The test is repeated for the other holder contact.

BUT: Vérification des douilles B22d et BY22d en ce qui concerne:

a) Dimension D **max.**

b) Les forces minimum et maximum de contact individuel correspondant avec les forces obtenues lorsqu'on introduit des culots B22d et BY22d pour lesquels les valeurs de la dimension D_1 sont respectivement minimum et maximum.

ESSAI:

a) Vérification de la dimension D **max.**: Le calibre intéressé maintenu fermement dans la douille et les deux ergots maintenus contre les points de repos correspondants, le plongeur est introduit à l'intérieur de l'évidement du calibre jusqu'à ce qu'il touche un des contacts de la douille.
La douille étant tenue de telle sorte que son axe soit vertical et le calibre étant maintenu au-dessus, le repère Z_1 sur le plongeur doit coïncider avec ou être au-dessus du repère de référence figurant sur le corps du calibre. Durant cet essai, aucune force ne doit être appliquée au plongeur.
L'essai est répété pour l'autre contact de la douille.

b) Vérification des forces de contact minimum et maximum: Le calibre intéressé étant introduit dans la douille comme ci-dessus en a), une force axiale est appliquée au plongeur jusqu'à ce que le repère Z_2 coïncide avec le repère de référence figurant sur le corps du calibre. A cette position, la force sera mesurée et ne doit pas être inférieure à la valeur minimum spécifiée sur la feuille de la douille intéressée. La force est alors augmentée jusqu'à ce que la repère Z_3 coïncide avec le repère de référence. A cette position, la force sera mesurée et ne doit pas être supérieure à la valeur maximum spécifiée sur la feuille de la douille intéressée.
L'essai est répété pour l'autre contact de la douille.

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

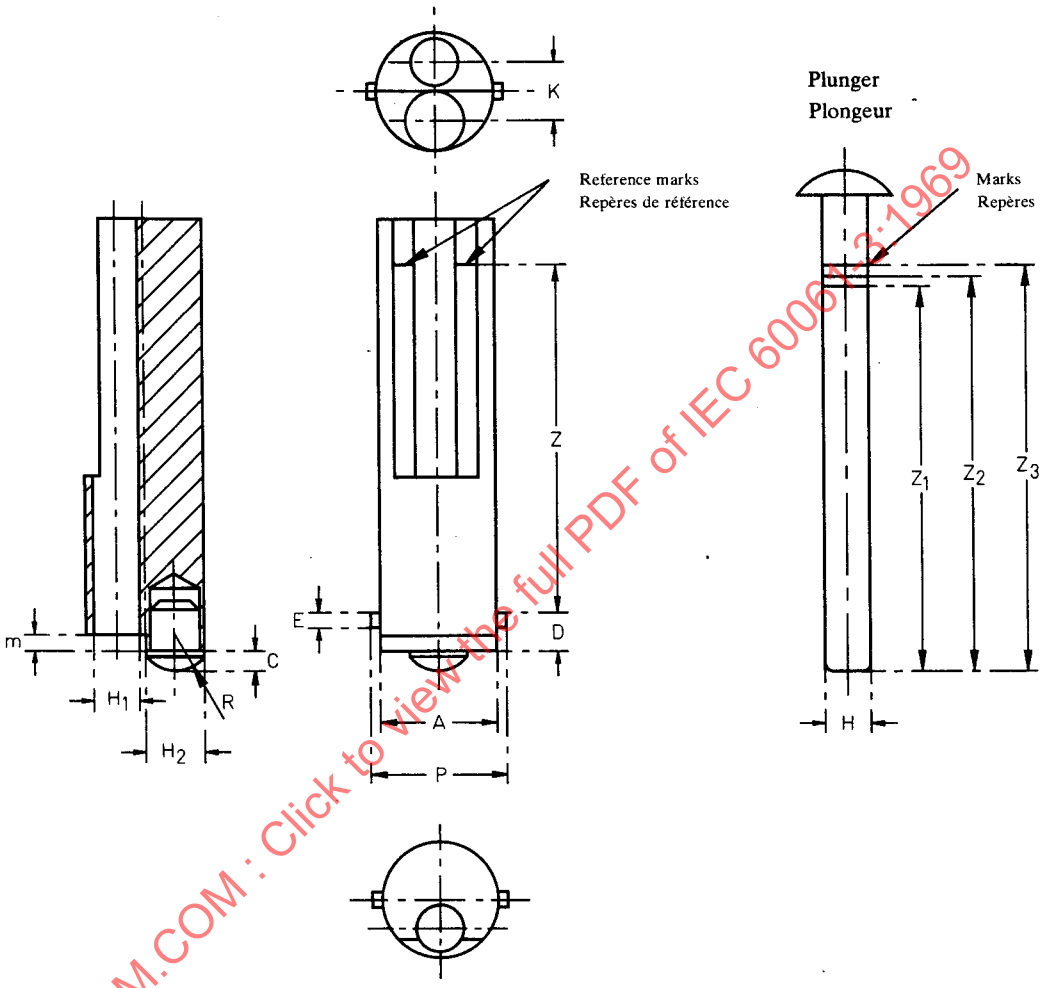
GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS B15d

CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DE LA POSITION DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS LES DOUILLES À BAÏONNETTE B15d

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

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



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

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

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

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

Reference	Dimension	Tolerance
A	15.25	+0.0 −0.1
C	2.5	+0.05 −0.05
D	5.0	+0.0 −0.05
E	2	+0.2 −0.0
H	6.0	+0.0 −0.03
H_1	6.01	+0.03 −0.0
H_2	7.5	+0.1 −0.0
K	7.5	+0.1 −0.1
P	17.45	+0.0 −0.2
R	4.7	+0.2 −0.2
Z	Approx. 45	
Z_1	Z + 4.9	+0.05 −0.05
Z_2	Z + 6.0	+0.05 −0.05
Z_3	Z + 7.5	+0.05 −0.05
m	2	+0.1 −0.1

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

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

PURPOSE:

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

a) Dimension D max.

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

TESTING:

a) To check dimension D max.:
With the gauge held firmly in the lampholder and with both retention pins held against the corresponding resting points, the plunger is inserted into the bore provided until it touches one of the holder contacts.
With the lampholder held with its axis vertical and with the gauge uppermost, the mark Z_1 on the plunger shall coincide with or be above the reference marks on the gauge body. During this test no force shall be applied to the plunger.
The test is repeated for the other holder contact.

b) To check the minimum and maximum contact forces:
With the gauge assembled in the lampholder as in *a)* above, an axial force is applied to the plunger until mark Z_2 coincides with the reference marks on the gauge body. At this position the force shall be measured and shall be not less than the minimum value specified on sheet 7005-16.
The force is then increased until mark Z_3 coincides with the reference marks. At this position the force shall be measured and shall be not more than the maximum value specified on sheet 7005-16.
The test is repeated for the other holder contact.

BUT:

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

a) Dimension D max.

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

ESSAI:

a) Pour vérification de la dimension D max.:
Le calibre étant maintenu fermement dans la douille et les deux ergots maintenus contre les points de repos correspondants, le plongeur est introduit à l'intérieur de l'évidement du calibre jusqu'à ce qu'il touche un des contacts de la douille.
La douille étant tenue de telle sorte que son axe soit vertical et le calibre étant maintenu au dessus, le repère Z_1 sur le plongeur devra coïncider avec ou être au-dessus du repère de référence figurant sur le corps du calibre. Durant cet essai, aucune force ne doit être appliquée au plongeur.
L'essai est répété pour l'autre contact de la douille.

b) Pour vérifier les forces de contact minimum et maximum:
Le calibre étant introduit dans la douille comme ci-dessus en *a)* une force axiale est appliquée au plongeur jusqu'à ce que le repère Z_2 coïncide avec le repère de référence figurant sur le corps du calibre. A cette position, la force sera mesurée et ne devra pas être inférieure à la valeur minimum specifiée sur la feuille 7005-16.
La force est alors augmentée jusqu'à ce que le repère Z_3 coïncide avec le repère de référence.
A cette position, la force sera mesurée et ne devra pas être supérieure à la valeur maximum spécifiée sur la feuille 7005-16.
L'essai est répété pour l'autre contact de la douille.

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

GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS

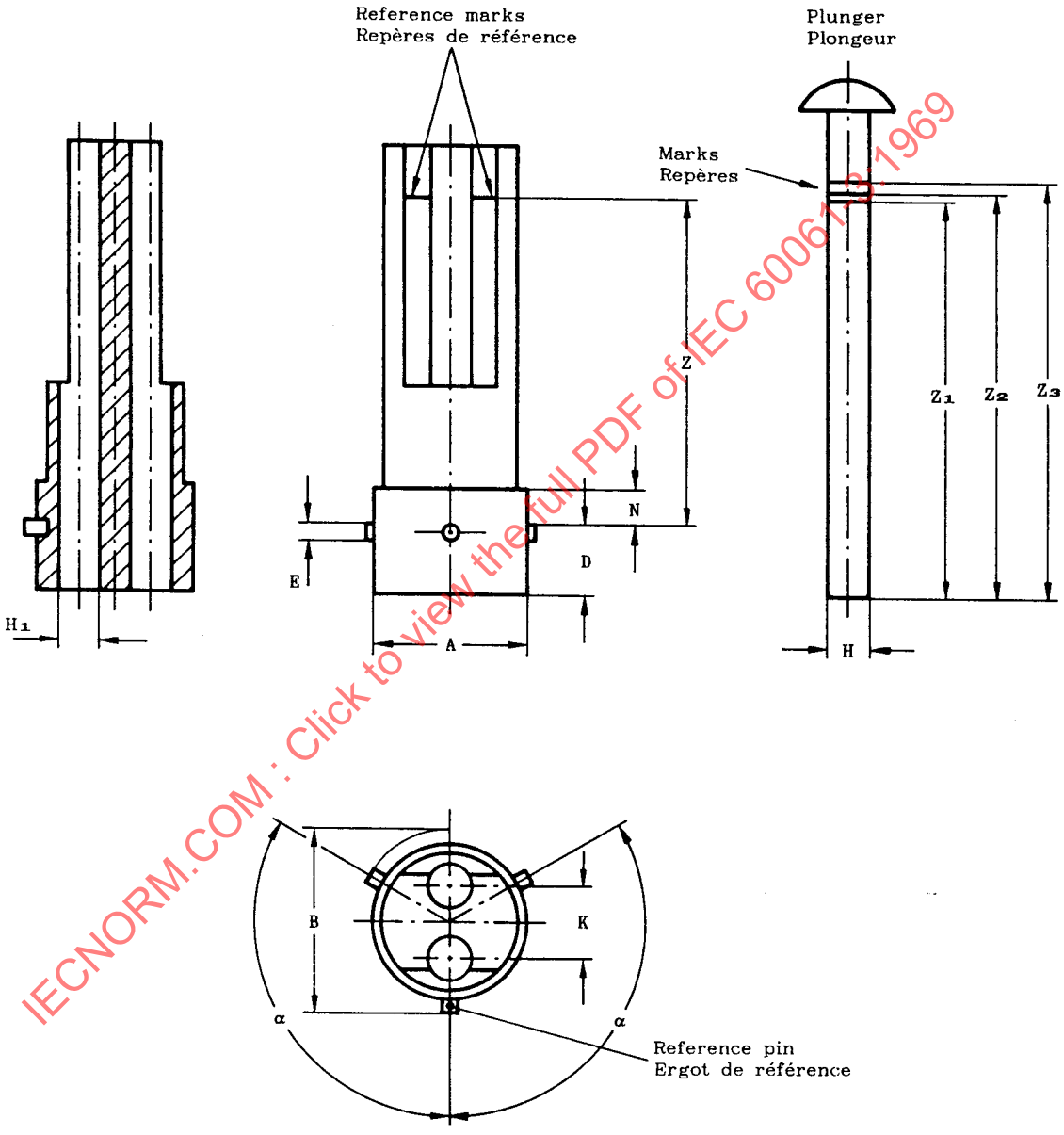
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA POSITION
DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS LES
DOUILLES A BAIONNETTE

BA21d-3 (120°)

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder BA21d-3, see sheet 7005-15.
Pour les détails de la douille BA21d-3, voir feuille 7005-15.



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

The drawing does not show a means of clamping the gauge in the lampholder.
The manner in which such means are provided depends on the design of the lampholder under test.
However, it must be ensured that in every case at least the reference pin of the gauge is held firmly against the corresponding resting point "V" of the lampholder.

Le dessin n'indique pas un mode de fixation du calibre dans la douille.
La façon d'assurer cette fixation dépend de la conception de la douille essayée.
Toutefois, il doit être assuré dans tous les cas qu'au moins l'ergot de référence du calibre est maintenu fermement contre le point de repos "V" correspondant de la douille.

GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS

CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA POSITION
DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS LES
DOUILLES A BAIONNETTE

BA21d-3 (120°)

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	21,6	+ 0,0 − 0,1
B	25,3	+ 0,0 − 0,2
D	10	+ 0,1 − 0,1
E	2	+ 0,2 − 0,0
H	6,0	+ 0,0 − 0,03
H_1	6,01	+ 0,03 − 0,0
K	10,25	+ 0,1 − 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
N	Approx. 5	−
Z	Approx. 45	−
Z_1	Z+13,0	+ 0,05 − 0,05
Z_2	Z+13,5	+ 0,05 − 0,05
Z_3	Z+15,0	+ 0,05 − 0,05
α	120°	+ 30' − 30'

PURPOSE: To check lampholders BA21d-3 with respect to:

a) dimension D **max.**.

b) the minimum and maximum forces of the individual contacts corresponding with those resulting from the fitting of caps BA21d-3 of which the values of dimension D_1 are minimum and maximum respectively.

TESTING:

a) To check dimension D **max.**: With the gauge held firmly in the lampholder and with at least the reference pin held against the corresponding resting point "V", the plunger is inserted into the bore until it touches one of the holder contacts. With the lampholder held with its axis vertical and with the gauge uppermost, the mark Z_1 on the plunger shall coincide with or be above the reference marks on the gauge body. During this test no force shall be applied to the plunger. The test is repeated for the other holder contact.

b) To check the minimum and maximum contact forces: With the gauge assembled in the lampholder as in a) above, an axial force is applied to the plunger until mark Z_2 coincides with the reference marks on the gauge body. At this position the force shall be measured and shall be not less than the minimum value specified on the lampholder sheet. The force is then increased until mark Z_3 coincides with the reference marks. At this position the force shall be measured and shall be not more than the maximum value specified on the lampholder sheet.
The test is repeated for the other holder contact.

BUT: Vérification des douilles BA21d-3 en ce qui concerne:

a) dimension D **max.**.

b) les forces minimum et maximum de contact individuel correspondant avec les forces obtenues lorsqu'on introduit des culots BA21d-3 pour lesquels les valeurs de la dimension D_1 sont respectivement minimum et maximum.

ESSAI:

a) Vérification de la dimension D **max.**: Le calibre étant maintenu fermement dans la douille et au moins l'ergot de référence maintenu contre le point de repos "V" correspondant, le plongeur est introduit à l'intérieur de l'évidement du calibre jusqu'à ce qu'il touche un des ergots des contacts de la douille. La douille étant tenue de telle sorte que son axe soit vertical et le calibré étant maintenu au-dessus, le repère Z_1 sur le plongeur devra coïncider avec, ou être au-dessus du repère de référence figurant sur le corps du calibre. Durant cet essai, aucune force ne doit être appliquée au plongeur.
L'essai est répété pour l'autre contact de la douille.

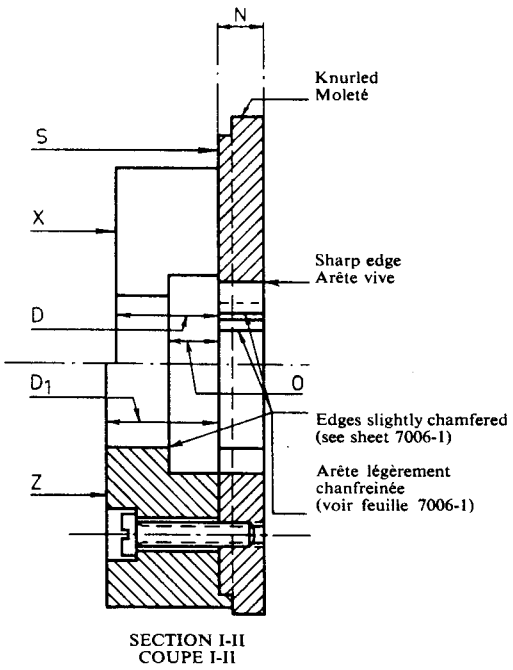
b) Vérification des forces de contact minimum et maximum: Le calibre étant introduit dans la douille comme ci-dessus en a), une force axiale est appliquée au plongeur jusqu'à ce que le repère Z_2 coïncide avec le repère de référence figurant sur le corps du calibre.
A cette position, la force sera mesurée et ne devra pas être inférieure à la valeur minimum spécifiée sur la feuille de la douille. La force est alors augmentée jusqu'à ce que le repère Z_3 coïncide avec le repère de référence. A cette position, la force sera mesurée et ne devra pas être supérieure à la valeur maximum spécifiée sur la feuille de la douille.
L'essai est répété pour l'autre contact de la douille.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

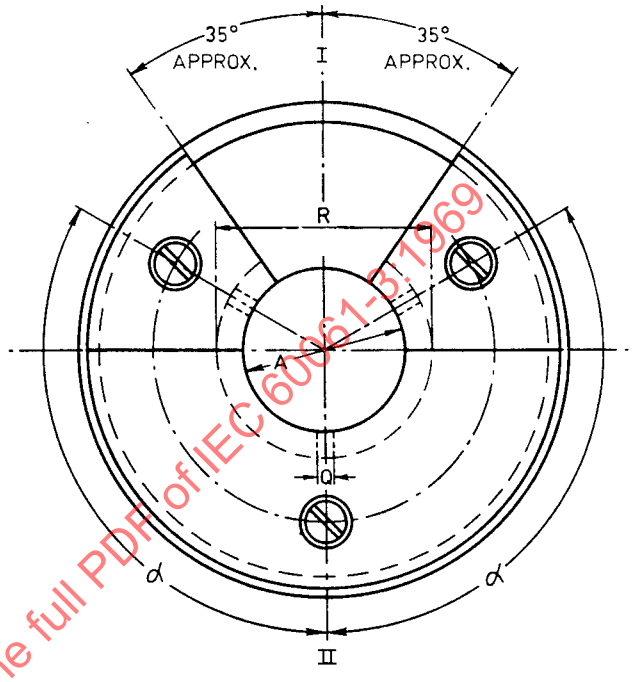
"GO" GAUGE FOR CAPS
BA21-3 (120°) ON FINISHED LAMPS

CALIBRE « ENTRE » POUR CULOTS
BA21-3 (120°) SUR LAMPES TERMINÉES

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



SECTION I-II
COUPE I-II



Dimension	BA21	Tolerance	Dimension	BA21	Tolerance
A	21.60	+ 0.01 − 0.0	O	6.50	+ 0.0 − 0.1
D	13.50	+ 0.0 − 0.01	Q	2.60	+ 0.0 − 0.04
D_1	15.00	+ 0.02 − 0.0	R	28.50	+ 0.0 − 1.0
N	6.00	+ 0.0 − 0.01	α	120°	+ 3′ − 3′

Pin dimensions checked by a suitable gauge.

Dimensions des ergots contrôlées par un calibre approprié.

PURPOSE: For the control of dimensions A max., N min., D min., D_1 max. and the angular position of the pins illustrated on sheet 7004-13.

TESTING: The cap shall enter the gauge until the pins have passed through the slots Q. The cap is then turned through a small angle and is pressed so that the pins are in close contact with surface S. In this position the contact making surface shall not be below surface X nor shall it project beyond the surface Z. "N" of the gauge tests the diameter of the cap for a sufficient length to ensure interchangeability of the caps in the holders.

NOTE: A similar gauge may be used for testing caps provided that provision is made for checking dimension D max. on the above mentioned sheet.

BUT: Contrôle des dimensions A max., N min., D min., D_1 max. et de la position angulaire des ergots selon la feuille 7004-13.

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre jusqu'à ce que les ergots aient traversé les encoches Q. Le culot est alors tourné d'un petit angle et appliqué de manière que les ergots soient en contact étroit avec la surface S. Dans cette position, la surface de contact doit émerger de la surface X mais ne doit pas émerger de la surface Z. La dimension N du calibre contrôle le diamètre du culot sur une longueur suffisante pour assurer l'interchangeabilité des culots par rapport aux douilles.

NOTE: Un calibre analogue peut être utilisé pour contrôler les culots pourvu que des mesures soient prises pour le contrôle de la dimension D max. de la feuille rappelée ci-dessus.

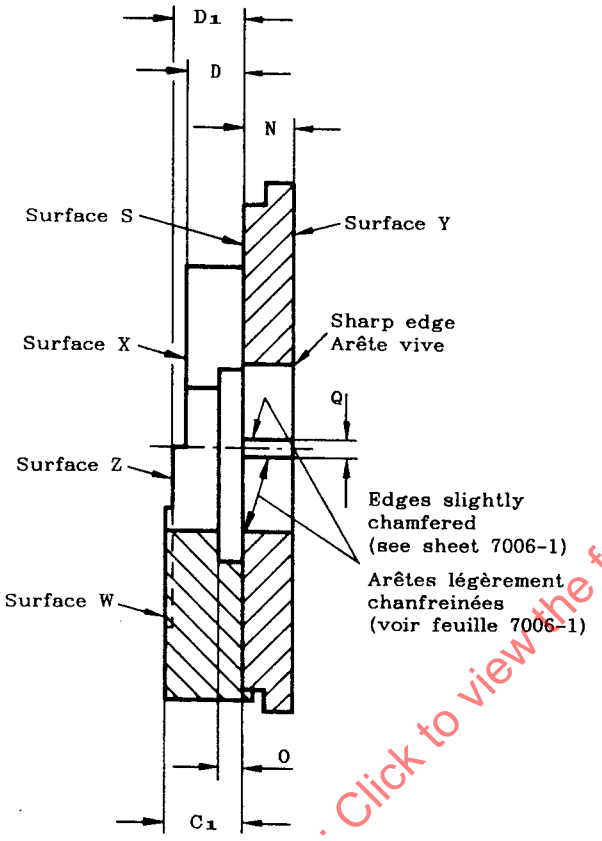
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

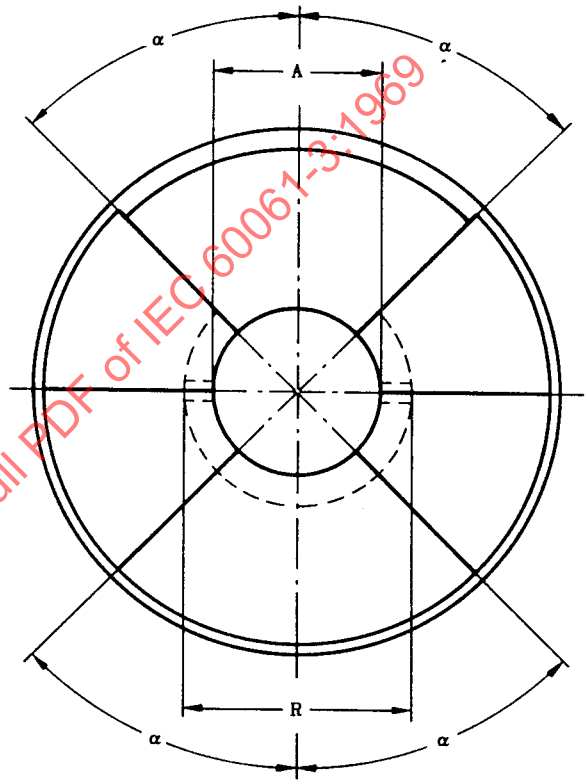
"GO" GAUGE FOR CAP ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT SUR LAMPES TERMINEES
BY22d

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 BY22d, see sheet 7004-17.
Pour les détails du culot BY22d, voir feuille 7004-17.





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

PURPOSE: To check dimensions A **max.**, C_1 **max.**, D_1 **max.**, N **min.** and the diametrical position of the pins of cap BY22d on finished lamps.

TESTING: The cap shall enter the gauge at surface Y until the pins have passed through the slots Q. The cap is then rotated through a small angle and pulled so that the pins are in close contact with surface S. In this position, the contact making surfaces shall not be below surface X nor shall they project beyond surface Z and the extreme end of the cap shall not project beyond surface W. Dimension N of the gauge checks the diameter of the cap for a sufficient length to ensure interchangeability of the cap in the holders.

Reference	Dimension	Tolerance
A	22,0	+ 0,01 - 0,0
C_1	10,2	+ 0,02 - 0,0
D	7,5	+ 0,0 - 0,01
D_1	9,0	+ 0,02 - 0,0
N	6,7	+ 0,0 - 0,01
O	3,05	+ 0,0 - 0,05
Q	2,5	+ 0,0 - 0,04
R	29,5	+ 0,0 - 1,0
α	Approx. 45°	-

BUT: Vérification des dimensions A **max.**, C_1 **max.**, D_1 **max.**, N **min.** et de la position diamétrale des ergots du culot BY22d sur lampes terminées.

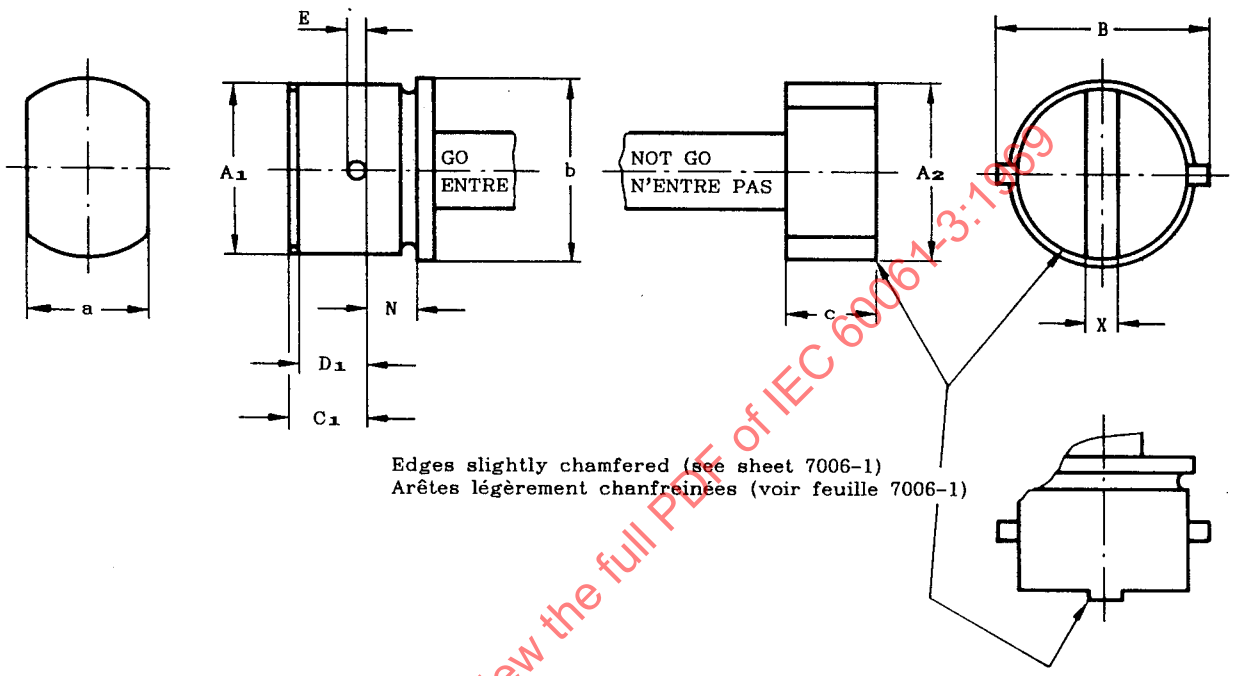
ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre du côté de la surface Y jusqu'à ce que les ergots aient traversé les encoches Q. Le culot est alors tourné d'un petit angle et appliqué de manière que les ergots soient en contact étroit avec la surface S. Dans cette position, les surfaces de contact doivent émerger de la surface X, mais ne doivent pas émerger de la surface Z et l'extrémité du culot ne doit pas émerger de la surface W. La dimension N du calibre vérifie le diamètre du culot sur une longueur suffisante pour assurer l'interchangeabilité du culot par rapport aux douilles.

PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDER
CALIBRE TAMPON POUR DOUILLE
BY22d

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder BY22d, see sheet 7005-17.
Pour les détails de la douille BY22d, voir feuille 7005-17.



Edges slightly chamfered (see sheet 7006-1)
Arêtes légèrement chanfreinées (voir feuille 7006-1)

Reference	Dimension	Tolerance
A_1	22,3	+ 0,0 – 0,01
A_2	23,0	+ 0,01 – 0,0
B	27,65	+ 0,0 – 0,01
C_1	10,23	+ 0,0 – 0,01
D_1	9,03	+ 0,0 – 0,01
E	2,5	+ 0,01 – 0,0
N	6,5	+ 0,02 – 0,0
X	4,23	+ 0,0 – 0,01
a	15,5	+ 1,0 – 0,0
b	23,7	+ 0,5 – 0,0
c	11,5	+ 1,0 – 0,0
Mass kg Masse	0,3	+ 10% – 10%

PURPOSE: To check dimensions A **min.**, A **max.**, B **min.**, C_1 **min.**, D_1 **min.**, N **max.** and the diametrical position of the slots of lampholders BY22d.

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

BUT: Vérification des dimensions A **min.**, A **max.**, B **min.**, C_1 **min.**, D_1 **min.**, N **max.** et de la position diamétrale des encoches des douilles BY22d.

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

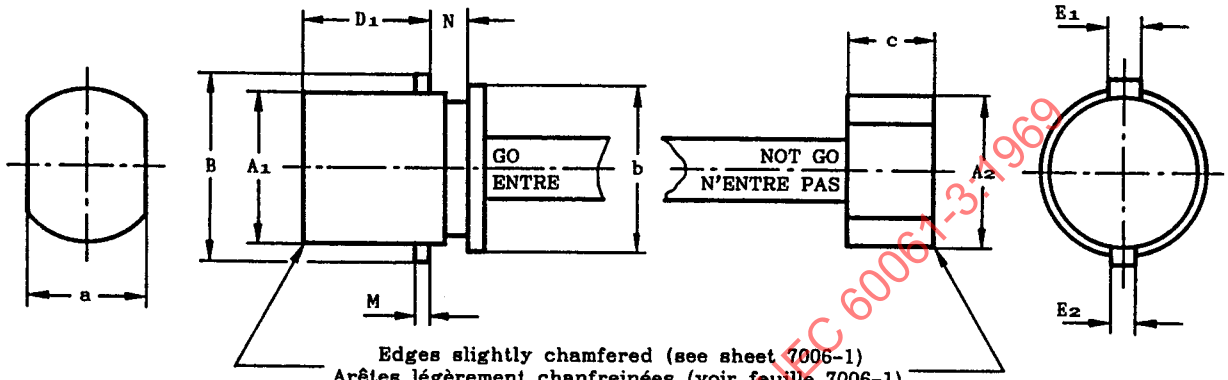
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE TAMPON POUR DOUILLES
BA20

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder BA20, see sheet 7005-14.
Pour les détails de la douille BA20, voir feuille 7005-14.



Edges slightly chamfered (see sheet 7006-1)
Arêtes légèrement chanfreinées (voir feuille 7006-1)

Purpose: To check dimensions A **min.**, A **max.**, B **min.**, D_1 **min.**, E_2 **min.**, E_3 **min.**, F **min.**, N **max.** and the diametrical position of the slots of lampholders BA20.

TESTING: Without using undue force, it shall be possible to insert the "GO" side of the gauge into the lampholder and turn it so that the large lug passes the lowest point of the retaining slot for the reference lug of the cap and is then retained correctly at the position E_3 of the slot.
It shall not be possible to insert the "NOT GO" side of the gauge by its own weight.
This test shall be made at least twice, the gauge being turned through approximately 90° the second time.

BUT: Vérification des dimensions A **min.**, A **max.**, B **min.**, D_1 **min.**, E_2 **min.**, E_3 **min.**, F **min.**, N **max.** et de la position diamétrale des encoches des douilles BA20.

ESSAI: Il doit être possible, sans effort anormal, d'introduire le côté "ENTRE" du calibre dans la douille et de le tourner de façon que l'ailette la plus large (ailette de référence du culot) passe au-dessous du point le plus bas de l'encoche de maintien qui lui est destinée et reste correctement à la position E_3 de cette encoche.
Il ne doit pas être possible d'insérer le côté "N'ENTRE PAS" du calibre, sous l'effet de son propre poids.
Cet essai doit être effectué au moins deux fois, le calibre étant, la deuxième fois, tourné d'environ 90°.

Reference	Dimension	Tolerance
A_1	20,12	+ 0,0 – 0,01
A_2	20,25	+ 0,01 – 0,0
B	24,52	+ 0,0 – 0,01
D_1	17,03	+ 0,0 – 0,01
E_1	4,5	+ 0,0 – 0,01
E_2	3,2	+ 0,0 – 0,01
M	1,5	+ 0,0 – 0,1
N	4,97	+ 0,02 – 0,0
a	15,5	+ 1,0 – 0,0
b	21,5	+ 0,5 – 0,0
c	11,5	+ 1,0 – 0,0
Mass kg Masse	0,3	+ 10% – 10%

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

GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS

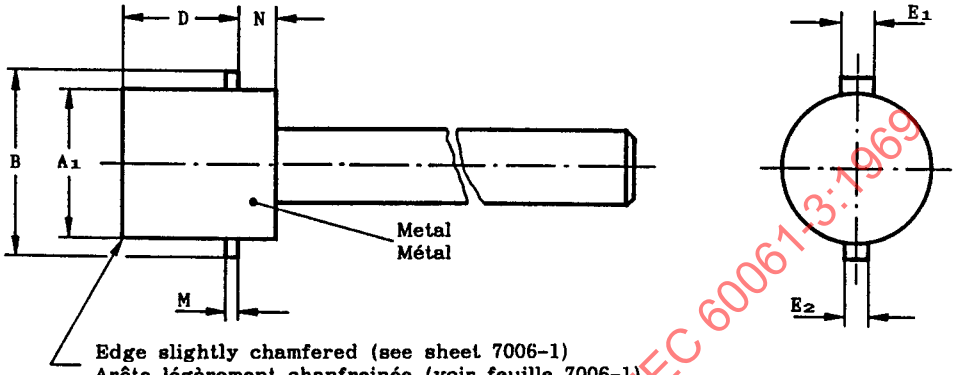
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES

BA20

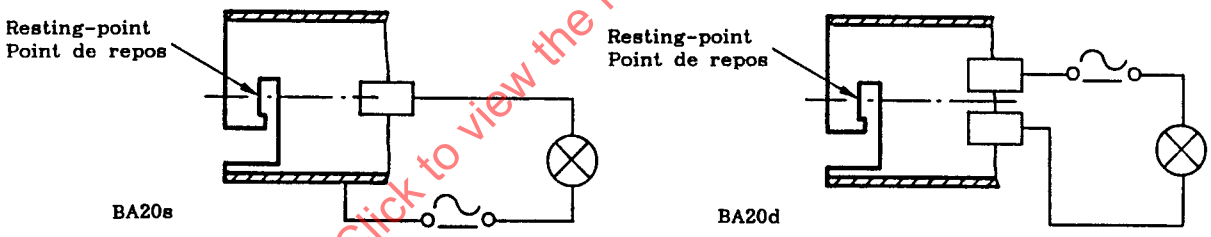
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders BA20, see sheet 7005-14.
Pour les détails de la douille BA20, voir feuille 7005-14.



TEST CIRCUITS - CIRCUITS D'ESSAI



PURPOSE: To check contact-making with regard to a "minimum" cap in lampholders BA20.

TESTING: The gauge is inserted in the lampholder in the normal position of a cap and the retention lugs are held against the corresponding resting points.
In this position the indicator lamp shall light.

BUT: Vérification de la réalité du contact dans le cas des culots "minimaux" insérés dans les douilles BA20.

ESSAI: Le calibre est inséré dans la douille dans la position normale d'un culot et les ailettes sont pressées contre les points de repos correspondants.
Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer.

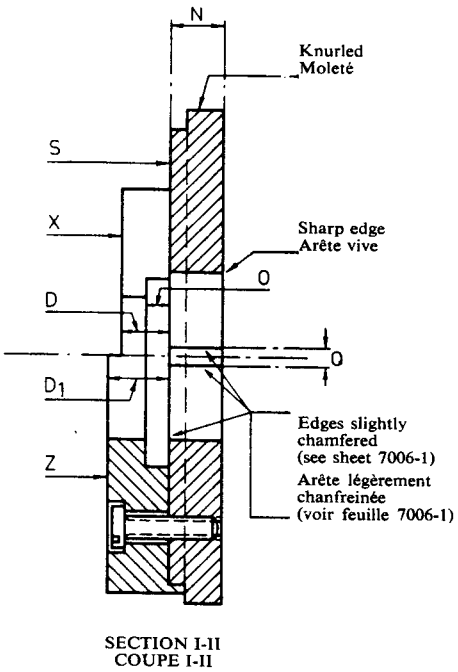
Reference	Dimension	Tolerance
A_1	19,95	+ 0,01 - 0,0
B	24,5	+ 0,0 - 0,01
D	15,48	+ 0,01 - 0,0
E_1	4,5	+ 0,0 - 0,01
E_2	3,2	+ 0,0 - 0,01
M	1,5	+ 0,0 - 0,1
N	5,0	+ 0,5 - 0,0

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

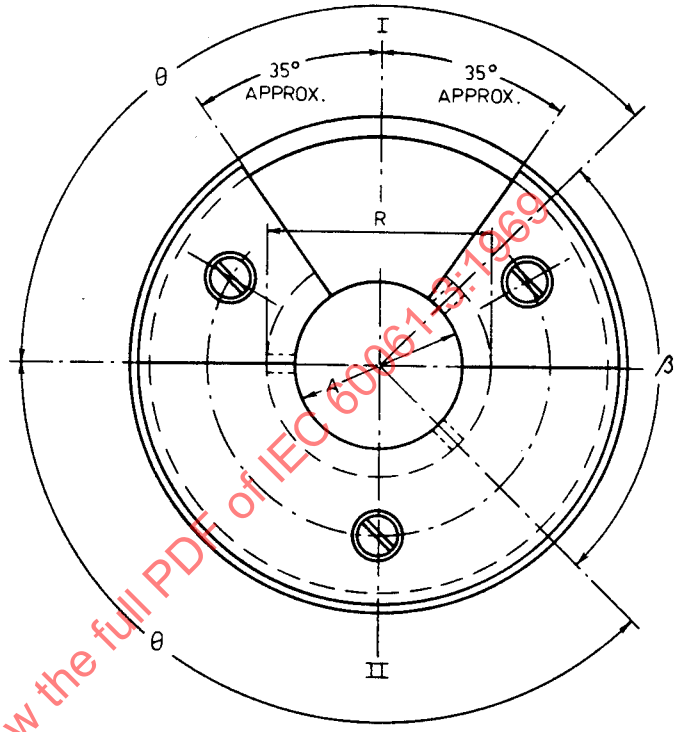
"GO" GAUGE FOR CAP
B22d-3 (90°/135°)/25 × 26 ON FINISHED LAMPS

CALIBRE « ENTRE » POUR CULOT
B22d-3 (90°/135°)/25 × 26 SUR LAMPES TERMINÉES

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



SECTION I-II
COUPE I-II



Dimension	B22	Tolerance	Dimension	B22	Tolerance
A	22.15	+ 0.01 — 0.0	Q	2.50	+ 0.0 — 0.04
D	6.00	+ 0.0 — 0.01	R	29.50	+ 0.0 — 1.0
D_1	8.00	+ 0.02 — 0.0	θ	135°	+ 5′ — 5′
N	6.70	+ 0.0 — 0.01	β	90°	+ 5′ — 5′
O	3.05	+ 0.0 — 0.1			

Pin dimensions checked by a suitable gauge.

Dimensions des ergots contrôlées par un calibre approprié.

PURPOSE: For the control of dimensions A max., N min., D min. D_1 max. and the angular position of the pins illustrated on sheet 7004-10A.

TESTING: The cap shall enter the gauge until the pins have passed through the slots Q. The cap is then turned through a small angle and is pressed so that the pins are in close contact with surface S. In this position the contact making surface shall not be below surface X nor shall it project beyond the surface Z. "N" of the gauge tests the diameter of the cap for a sufficient length to ensure interchangeability of the caps in the holders.

NOTE: A similar gauge may be used for testing caps provided that provision is made for checking dimension D max. of the above mentioned sheet.

BUT: Contrôle des dimensions A max., N min., D min., D_1 max. et de la position angulaire des ergots, selon la feuille 7004-10A.

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre jusqu'à ce que les ergots aient traversé les encoches Q. Le culot est alors tourné d'un petit angle et appliqué de manière que les ergots soient en contact étroit avec la surface S. Dans cette position, la surface de contact doit émerger de la surface X mais ne doit pas émerger de la surface Z. La dimension N du calibre contrôle le diamètre du culot sur une longueur suffisante pour assurer l'interchangeabilité des culots par rapport aux douilles.

NOTE: Un calibre analogue peut être utilisé pour contrôler les culots pourvu que des mesures soient prises pour le contrôle de la dimension D max. de la feuille rappelée ci-dessus.

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

"GO" GAUGE FOR CAP ON FINISHED LAMP

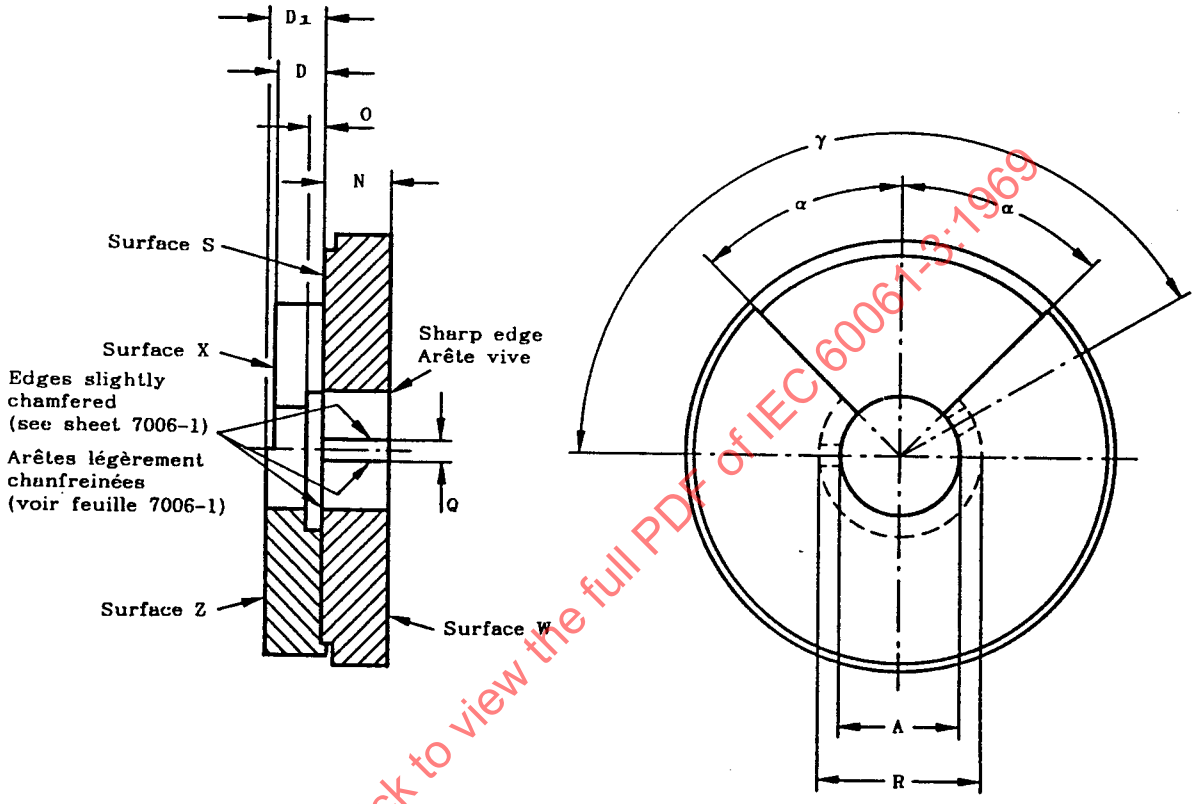
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT SUR LAMPE TERMINEE

BAU15s

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 BAU15s, see sheet 7004-19.
Pour les détails du culot BAU15s, voir feuille 7004-19.



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

PURPOSE: To check dimensions A max., D_1 min., D_1 max., N min. and the angular displacement of the pins of caps BAU15s on finished lamps.

TESTING: The cap shall enter the gauge at surface W until the pins have passed through the slots Q. The cap is then turned through a small angle and is pushed so that the pins are in close contact with surface S. In this position, the contact making surface shall not be below surface X nor shall it project beyond surface Z. Dimension N of the gauge checks the diameter of the cap for a sufficient length to ensure interchangeability of the caps in the holder.

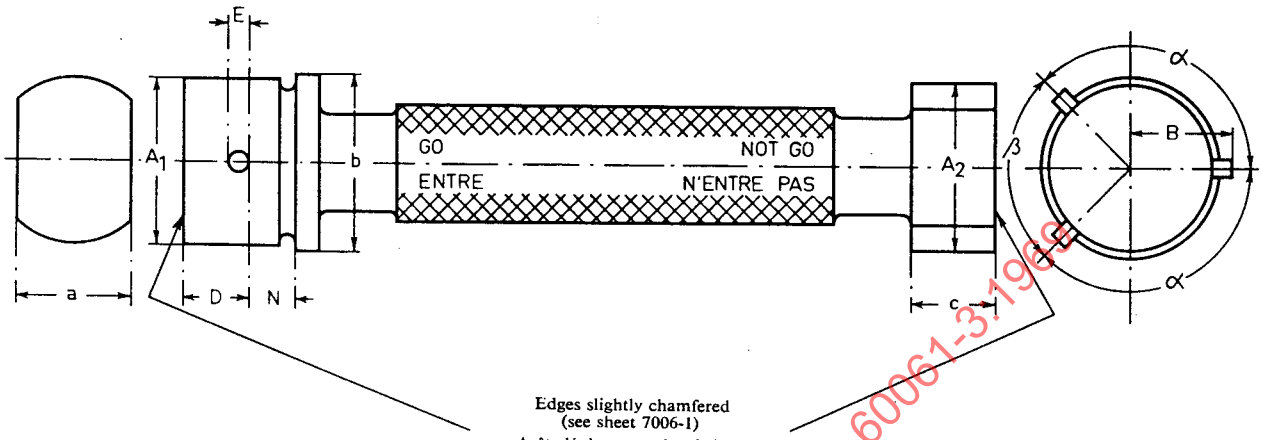
Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,01 − 0,0
D	6,32	+ 0,0 − 0,01
D_1	7,5	+ 0,01 − 0,0
N	8,9	+ 0,0 − 0,02
O	2,3	+ 0,01 − 0,0
Q	2,5	+ 0,0 − 0,04
R	21	+ 0,5 − 0,5
α	Approx. 45°	
γ	150°	+ 5' − 5'

BUT: Vérification des dimensions A max., D_1 min., D_1 max., N min. et du déplacement angulaire des ergots des culots BAU15s sur lampes terminées.

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre a surface W jusqu'à ce que les ergots aient traversé les encoches Q. Le culot est alors tourné d'un petit angle et appliqué de manière que les ergots soient en contact étroit avec la surface S. Dans cette position, la surface de contact doit émerger de la surface X, mais ne doit pas émerger de la surface Z. La dimension N du calibre vérifie le diamètre du culot sur une longueur suffisante pour assurer l'interchangeabilité des culots par rapport aux douilles.

PLUG GAUGE FOR BAYONET LAMPHOLDER
CALIBRE POUR DOUILLE À BAÏONNETTE
B22d-3 (90°/135°)

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



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

PURPOSE: To check dimensions A min., A max., D_1 min., N max., and the diametrical position of the slots shown on sheet 7005-10A.

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

BUT: Vérification des dimensions A min., A max., D_1 min., N max., et de la position diamètrale des encoches figurant sur la feuille 7005-10A.

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

Reference	Dimension	Tolerance
A_1	22.30	+ 0.0 − 0.01
A_2	22.70	+ 0.01 − 0.0
B	13.82	+ 0.01 − 0.0
D	8.53	+ 0.0 − 0.01
E	2.50	+ 0.0 − 0.01
N	6.50	+ 0.02 − 0.0
a	15.5	+ 1.0 − 0.0
b	23.5	+ 0.5 − 0.0
c	11.5	+ 1.0 − 0.0
α	135°	+ 15′ − 15′
β	90°	+ 15′ − 15′
Weight kg Poids	0.30	± 10%

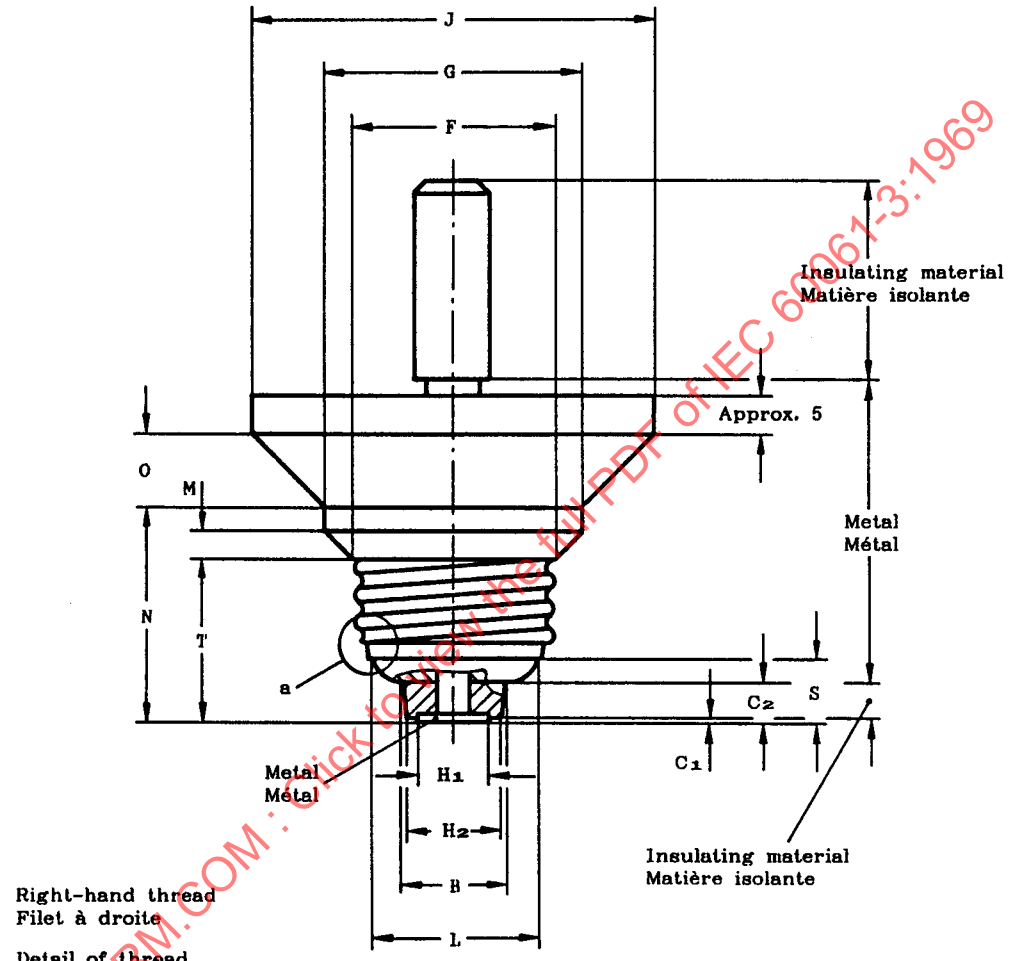
GAUGE FOR TESTING PROTECTION AGAINST BULB-NECK DAMAGE AND FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS

CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LA FELURE DU COL DE L'AMPOULE ET POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES

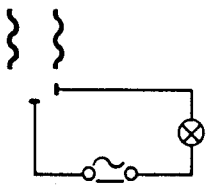
E27

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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



TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI



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

GAUGE FOR TESTING PROTECTION AGAINST BULB-NECK DAMAGE AND FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS

CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LA FELURE DU COL DE L'AMPOULE ET POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES

E27

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
B	13,5	+ 0,05 - 0,0
C_1	0,5	+ 0,0 - 0,02
C_2	5,5	+ 0,05 - 0,0
D_1	24,26	+ 0,0 - 0,03
D_2	26,45	+ 0,0 - 0,03
E (1)	23	-
F	27,1	+ 0,05 - 0,0
G	34,0	+ 0,02 - 0,0
H_1	9,5	+ 0,02 - 0,02
H_2	12,5	+ 0,02 - 0,0
J	53,0	+ 0,03 - 0,0
K	23,7	+ 0,0 - 0,02
L	22,0	+ 0,0 - 0,03

Reference	Dimension	Tolerance
M	3,5	+ 0,0 - 0,02
N	28,3	+ 0,0 - 0,02
O	9,5	+ 0,0 - 0,02
P	3,629	-
Q	2,2	+ 0,02 - 0,0
R_1	4,5	+ 0,05 - 0,05
R_2	0,15	+ 0,03 - 0,03
r	1,025	-
S	8,5	+ 0,02 - 0,0
T	21,5	+ 0,0 - 0,02
U	23,3	+ 0,02 - 0,0
V	13,5	+ 0,03 - 0,0

(1) Dimension E is the reference diameter associated with dimension S.

(2) The sharp part of the edge of the thread shall be broken with a radius of approx. 0,5 mm.

(1) La dimension E est le diamètre de référence associé à la dimension S.

(2) La partie effilée du bord du filetage est à émousser selon un rayon d'environ 0,5 mm.

PURPOSE: To check:

(a) Protection against bulb-neck damage by the rim of the E27 lampholder.

(b) Contact-making in E27 lampholders with respect to lamps having dimensions adverse to contact-making.

TESTING:

(a) When the gauge is screwed fully home with a torque of:

- 1,0 Nm* for ceramic holders,
- 0,4 Nm* for all other holders,

there shall be a clearance** between the gauge and the edge of the rim of the lampholder.

(b) In this position, and with the lampholder connected in the test circuit as shown, the indicator lamp shall light.

* An increase of these values is under consideration.

** A feeler gauge with an approximate thickness of 0,08 mm and a width of 5 mm shall be used to check that this clearance exists over the full circumference.

BUT: Vérification:

(a) La protection contre la fêlure du col d'ampoule par le rebord de la douille E27.

(b) La réalité du contact dans les douilles E27 dans la cas de lampes ayant des dimensions défavorables à la réalité du contact.

VERIFICATION:

(a) Lorsque le calibre est complètement vissé avec un couple de:

- 1,0 Nm* pour douilles de céramique;
- 0,4 Nm* pour toutes les autres douilles,

il doit subsister un espace libre** entre le calibre et l'arête du rebord de la douille.

(b) Dans cette position, et avec la douille connectée, comme indiqué au circuit d'essai, la lampe indicatrice doit s'allumer.

* Une augmentation de cette valeur est à l'étude.

** Une lame de contrôle d'une épaisseur d'environ 0,08 mm et de 5 mm de largeur sera utilisée pour vérifier que cet espace libre existe tout le long de la circonférence.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

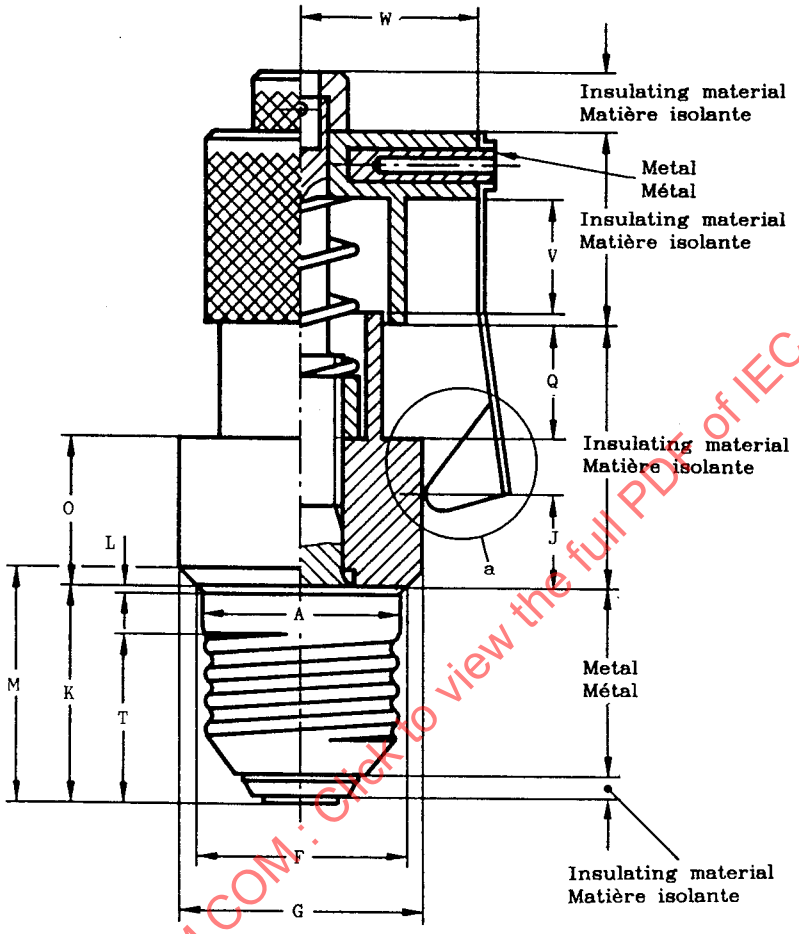
GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING AND PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT DURING INSERTION OF LAMPS IN LAMPHOLDERS

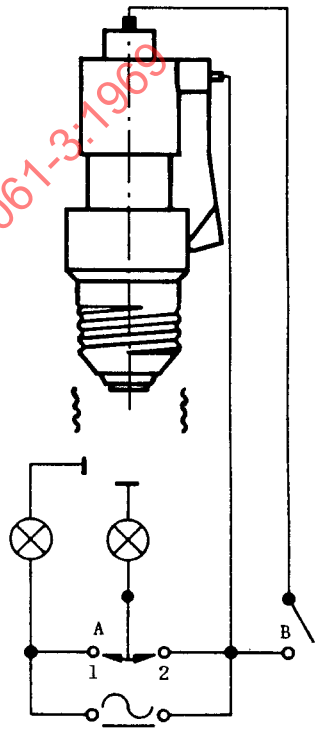
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT ET DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS PENDANT L'INSERTION DES LAMPES DANS LES DOUILLES

E27

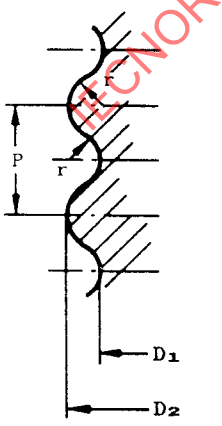
Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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



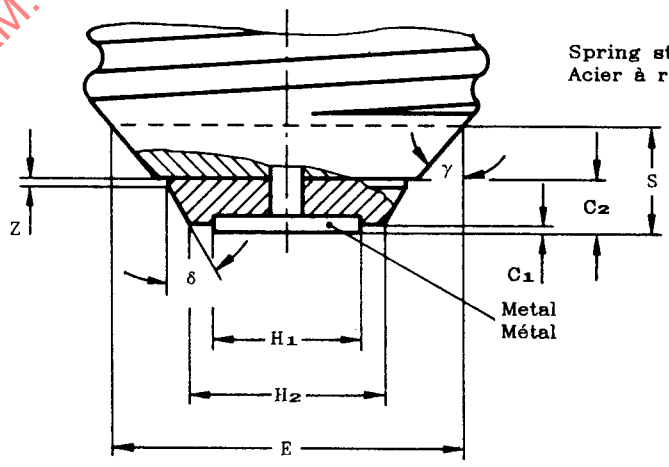


TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI

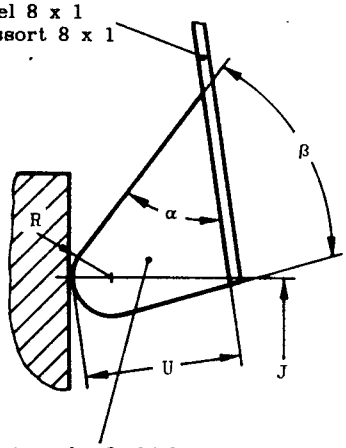


Right-hand thread
Filet à droite

Detail of thread
Détail du filet



Enlarged view of bottom section
Vue agrandie de la partie en dessous



Metal test probe 8 thick
Sonde d'essai en métal, épaisseur 8

Detail a Scale 2:1
Détail Echelle

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

GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING AND PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT DURING INSERTION OF LAMPS IN LAMPHOLDERS

CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT ET DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS PENDANT L'INSERTION DES LAMPES DANS LES DOUILLES

E27

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	26,1	+ 0,0 - 0,05
C_1	0,5	+ 0,0 - 0,02
C_2	3,5	+ 0,0 - 0,03
D_1	24,26	+ 0,0 - 0,03
D_2	26,45	+ 0,0 - 0,03
E (1)	23	-
F	27,1	+ 0,0 - 0,05
G	32,0	+ 0,0 - 0,02
H_1	9,5	+ 0,02 - 0,02
H_2	12,5	+ 0,02 - 0,0
J	12,5	+ 0,1 - 0,1
K	28,3	+ 0,02 - 0,0
L	0,5	+ 0,01 - 0,0
M	30,8	+ 0,0 - 0,02
O	19,5	+ 0,0 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
P	3,629	-
Q	15	+ 0,1 - 0,1
R	2,5	+ 0,0 - 0,05
r	1,025	-
S	7,0	+ 0,0 - 0,02
T	21,5	+ 0,1 - 0,1
U	10	+ 0,1 - 0,1
V	15	+ 0,1 - 0,1
W	23	+ 0,1 - 0,1
Z	0,5	+ 0,1 - 0,1
α	45°	+ 30' - 30'
β	37°	+ 30' - 30'
γ	40°	+ 30' - 30'
δ	30°	+ 30' - 30'

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3-1989

(1) Dimension E is the reference diameter associated with dimension S.

(1) La dimension E est le diamètre de référence associé à la dimension S.

PURPOSE: To check E27 lampholders in respect of:

a) Contact-making with lamps having adverse dimensions.

b) Protection against accidental contact with live parts, viz. the cap shell, during insertion of a lamp.

TESTING: The holder is connected in the test circuit as shown.

a) With switch A in position 2 and switch B open, the gauge is screwed fully home. In this position, both lamps shall light.

b) After the test of a) above, the gauge is withdrawn until the lamps are extinguished. Switch A is moved to position 1 and switch B is closed. The gauge is then screwed in slowly until either of the lamps lights. With the gauge held in this position, switch B is opened and the test probe at the side of the gauge is slid downwards as far as it will go into the space between the gauge and the holder. In this position the lamps shall not light.

BUT: Vérification des douilles E27 en ce qui concerne:

a) La réalité du contact dans le cas de lampes à dimensions défavorables.

b) La protection contre les contacts accidentels avec des parties sous tension, c'est-à-dire avec la chemise du culot, pendant l'insertion de la lampe.

ESSAI: La douille est montée dans le circuit d'essai comme indiqué.

a) Lorsque le commutateur A est dans la position 2 et que l'interrupteur B est ouvert, le calibre est vissé à fond. Dans cette position, les deux lampes doivent s'allumer.

b) Après l'essai a) ci-dessus, le calibre est dévissé jusqu'à ce que les lampes s'éteignent. Le commutateur A est alors placé dans la position 1 et l'interrupteur B est fermé. Le calibre est ensuite vissé lentement jusqu'à ce que l'une des lampes s'allume. Le calibre étant maintenu dans cette position, l'interrupteur B est ouvert et la sonde d'essai est faite coulisser aussi loin qu'elle peut pénétrer dans l'espace entre le calibre et la douille. Dans cette position, les lampes ne doivent pas s'allumer.

GAUGE FOR DETECTING SIDE-CONTACTS WITH CUTTING-EDGES IN LAMPHOLDERS

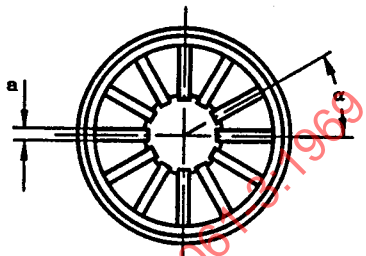
CALIBRE POUR LA DETECTION DE CONTACTS LATERAUX PAR DES ARETES COUPANTES DANS LES DOUILLES

E27

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders E27, see sheet 7004-21.
Pour les détails des douilles E27, voir feuille 7004-21.



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

The thread of the gauge is made to comply with the dimensions shown for the cap on a finished lamp as illustrated on sheet 7004-21.

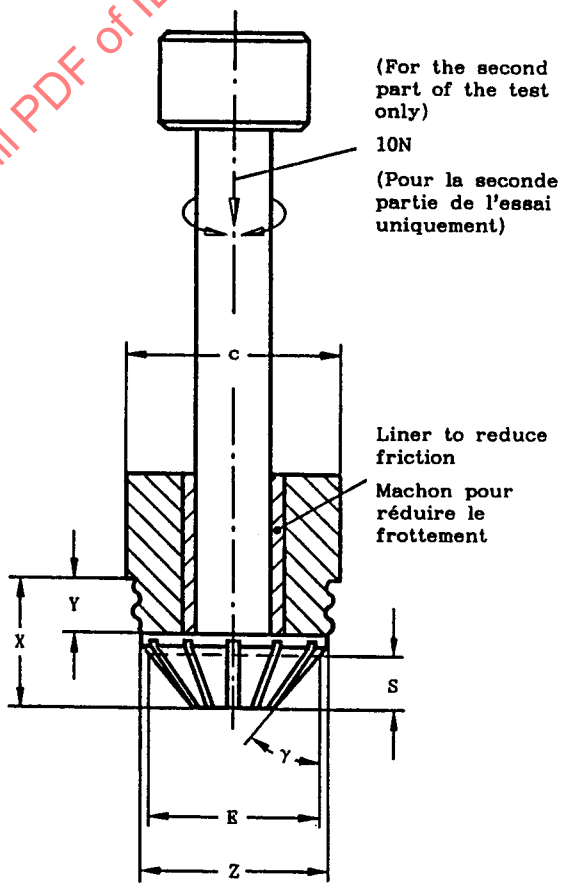
Le filetage du calibre est fait pour satisfaire aux dimensions indiquées pour le culot sur lampes terminées comme illustré sur la feuille 7004-21.

The conical part of the gauge shall comply with the following requirements:

- Surface finish: 0,4 µm (see ISO 468 - 1982)
- Hardness (after tempering): Rockwell cone 55 min.

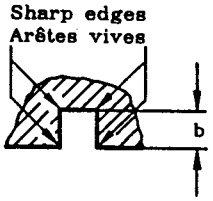
La partie conique du calibre doit satisfaire aux exigences suivantes:

- Finition: 0,4 µm (voir ISO 468 - 1982)
- Dureté (après la trempe): Cône Rockwell 55 min.



Reference	Dimension	Tolerance
E	23	-
S	7,0	+ 0,0 - 0,1
X	17,0	+ 0,0 - 0,1
Y	7,0	+ 0,0 - 0,1
Z	24,20	+ 0,0 - 0,05
a	1,0	+ 0,1 - 0,0
b	1,0	+ 0,1 - 0,0
c	28,0	+ 0,1 - 0,1
α	30°	+ 2° - 2°
γ	40°	+ 30' - 30'

Detail of groove
Détail de la rainure



GAUGE FOR DETECTING SIDE-CONTACTS WITH CUTTING-EDGES IN LAMPHOLDERS

CALIBRE POUR LA DETECTION DE CONTACTS LATERAUX PAR DES ARETES COUPANTES DANS LES DOUILLES

E27

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To detect the existence of cutting-edges on side-contacts in E27 lampholders.

TESTING: The gauge is screwed home in the lampholder as far as it will go. The combination is then placed with the plunger of the gauge in a horizontal position and the plunger-face is held against the holder contacts.
In this position it shall be possible to rotate the plunger in a clockwise and an anti-clockwise direction for at least an angle of 60° in both directions.
After this test the combination is placed with the plunger in a vertical position and the plunger-face is pressed against the holder contacts with a total force of 10 N.
In this position it shall be possible to rotate the plunger in a clockwise and an anti-clockwise direction for at least an angle of 60° in both directions.
The lampholder complies if the torque applied for both tests does not exceed 0,4 Nm.

BUT: Détecter l'existence d'arêtes coupantes sur les contacts latéraux des douilles E27.

ESSAI: Le calibre est vissé à fond dans la douille aussi loin que possible.
L'ensemble est ensuite disposé horizontalement, la face du plongeur étant maintenue contre les contacts de la douille.
Dans cette position, il doit être possible de tourner le plongeur dans le sens des aiguilles d'une montre et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre d'un angle d'au moins 60° dans les deux sens.
Après cet essai, l'ensemble calibre-douille est disposé verticalement et la face du plongeur est maintenue contre les contacts de la douille sous l'action d'une force totale de 10 N.
Dans cette position, il doit également être possible de tourner le plongeur dans le sens des aiguilles d'une montre et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre d'un angle d'au moins 60° dans les deux sens.
La douille est satisfaisante si le couple appliqué dans ces deux essais n'excède pas 0,4 Nm.

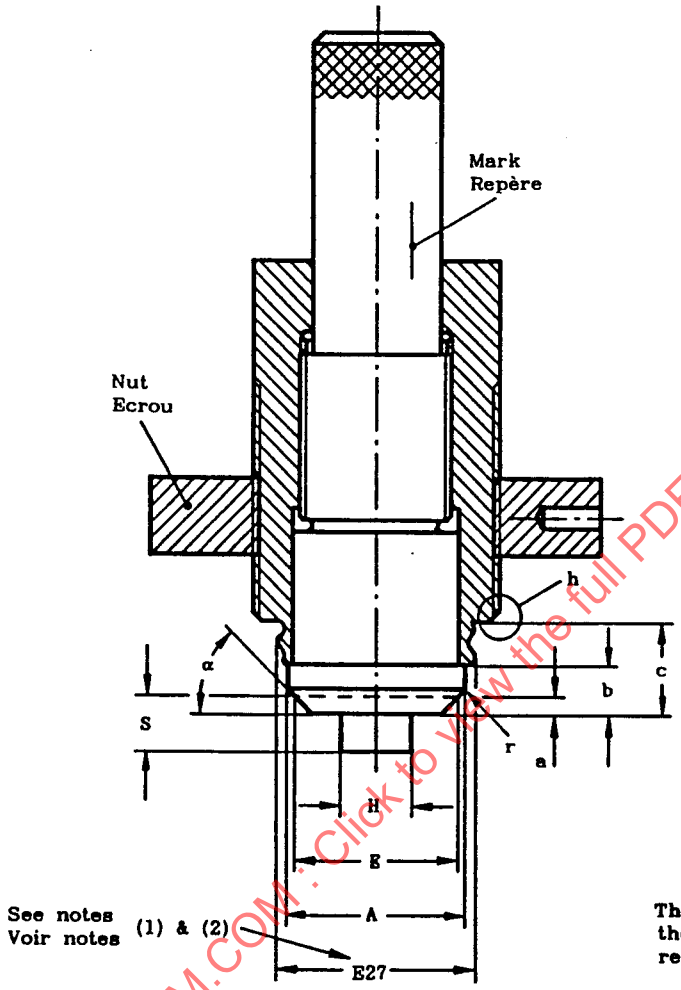
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60613:1969

GAUGE I FOR CHECKING SIDE CONTACT RESILIENCY IN LAMPHOLDERS
CALIBRE I POUR LA VERIFICATION DE LA RESILIENCE DU CONTACT LATERAL DANS LES DOUILLES
E27

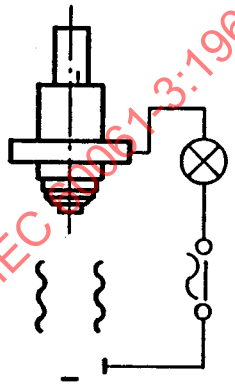
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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.

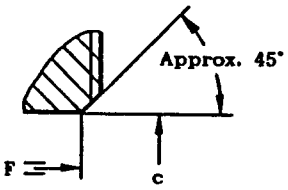
For details of gauge II, see sheet 7006-22D.
Pour les détails du calibre II, voir feuille 7006-22D.

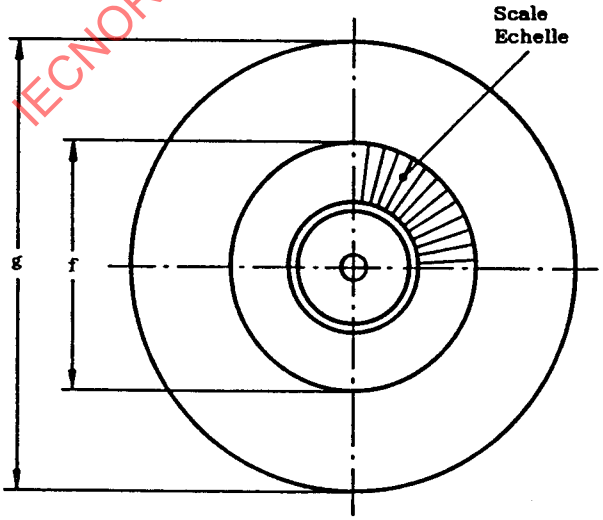


TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI



Detail h
Détail





The conical part and the screw-thread of the gauge shall comply with the following requirements:

- Surface finish: 0,4 µm (see ISO 468 - 1982)
- Hardness (after tempering): Rockwell cone 55 min.

La partie conique et la vis du filetage du calibre doivent satisfaire aux exigences suivantes:

- Finition: 0,4 µm (voir ISO 468-1982)
- Dureté (après la trempe): Cône Rockwell 55 min.

The pitch of the screw thread of the central rod is 1 mm.
The scale shall consist of 50 parts; each part representing an axial movement for the central rod of 0,02 mm.

Le pas de vis du filetage de la tige centrale est de 1 mm.
L'echelle doit comporter 50 secteurs; chaque secteur représente un mouvement axial de 0,02 mm de la tige centrale.

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

GAUGE I FOR CHECKING SIDE CONTACT RESILIENCY IN LAMPHOLDERS
CALIBRE I POUR LA VERIFICATION DE LA RESILIENCE DU CONTACT LATERAL DANS LES DOUILLES
E27

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	23,7	+ 0,0 − 0,03
E (4)	23	−
F	27,1	+ 0,0 − 0,2
H	9,5	+ 0,1 − 0,0
S (4)	7,0	+ 0,0 − 0,02
a	2,2	+ 0,2 − 0,0
b	6,0	+ 0,1 − 0,1
c (3)	12,0	+ 0,1 − 0,1
f	32	+ 0,0 − 0,2
g	60,0	+ 0,5 − 0,5
r	0,2	+ 0,1 − 0,0
α	45°	+ 30' − 30'

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

(1) For the dimensions of the E27 screw thread see sheet 7006-21.

(2) The sharp part of the end of the thread at the underside shall be broken with a radius of approx. 0,5 mm.

(3) It must be possible to increase dimension c up to at least 16,2 mm, by screwing down the central rod.

(4) Dimension E is the reference diameter associated with dimension S.

(1) Pour les dimensions du filetage de la douille E27 voir feuille 7006-21.

(2) La partie effilée de l'extrémité du filetage à la partie inférieure doit être adoucie par un rayon d'environ 0,5 mm.

(3) Il doit être possible d'augmenter la dimension c jusqu'à au moins 16,2 mm en vissant la tige centrale.

(4) La dimension E est le diamètre de référence associé à la dimension S.

PURPOSE: To check the minimum side contact resiliency of E27 lampholders.

TESTING: The side contact(s) of the lampholder shall be electrically connected with the gauge as shown in the test-circuit.
With the central rod in upper position, the gauge is screwed in the lampholder without using undue force.
The gauge is fixed by screwing down the nut until the play between holder and gauge has been removed*.
The central rod is then screwed down with a torque of 0,4 Nm.
Under these conditions the indicator lamp shall light.
The central rod shall then be screwed back until its mark has passed 10 scale parts (= 0,2 mm).
In this position the indicator lamp shall still light.

* In case of doubt a torque of 0,4 Nm shall be applied.

BUT: Vérification la résilience minimale du contact latéral des douilles E27.

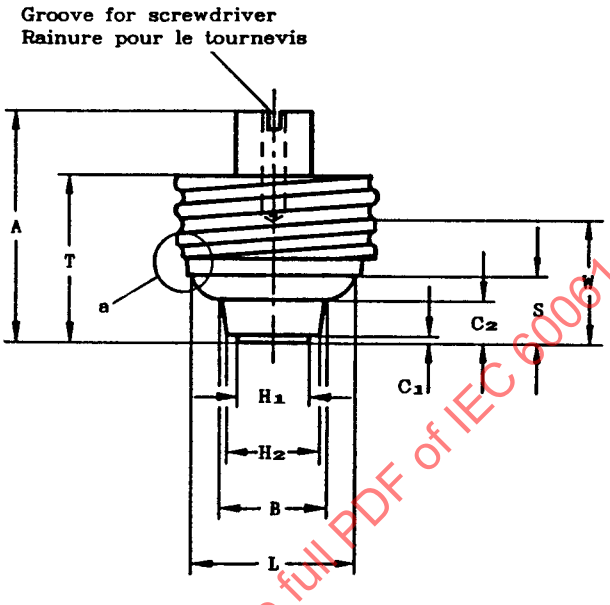
ESSAI: Le (Les) contact(s) latéral de la douille doit être relié electriquement au calibre comme il est indiqué sur le circuit d'essai.
Avec la tige centrale en position haute, le calibre est vissé dans la douille sans faire usage d'une force exagérée.
Le calibre est bloqué en vissant l'écrou jusqu'à ce que le jeu entre la douille et le calibre ait été supprimé.*
La tige centrale est alors vissée avec un couple de torsion de 0,4 Nm.
Dans ces conditions, la lampe indicatrice doit s'allumer.
La tige centrale doit alors être dévissée jusqu'à ce que sa marque dépasse 10 secteurs sur l'échelle (= 0,2 mm).
Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer.

* En cas de doute, appliquer un couple de torsion de 0,4 Nm.

GAUGE II FOR CHECKING SIDE CONTACT RESILIENCY IN LAMPHOLDERS
CALIBRE II POUR LA VERIFICATION DE LA RESILIENCE DU CONTACT LATERAL DANS LES DOUILLES
E27

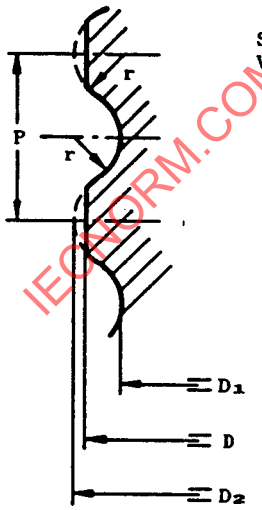
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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.



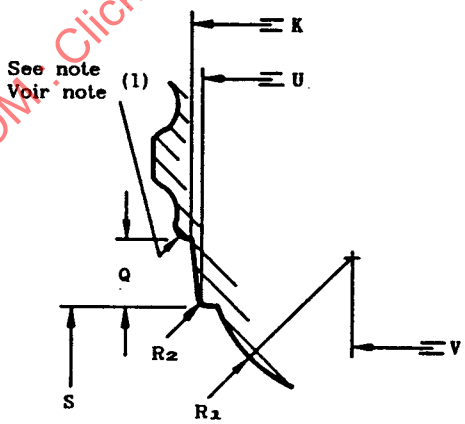
Right-hand thread
Filet à droite

Detail of thread
Détail du filet

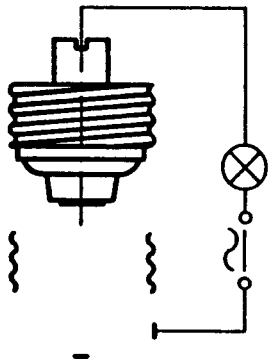


Detail a
Détail a

Scale 4:1
Echelle 4:1



TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI



The gauge shall comply with the following requirements:
- Surface finish: 0,4 µm (see ISO 468 - 1982)
- Hardness (after tempering): Rockwell cone 55 min.

Le calibre doit satisfaire aux exigences suivantes:
- Finition: 0,4 µm (voir ISO 468 - 1982)
- Dureté (après la trempe): Cône Rockwell 55 min.

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

GAUGE II FOR CHECKING SIDE CONTACT RESILIENCY IN LAMPHOLDERS
CALIBRE II POUR LA VERIFICATION DE LA RESILIENCE DU CONTACT LATERAL DANS LES DOUILLES
E27

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	30	+ 1 - 1
B	13,5	+ 0,05 - 0,0
C_1	0,5	+ 0,0 - 0,02
C_2	5,5	+ 0,05 - 0,0
D (3)	26,05	+ 0,0 - 0,03
D_1	24,26	+ 0,0 - 0,03
D_2 (2)	26,45	+ 0,0 - 0,03
H_1	9,5	+ 0,02 - 0,02
H_2	12,5	+ 0,02 - 0,0
K	23,3	+ 0,0 - 0,02

Reference	Dimension	Tolerance
L	22	+ 0,0 - 0,02
P	3,629	-
Q	2,2	+ 0,02 - 0,0
R_1	4,5	+ 0,05 - 0,05
R_2	0,15	+ 0,03 - 0,03
r	1,025	-
S	8,5	+ 0,02 - 0,0
T	21,5	+ 0,5 - 0,5
U	22,9	+ 0,02 - 0,0
V	13,5	+ 0,03 - 0,0
W	14,0	+ 0,1 - 0,1

(1) The sharp part of the edge of the thread shall be broken with a radius of approx. 0,5 mm.

(2) Applies outside dimension W.

(3) Applies within dimension W.

(1) La partie enfilée du bord du filetage est à émousser selon un rayon d'environ 0,5 mm.

(2) S'applique à l'extérieur de la dimension W.

(3) S'applique à l'intérieur de la dimension W.

PURPOSE: To check the minimum side contact resiliency of E27 lampholders.

TESTING: The side contact(s) of the lampholder shall be electrically connected with the gauge as shown in the test-circuit.
The gauge is screwed in the lampholder with a torque of 1 Nm.
In this position the indicator lamp shall light.
The test shall be carried out after the test with the gauge for testing contact-making shown on sheet 7006-21.

BUT: Vérification de la résilience minimale du contact latéral des douilles E27.

ESSAI: Le (ou les) contact(s) latéral de la douille doit être relié électriquement au calibre comme il est indiqué sur le circuit d'essai.
Le calibre est vissé dans la douille avec un couple de torsion de 1 Nm.
Dans cette position la lampe indicatrice doit s'allumer.
L'essai doit être effectué après celui destiné à établir le contact avec le calibre comme indiqué dans la feuille 7006-21.

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

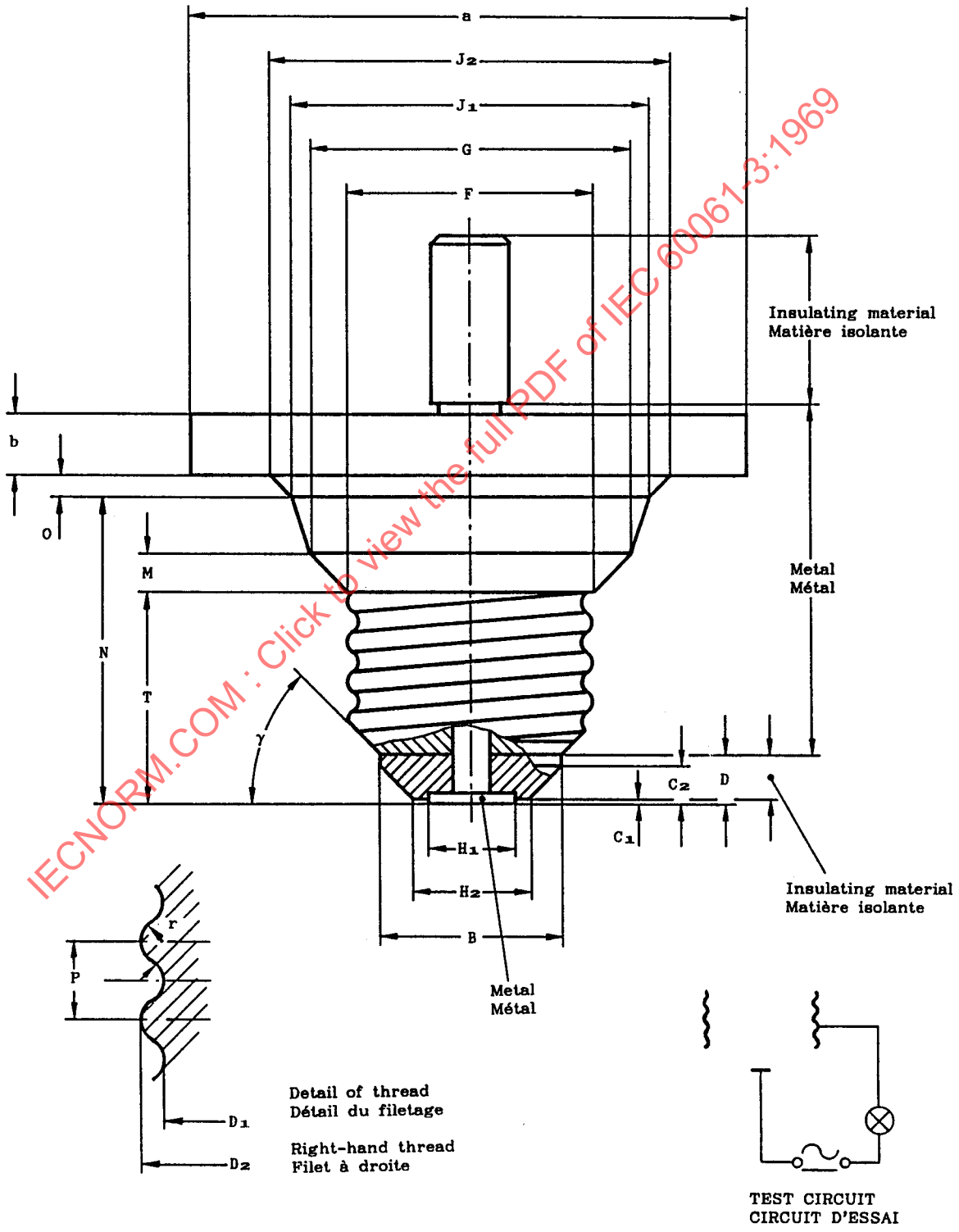
GAUGE FOR TESTING PROTECTION AGAINST BULB-NECK DAMAGE AND FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS

CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LA FELURE DU COL DE L'AMPOULE ET POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES

E40

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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



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

GAUGE FOR TESTING PROTECTION AGAINST BULB-NECK DAMAGE AND FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS

CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LA FELURE DU COL DE L'AMPOULE ET POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES

E40

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
B	30	+ 0,05 - 0,05
C_1	0,5	+ 0,0 - 0,05
C_2	6	+ 0,05 - 0,05
D	8	+ 0,05 - 0,05
D_1	35,90	+ 0,0 - 0,04
D_2	39,50	+ 0,0 - 0,04
F	40	+ 0,05 - 0,0
G	52	+ 0,02 - 0,0
H_1	14	+ 0,02 - 0,02
H_2	19	+ 0,05 - 0,05
J_1	58	+ 0,02 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
J_2	65	+ 0,03 - 0,0
M	6	+ 0,0 - 0,02
N	49	+ 0,0 - 0,03
O	3,5	+ 0,0 - 0,03
P	6,350	-
r	1,85	-
T	34	+ 0,0 - 0,02
a	Approx. 90°	-
b	Approx. 10	-
γ	45°	+ 10' - 10'

PURPOSE: To check:

(a) Protection against bulb-neck damage by the rim of the E40 lampholder.

(b) Contact-making in E40 lampholders with respect to lamps having dimensions adverse to contact-making.

TESTING:

(a) When the gauge is screwed fully home with a torque of 2 Nm, there shall be a clearance* between the gauge and the edge of the rim of the lampholder.

(b) In this position and with the lampholder connected in the test circuit as shown, the indicator lamp shall light.

* A feeler gauge with an approximate thickness of 0,08 mm and a width of 5 mm shall be used to check that this clearance exists over the full circumference.

BUT: Vérification de:

(a) La protection contre la fêlure du col d'ampoule par le rebord de la douille E40.

(b) La réalité du contact dans les douilles E40 dans le cas de lampes ayant des dimensions défavorables à la réalité du contact.

VERIFICATION:

(a) Lorsque le calibre est complètement vissé avec un couple de 2 Nm, il doit subsister un espace libre* entre le calibre et l'arête du rebord de la douille.

(b) Dans cette position, et avec la douille connectée, comme indiqué au circuit d'essai, la lampe indicatrice doit s'allumer.

* Une lame de contrôle d'une épaisseur d'environ 0,08 mm et de 5 mm de largeur sera utilisée pour vérifier que cet espace libre existe tout le long de la circonférence.

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

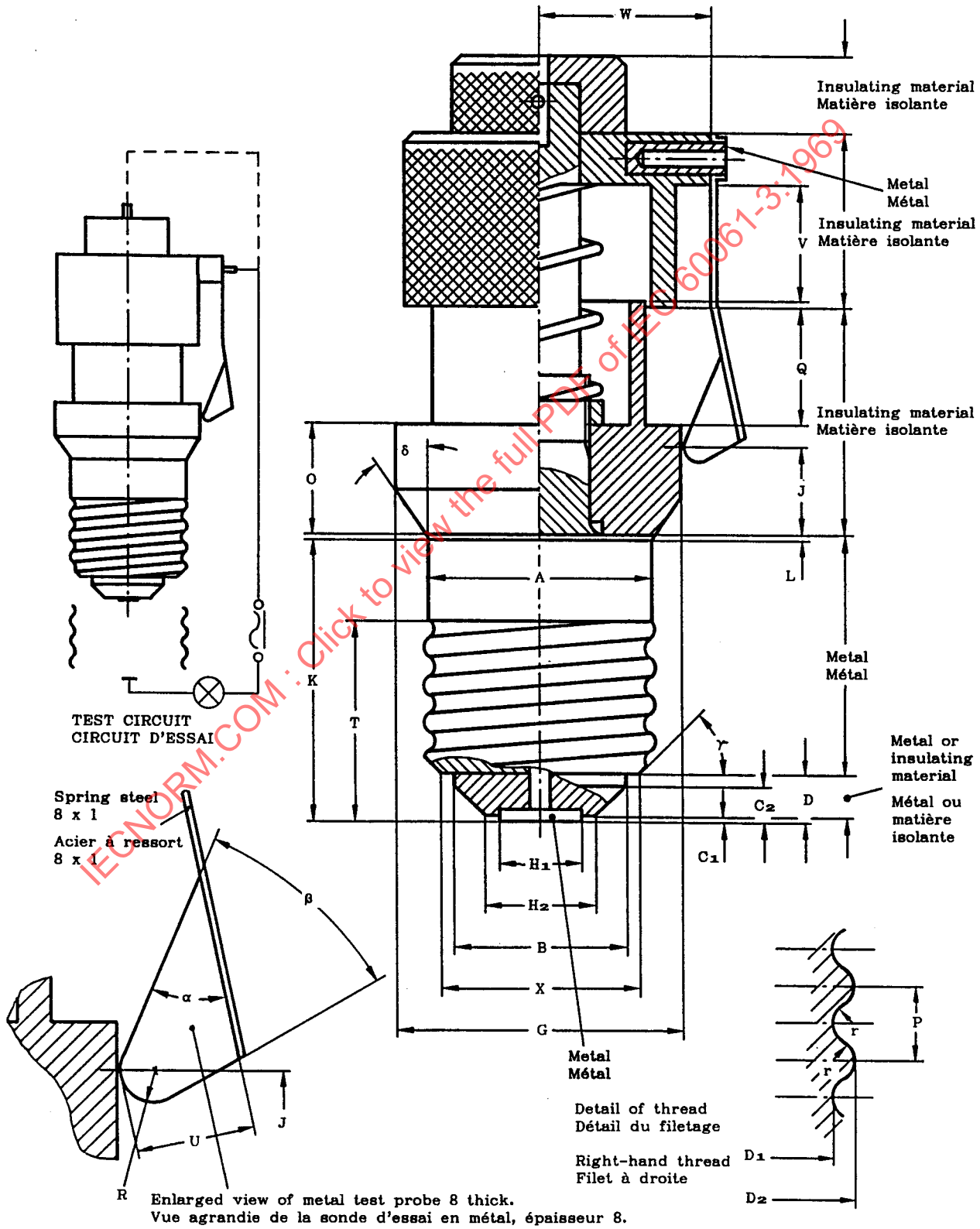
PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS
FOR TESTING PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT

CALIBRE POUR DOUILLE POUR LA VERIFICATION DE LA PROTECTION
CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS

E40

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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



Enlarged view of metal test probe 8 thick.
Vue agrandie de la sonde d'essai en métal, épaisseur 8.

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

PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS
FOR TESTING PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT

CALIBRE POUR DOUILLE POUR LA VERIFICATION DE LA PROTECTION
CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS

E40

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	39	+ 0,0 - 0,05
B	30,0	+ 0,05 - 0,05
C_1	0,5	+ 0,0 - 0,05
C_2	6	+ 0,05 - 0,05
D	8	+ 0,05 - 0,05
D_1	35,90	+ 0,0 - 0,04
D_2	39,50	+ 0,0 - 0,04
G	49	+ 0,0 - 0,02
H_1	14,0	+ 0,02 - 0,02
H_2	19,0	+ 0,05 - 0,05
J	15	+ 0,1 - 0,1
K	47,79	+ 0,01 - 0,0
L	0,71	+ 0,01 - 0,0
O	19	+ 0,0 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
P	6,350	-
Q	20	+ 0,1 - 0,1
R	3	+ 0,0 - 0,05
T	34	+ 0,1 - 0,1
U	10	+ 0,1 - 0,1
V	20	+ 0,1 - 0,1
W	29,5	+ 0,1 - 0,1
X	34	+ 0,05 - 0,05
r	1,85	-
α	35°	+ 30' - 30'
β	37°	+ 30' - 30'
γ	45°	+ 10' - 10'
δ	35°	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check E40 lampholders in respect of protection against accidental contact.

TESTING: The gauge is screwed fully home.
The test circuit is checked as shown by the dotted line. In this position the indicator lamp shall light.
With the gauge still in this position the plug is connected to the test probe, which is then slid downwards as far as it will go into the space between the gauge and the holder.
In this position the lamp shall not light.

BUT: Vérification des douilles E40 en ce qui concerne la protection contre le contact accidentel.

ESSAI: Le calibre est vissé à fond.
Le circuit d'essai est vérifié comme indiqué par la ligne en pointillés. Dans cette position la lampe doit s'allumer.
Le calibre étant encore dans cette position, le tampon est connecté à le sonde d'essai et fait coulisser aussi loin qu'il peut pénétrer dans l'espace entre le calibre et la douille.
Dans cette position, la lampe ne doit pas s'allumer.

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

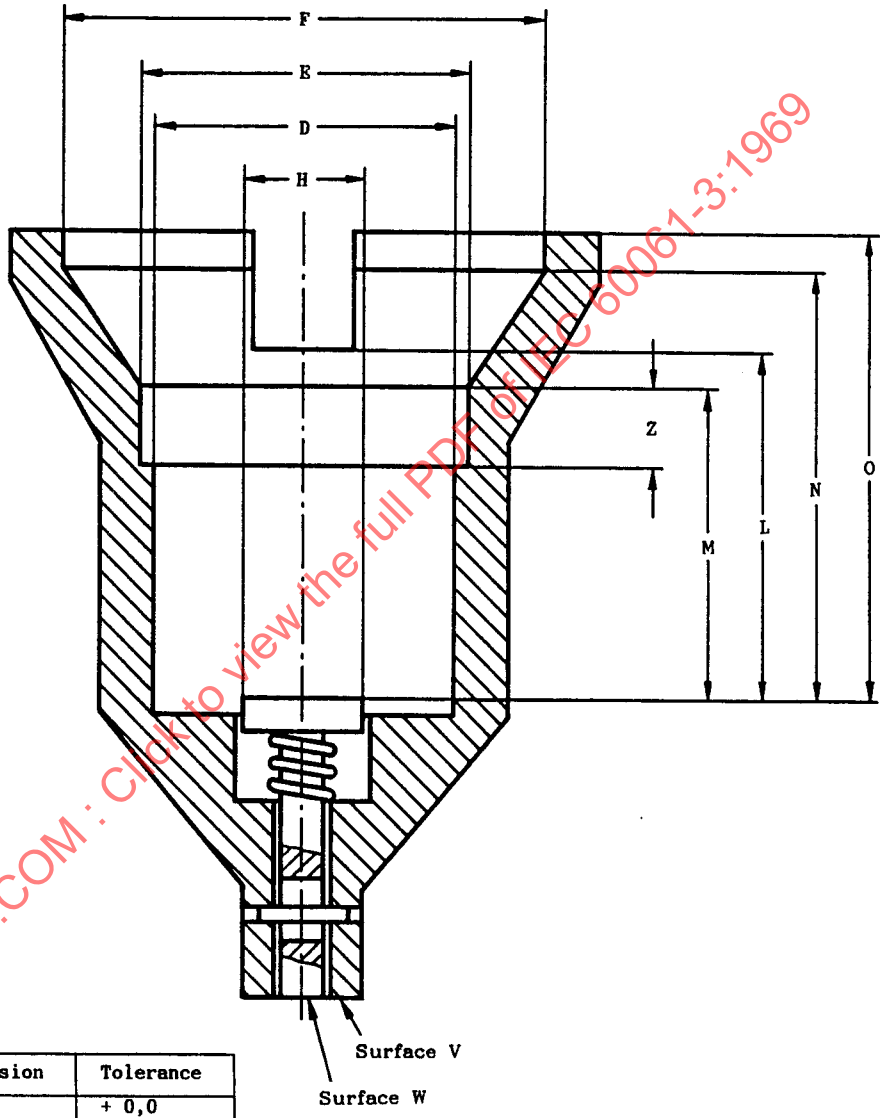
GAUGE FOR FINISHED LAMPS FITTED WITH E39 CAPS
FOR TESTING CONTACT-MAKING

CALIBRE POUR VERIFIER LA REALITE DU CONTACT POUR LAMPES
MUNIES DU CULOT E39

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 E39, see sheet 7004-24A.
Pour les détails du culot E39, voir feuille 7004-24A.



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

Reference	Dimension	Tolerance
D	39,66	+ 0,0 – 0,02
E	43,18	+ 0,0 – 0,02
F	63,50	+ 0,0 – 0,02
H	16,00	+ 0,0 – 0,10
L	45,72	+ 0,05 – 0,0
M	40,92	+ 0,02 – 0,0
N	56,16	+ 0,02 – 0,0
O	60,96	+ 0,08 – 0,0
Z	10,41	+ 0,10 – 0,10

The plunger of the gauge is shown in the test position.
When the plunger is at rest, surface W shall be retracted deeper than surface V.

Le plongeur du calibre est montré dans sa position d'essai.
En position de repos, la surface W du plongeur doit être en retrait de la surface V.

GAUGE FOR FINISHED LAMPS FITTED WITH E39 CAPS
FOR TESTING CONTACT-MAKING

CALIBRE POUR VERIFIER LA REALITE DU CONTACT POUR LAMPES
MUNIES DU CULOT E39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check lamp dimensions, particularly the combination of cap length and bulb shoulder shape, for contact-making in a lampholder.

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

Note. - Some existing lamp designs employing G-shaped bulbs with short necks may not satisfy this gauge.

BUT: Vérification des dimensions de la lampe, en particulier l'effet de la combinaison de la longueur du culot et de la forme du col de l'ampoule sur la réalité du contact dans une douille.

ESSAI: La forme de la lampe, en ce qui concerne son ajustage dans la douille, est supposée correcte, si la lampe peut être introduite dans le calibre jusqu'à ce que la surface W soit de niveau avec la surface V, ou en fasse saillie.

Note. - Quelques modèles existants de lampes utilisant des ampoules de forme G à col court, peuvent ne pas être conformes à ce calibre.

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

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

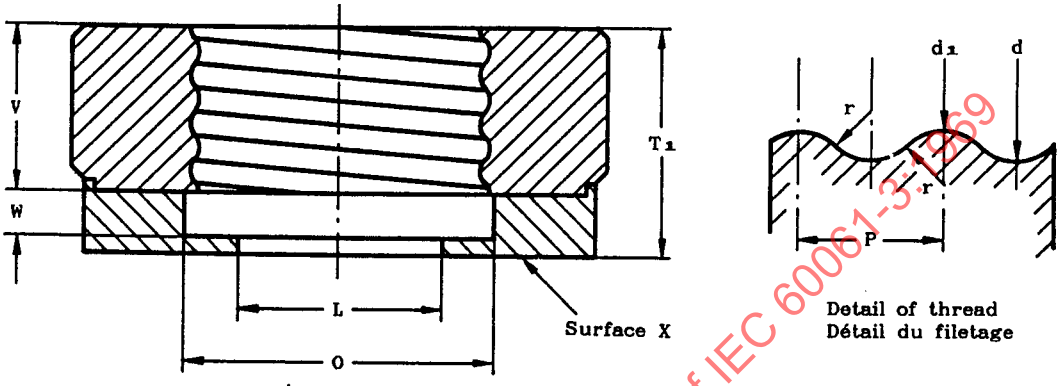
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

E39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap E39, see sheet 7004-24A.
Pour les détails du culot E39, voir feuille 7004-24A.



The sharp part of the edge of the thread shall be broken with a radius of 0,2 mm to 0,3 mm.

Le bord vif de la partie filetée doit être arrondi avec un rayon de 0,2 mm à 0,3 mm.

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimension $T_{1\ min.}$ of E39 caps on finished lamps.

TESTING: When the cap on a finished lamp has been screwed into the gauge as far as it will go, the centre contact of the cap shall be co-planar with, or project beyond, surface X. When the lamp is being removed from the gauge, at least two full turns shall be required to disengage the threads.

BUT: Vérification des dimensions maximales du filetage et de la dimension $T_{1\ min.}$ des culots E39 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le culot sur la lampe terminée est vissé complètement dans le calibre, le contact central du culot doit être au niveau de la surface X ou en faire saillie. Lors de l'enlèvement de la lampe du calibre, au moins deux tours complets doivent être accomplis pour désengager le filetage.

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
L	27	+ 0,1 - 0,1	-
O	41	+ 0,2 - 0,2	-
P	6,350	-	-
T_1	30,23	+ 0,0 - 0,03	-
V	22	+ 0,1 - 0,1	-
W	6	+ 0,1 - 0,1	-
d	39,56	+ 0,03 - 0,0	39,61
d_1	37,02	+ 0,03 - 0,0	37,07
r	2,301	-	-

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

"NOT GO" GAUGE FOR CAPS
ON FINISHED LAMPS

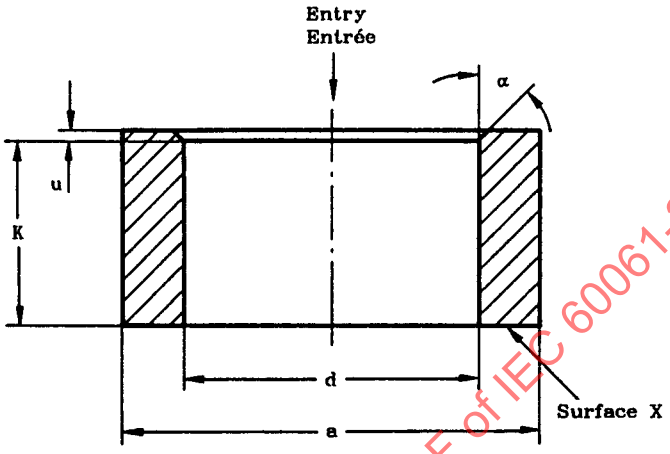
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES

E39

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 E39, see sheet 7004-24A.
Pour les détails du culot E39, voir feuille 7004-24A.



PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d, of E39 caps on finished lamps.

TESTING: When the gauge is placed over the thread of the cap on a finished lamp, held cap uppermost, the centre contact shall not project beyond surface X.
Only the weight of the gauge itself shall be used in the test.

Note. - This gauge may also be used for checking unmounted caps.

BUT: Vérification du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots E39 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le filetage du culot sur lampe terminée, le culot étant en haut, le contact central ne doit pas dépasser la surface X.
L'essai doit être effectué sous l'effet du seul poids du calibre.

Note. - Ce calibre peut être aussi utilisé pour la vérification des culots non assemblés.

7006-24C-1

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

Reference	Dimension	Tolerance
K	24,0	+ 0,05 - 0,0
a	Approx. 55	-
d	39,04	+ 0,0 - 0,01
u	1,0	+ 0,15 - 0,15
α	Nom. 45°	-
Mass Masse	0,230 kg.	+ 10% - 10%

GAUGE FOR TESTING PROTECTION AGAINST BULB-NECK DAMAGE AND FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS

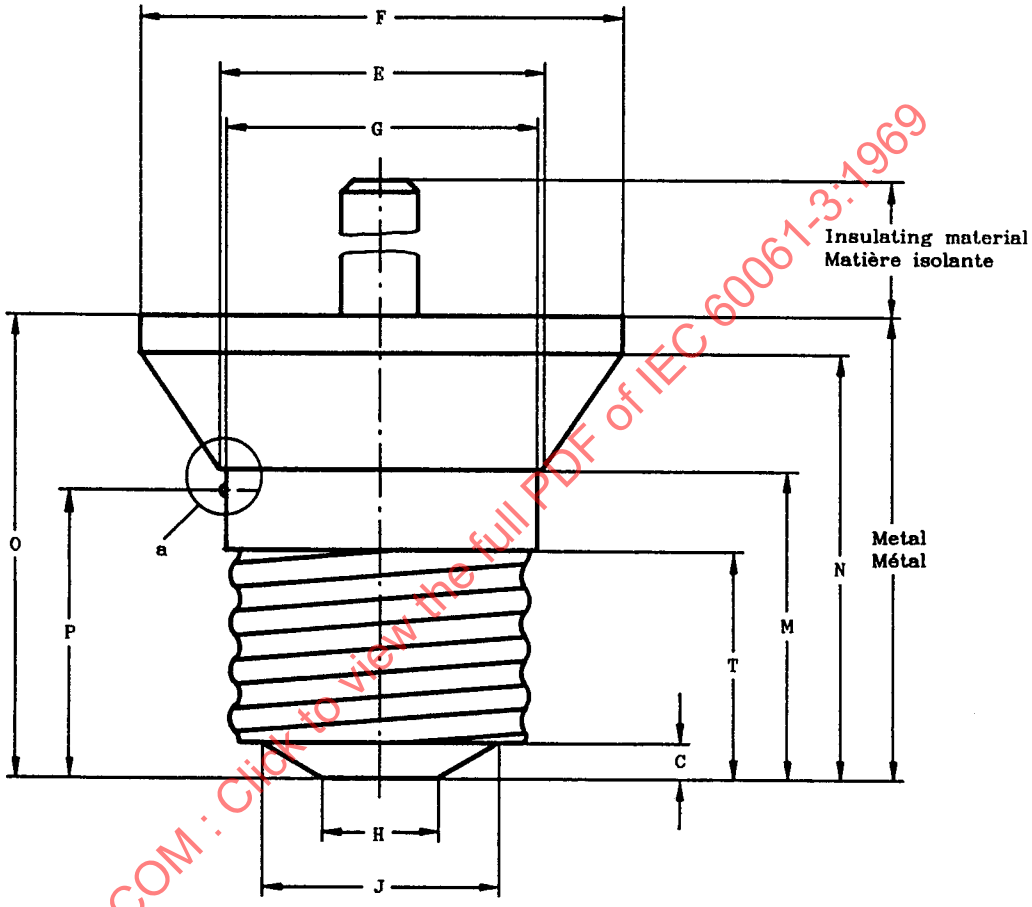
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LA FELURE DU COL DE L'AMPOULE ET POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES

E39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

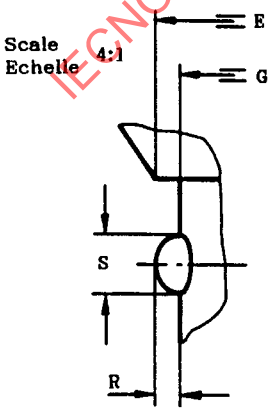
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

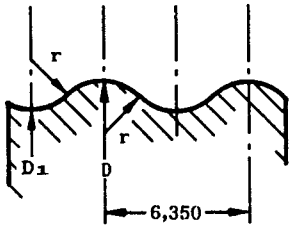
For details of lampholder E39, see sheet 7005-24A.
Pour les détails de la douille E39, voir feuille 7005-24A.



Detail a
Détail a

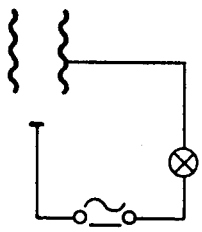
Scale 4:1
Echelle 4:1





Detail of thread
Détail du filetage

TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI



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

GAUGE FOR TESTING PROTECTION AGAINST BULB-NECK DAMAGE AND FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS

CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LA FELURE DU COL DE L'AMPOULE ET POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES

E39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
C	4,75	+ 0,0 - 0,01
D	39,56	+ 0,0 - 0,04
D_1	37,02	+ 0,0 - 0,04
E	43,18	+ 0,05 - 0,0
F	63,50	+ 0,05 - 0,0
G	41,15	+ 0,02 - 0,0
H	15,49	+ 0,0 - 0,05
J	31,75	+ 0,0 - 0,05
M	40,92	+ 0,0 - 0,05
N	56,16	+ 0,0 - 0,05
O	60,96	+ 0,13 - 0,13
P	38,10	+ 0,13 - 0,0
R	0,89*	+ 0,02 - 0,0
S	2,54	+ 0,13 - 0,0
T	30,15	+ 0,0 - 0,05
r	2,301	-

*Future objective: 1,02 mm.

PURPOSE: To check:

(a) Protection against bulb-neck damage by the rim of the E39 lampholder.

(b) Contact-making in E39 lampholders with respect to lamps having dimensions adverse to contact-making.

TESTING:

(a) When the gauge is screwed fully home with a torque of 2 Nm, there shall be a clearance** between the gauge and the edge of the rim of the lampholder.

(b) In this position and with the lampholder connected in the test circuit as shown, the indicator lamp shall light.

** A feeler gauge with an approximate thickness of 0,08 mm and a width of 5 mm shall be used to check that this clearance exists over the full circumference.

BUT: Vérification de:

(a) La protection contre la fêlure du col d'ampoule par le rebord de la douille E39.

(b) La réalité du contact dans les douilles E39 dans le cas de lampes ayant des dimensions défavorables à la réalité du contact.

VERIFICATION:

(a) Lorsque le calibre est complètement vissé avec un couple de 2 Nm, il doit subsister un espace libre** entre le calibre et l'arête du rebord de la douille.

(b) Dans cette position, et avec la douille connectée, comme indiqué au circuit d'essai, la lampe indicatrice doit s'allumer.

** Une lame de contrôle d'une épaisseur d'environ 0,08 mm et de 5 mm de largeur sera utilisée pour vérifier que cet espace libre existe tout le long de la circonférence.

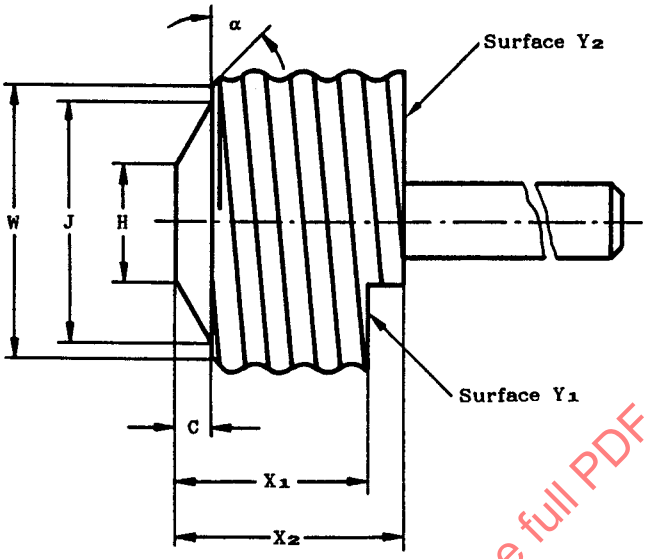
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

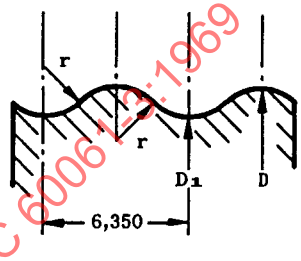
"GO" GAUGE FOR SCREW THREAD OF LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR LE TARAUDAGE DES DOUILLES
E39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder E39, see sheet 7005-24A.
Pour les détails de la douille E39, voir feuille 7005-24A.





Detail of thread
Détail du filetage

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

PURPOSE: To check the minimum dimensions of the E39 lampholder screw thread and the maximum and minimum values of dimension X. It is not intended that this gauge be applied to lampholders with lamp-gripping features in the screw shell area.

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder without using undue force. When the gauge is screwed in as far as it will go, the rim of the screwed shell of the lampholder shall be co-planar with, or project beyond, surface Y_1, but it shall not project beyond surface Y_2.

BUT: Vérification des dimensions minimales du filetage de la douille E39 et les valeurs maximales et minimales de la dimension X. Il n'est pas prévu que ce calibre soit appliqué aux douilles à frein de lampe dans la partie filetée de la chemise.

ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille sans exercer un effort anormal. Lorsque le calibre a été inséré aussi loin que possible, le bord du filetage de la douille doit être de niveau avec la surface Y_1, ou en faire saillie, mais il ne doit pas dépasser la surface Y_2.

Reference	Dimension	Tolerance
C	4,75	+ 0,0 - 0,01
D	39,66	+ 0,0 - 0,03
D_1	37,12	+ 0,0 - 0,03
H	15,49	+ 0,0 - 0,1
J	31,75	+ 0,0 - 0,1
W	36,20	+ 0,02 - 0,02
X_1	25,40	+ 0,0 - 0,02
X_2	30,10	+ 0,02 - 0,0
r	2,301	-
α	Nom. 45°	-

GAUGE FOR TESTING MAXIMUM INSERTION TORQUE IN LAMPHOLDERS WITH SHELL-GRIP FEATURES

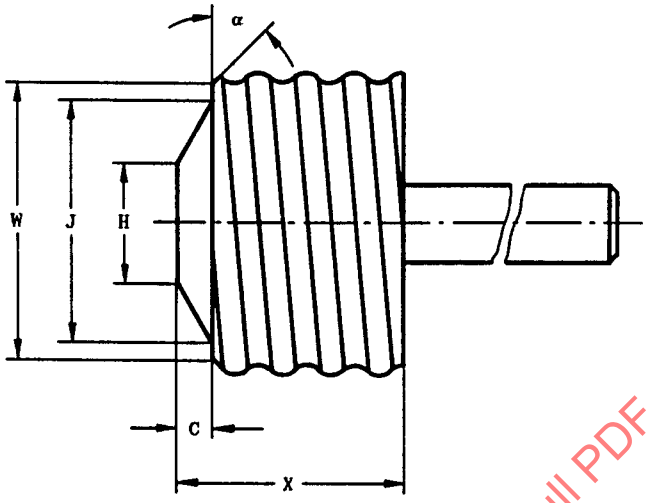
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA TORSION MAXIMALE D'INSERTION DANS DES DOUILLES AVEC DISPOSITIF DE BLOCAGE

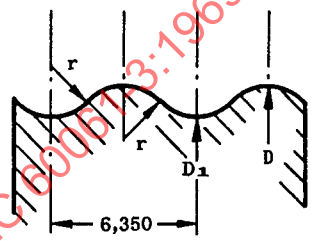
E39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder E39, see sheet 7005-24A.
Pour les détails de la douille E39, voir feuille 7005-24A.





Detail of thread
Détail du filetage

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

This gauge is designed to simulate an unmounted E39 cap. A value D = 39,44 mm is used because it can be assumed that the allowance of 39,56 mm on a finished lamp, as per sheet 7004-24A, for out-of-roundness of a cap on a finished lamp can be absorbed by flexure of the gripping system.

This test is not appropriate for used and weathered holders which may have uncontrolled characteristics contributing to the insertion torque.

This gauge does not apply to lampholders that employ gripping action at locations other than the screw shell of the cap.

Ce calibre est conçu pour simuler un culot E39 non assemblé. Une valeur D= 3,44 mm est utilisée parce qu'on peut admettre qu'une tolérance de 39,56 mm, sur une lampe terminée selon la feuille 7004-24A, pour ovalisation d'un culot sur lampe terminée peut être absorbée par flexion du système de blocage.

Cet essai n'est pas approprié pour l'essai de douilles usagées et altérées par les intempéries et qui peuvent présenter des caractéristiques incontrôlées susceptibles de contribuer à la torsion d'insertion.

Ce calibre ne s'applique pas aux douilles qui utilisent une action de frottement en des points autres que la chemise filetée du culot.

Reference	Dimension	Tolerance
C	4,75	+ 0,0 - 0,013
D	39,44	+ 0,0 - 0,03
D_1	36,90	+ 0,0 - 0,03
H	15,49	+ 0,0 - 0,1
J	31,75	+ 0,0 - 0,1
W	36,20	+ 0,03 - 0,03
X	30,10	+ 0,5 - 0,0
r	2,301	-
α	Nom. 45°	-

The thread surface of the gauge shall comply with the following requirements:

- Surface finish 0,4 µm (see ISO 468 - 1982)
- Hardness (after tempering): Rockwell cone 55 min.

La surface du filetage du calibre doit satisfaire aux exigences suivantes:

- Finition: 0,4 µm (voir ISO 468 - 1982)
- Dureté (après la trempe): Cône Rockwell 55 min.

GAUGE FOR TESTING MAXIMUM INSERTION TORQUE IN LAMPHOLDERS WITH SHELL-GRIP FEATURES

CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA TORSION MAXIMALE D'INSERTION DANS DES DOUILLES AVEC DISPOSITIF DE BLOCAGE

E39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check that a maximum cap on a finished lamp can be inserted into a new, unused, E39 lampholder with shell-gripping features as specified on sheet 7005-24A.

TESTING: The gauge is inserted into the lampholder. It shall be possible to screw the gauge in until fully seated without exceeding the torque value specified on the lampholder sheet.

It shall then be possible to remove the gauge without exceeding the torque value specified on the lampholder sheet.

BUT: Vérification qu'un culot maximal sur une lampe terminée peut être inséré dans une douille E39, nouvelle et non encore utilisée avec dispositif de blocage ainsi qu'il est spécifié sur la feuille 7005-24A.

ESSAI: Le calibre est inséré dans la douille. Il doit être possible de visser le calibre jusqu'à complet appui sans excéder la valeur de torsion spécifiée sur la feuille de la douille.

Il doit ensuite être possible de retirer le calibre sans excéder la valeur de torsion spécifiée sur la feuille de la douille.

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

GAUGE FOR TESTING MINIMUM TORQUE IN LAMPHOLDERS WITH SHELL-GRIP FEATURES

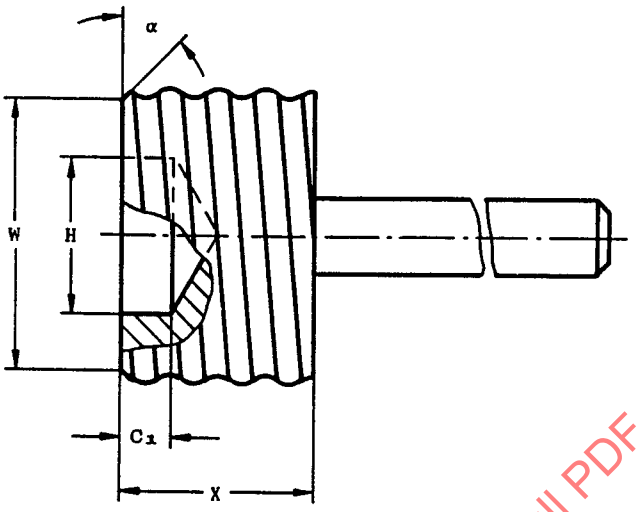
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA TORSION MINIMALE DANS DES DOUILLES AVEC DISPOSITIF DE BLOCAGE

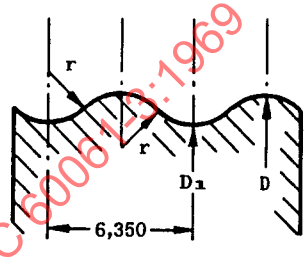
E39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder E39, see sheet 7005-24A.
Pour les détails de la douille E39, voir feuille 7005-24A.





Detail of thread
Détail du filetage

The thread surface of the gauge shall comply with the following requirements:

- Surface finish 0,4 µm (see ISO 468 - 1982)
- Hardness (after tempering): Rockwell cone 55 min.

La surface du filetage du calibre doit satisfaire aux exigences suivantes:

- Finition: 0,4 µm (voir ISO 468 - 1982)
- Dureté (après la trempe): Cône Rockwell 55 min.

This test is not appropriate for used and weathered holders which may have uncontrolled characteristics contributing to the withdrawal torque.

This gauge does not apply to lampholders that employ gripping action at locations other than the screw shell of the cap.

Cet essai n'est pas approprié pour l'essai de douilles usagées et altérées par les intempéries et qui peuvent présenter des caractéristiques incontrôlées susceptibles de contribuer a la torsion d'insertion.

Ce calibre ne s'applique pas aux douilles qui utilisent une action de frottement en des points autres que la chemise filetée du culot.

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

GAUGE FOR TESTING MINIMUM TORQUE IN LAMPHOLDERS WITH SHELL-GRIP FEATURES

CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA TORSION MINIMALE DANS DES DOUILLES AVEC DISPOSITIF DE BLOCAGE

E39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
C_1	6,35	+ 0,0 - 0,1
D	39,04	+ 0,03 - 0,0
D_1	36,50	+ 0,03 - 0,0
H (1)	19,05	+ 0,1 - 0,0
W	36,20	+ 0,03 - 0,03
X	25,40	+ 0,5 - 0,0
r	2,301	-
α	Nom. 45°	-

(1) Dimension H may be adjusted to avoid interference with the centre contact of certain lampholders. The centre contact may be removed for test purposes, if interference with dimension H still occurs.

(1) La dimension H doit être ajustée afin d'éviter des interférences avec le contact central de certaines douilles. Le contact central peut être enlevé pour les essais si l'interférence avec la dimension H persiste.

PURPOSE: To check the removal and unintentional loosening characteristics of a finished lamp from a new, unused, E39 lampholder with shell-gripping features.

TESTING: This test shall be made after the lampholder under test has been checked by means of the gauge shown on sheet 7006-24F.

After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the torque necessary for its removal shall not be less than the value specified on the lampholder sheet.

BUT: Vérification du retrait et du jeu non désiré d'une lampe terminée dans une douille E39, nouvelle et non encore utilisée, avec dispositif de blocage.

ESSAI: Cet essai doit être réalisé après que la douille en essai aura été vérifiée au moyen du calibre sur la feuille 7006-24F.

Après que le calibre a été totalement introduit dans la douille, la torsion nécessaire à son enlèvement ne sera pas inférieure a la valeur spécifiée sur la feuille de la douille.

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

"GO" GAUGES FOR SCREW THREADS OF LAMPHOLDERS

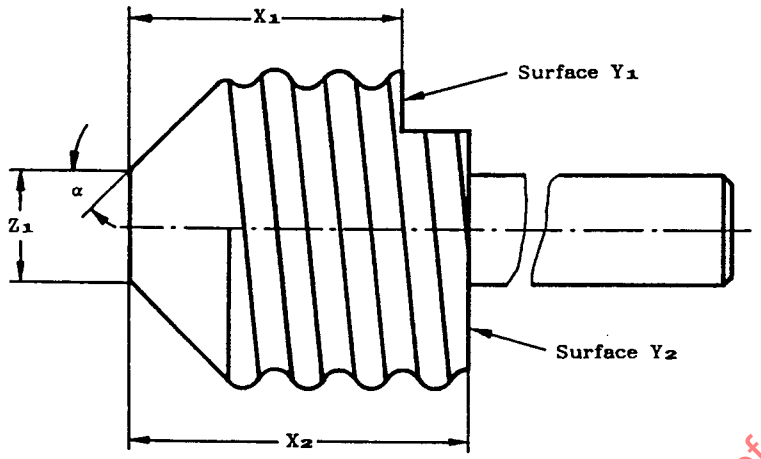
CALIBRES "ENTRE" POUR LES TARAUDAGES DES DOUILLES

E10, E14 & E40

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

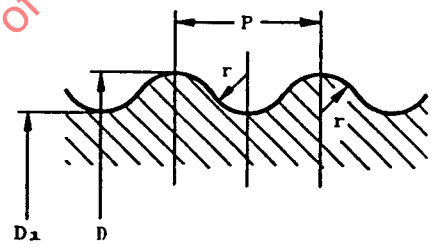
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of screw thread of lampholders E10, E14 and E40, see sheets 7004-22, 7004-23 and 7004-24 respectively.
Pour les détails du taraudage des douilles E10, E14 et E40, voir feuilles 7004-22, 7004-23 et 7004-24 respectivement.



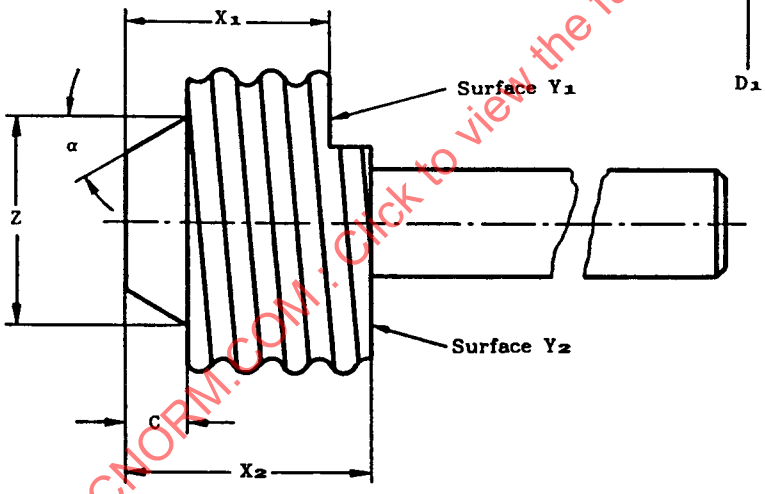
Gauges E10 & E14
Calibres

Scale 3:1
Echelle



Detail of thread
Détail du filetage

Right hand thread
Filet à droite



Gauge E40
Calibre

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

The sharp part of the edge of the thread at the underside of the gauges for checking lampholders E10 and E14 shall be broken with a radius of 0,5 + 0,05 mm.

The sharp part of the edge of the thread at the underside of the gauge for checking lampholders E40 shall be broken with a radius of 1,0 + 0,05 mm.

Le bord vif de la partie filetée au fond des calibres pour la vérification des douilles E10 et E14 doit être arrondi avec un rayon de 0,5 + 0,05 mm.

Le bord vif de la partie filetée au fond du calibre pour la vérification des douilles E40 doit être arrondi avec un rayon de 1,0 + 0,05 mm.

"GO" GAUGES FOR SCREW THREADS OF LAMPHOLDERS

CALIBRES "ENTRE" POUR LES TARAUDAGES DES DOUILLES

E10, E14 & E40

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	E10		E14		E40	
	Dimension	Tolerance	Dimension	Tolerance	Dimension	Tolerance
C	-	- -	-	- -	8,0	+ 0,0 - 0,03
D	9,59	+ 0,0 - 0,02	13,97	+ 0,0 - 0,02*	39,6	+ 0,0 - 0,04
D_1	8,57	+ 0,0 - 0,02	12,37	+ 0,0 - 0,02*	36,0	+ 0,0 - 0,04
P	1,814	- -	2,822	- -	6,350	- -
X_1	7,5	+ 0,0 - 0,03	12,0	+ 0,0 - 0,03	27,0	+ 0,0 - 0,03
X_2	9,3	+ 0,03 - 0,0	15,0	+ 0,03 - 0,0	32,0	+ 0,03 - 0,0
Z	-	- -	-	- -	27,2	+ 0,1 - 0,1
Z_1	3	+ 0,1 - 0,1	5	+ 0,1 - 0,1		- -
r	0,531	- -	0,822	- -	1,850	- -
α	45°	+ 20' - 20'	45°	+ 20' - 20'	30°	+ 20' - 20'

* An additional allowance for wear of - 0,01 mm is permitted beyond the manufacturing tolerance indicated.
* Une tolérance supplémentaire de - 0,01 mm pour l'usure est admise au-dessus de la tolérance de fabrication indiquée.

PURPOSE: To check the minimum dimensions of the lampholder screw thread and dimension X shown on sheet 7005-20.

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder without using undue force.
(For the torque to be applied in case of doubt, see IEC 238, subclause 4.4).
When the gauge has been screwed in as far as it will go, the rim of the screw shell of the lampholder shall be co-planar with, or project beyond, surface Y_1 but it shall not project beyond surface Y_2.

BUT: Vérification des dimensions minimales du filetage de la douille et de la dimension X selon la feuille 7005-20.

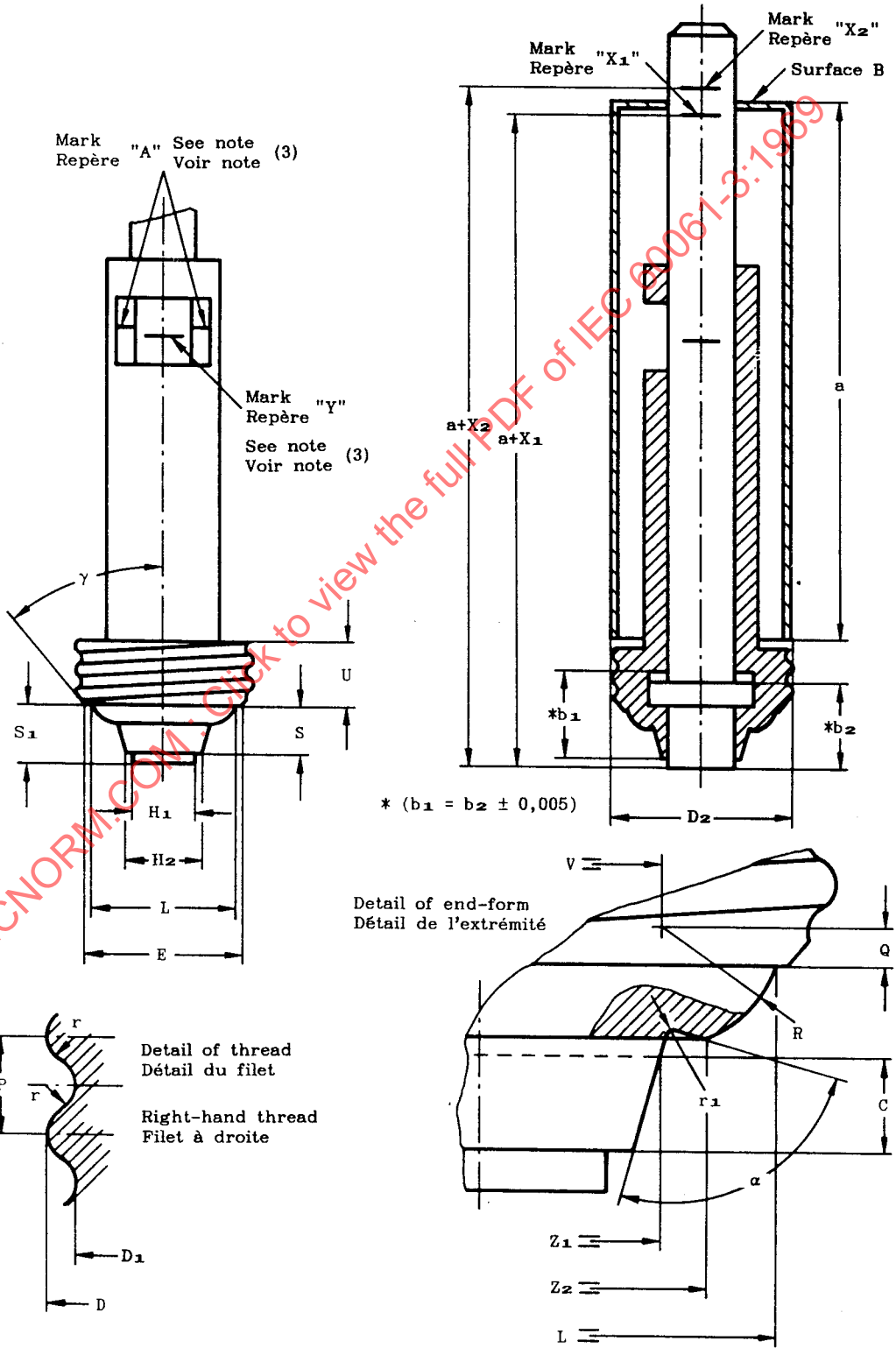
ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille sans exercer un effort anormal.
(En cas de doute, voir CEI 238, paragraphe 4.4 pour le moment de torsion qui doit être appliqué).
Lorsque le calibre a été inséré aussi loin que possible, le bord du filetage de la douille doit être de niveau avec la surface Y_1 ou en faire saillie, mais ne doit pas dépasser la surface Y_2.

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

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
E27

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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



IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
E27

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
C	3,5	+ 0,05 − 0,0	–
D	26,55	+ 0,0 − 0,02	26,52
D_1	24,36	+ 0,0 − 0,02	24,33
D_2 (2)	26,55	+ 0,015 − 0,0	–
E	23	+ 0,01 − 0,0	–
H_1	9,5	+ 0,0 − 0,1	–
H_2	11,5	+ 0,1 − 0,0	–
L	22,0	+ 0,03 − 0,0	–
P	3,629	–	–
Q	1,48	–	–
R	4,5	+ 0,05 − 0,05	–
r	1,025	–	–
S (3)	7,0	+ 0,0 − 0,02	–
S_1 (1)	8,5	+ 0,02 − 0,0	–
U	9,5	+ 0,0 − 0,05	–
V	13,5	+ 0,03 − 0,0	–
X_1	17,0	+ 0,0 − 0,03	–
X_2	21,0	+ 0,03 − 0,0	–
Z_1	13,5	+ 0,03 − 0,0	–
Z_2	17,0	+ 0,03 − 0,0	–
r_1	0,3	+ 0,0 − 0,3	–
α	Approx. 90°	–	–
γ	40°	+ 30' − 30'	–

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

(1) Dimension S_1 applies when the plunger is fully extended.

(2) Dimension D_2 is the outside diameter at the open end of the sleeve.

(3) When the plunger is fully retracted, marks A and Y shall coincide and the end of the plunger shall be co-planar with the end of the gauge.
See dimensions b_1 and b_2.

(1) La dimension S_1 est applicable lorsque le plongeur est complètement détendu.

(2) La dimension D_2 est le diamètre extérieur à l'extrémité ouverte du coulisseau.

(3) Lorsque le plongeur est retiré aussi loin qu'il est possible, les marques A et Y doivent coïncider et l'extrémité du plongeur doit être de niveau avec l'extrémité du calibre.
Voir les dimensions b_1 et b_2.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
E27

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check:

a) The minimum dimensions of the lampholder screw thread according to sheets 7004-21 and 7004-27.

b) Dimension X according to sheet 7005-20.

c) The mechanical compatibility of the lampholder with respect to lamps having adverse dimensions.

TESTING: It shall be possible to screw the threaded part of the gauge into the lampholder without using undue force (for the torque to be applied see Publication 238, Sub-clause 4.4).
When the gauge has been screwed in as far as it will go, mark Y on the plunger shall be co-planar with mark A on the shaft.
The sleeve is then placed over the shaft of the gauge with its open end resting on the top edge of the screw shell of the holder. With the sleeve in this position, the plunger is pushed down as far as it will go.
Surface B of the gauge shall then lie between the marks X_1 and X_2 on the plunger or be co-planar with either of them; it shall not lie beyond them.

BUT: Vérification:

a) Des dimensions minimales du filetage de la douille suivant les feuilles 7004-21 et 7004-27.

b) De la dimension X suivant la feuille 7005-20.

c) De la compatibilité mécanique de la douille et des lampes à dimensions défavorables.

ESSAI: Il doit être possible de visser la partie filetée du calibre dans la douille sans exercer un effort anormal (voir la Publication 238 de la CEI, paragraphe 4.4 pour le moment de torsion qui doit être appliqué).
Lorsque le calibre a été inséré aussi loin que possible, le repère Y du plongeur doit être de niveau avec le repère A du fût.
Le coulisseau est alors placé autour du fût du calibre, son extrémité ouverte reposant sur le bord supérieur de la chemise filetée de la douille. Le coulisseau étant maintenu dans cette position, le plongeur est poussé vers le bas aussi loin que possible.
Le plan B du calibre doit alors se trouver entre les repères X_1 et X_2 du plongeur, ou être de niveau avec l'un des deux; il ne doit pas les dépasser.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

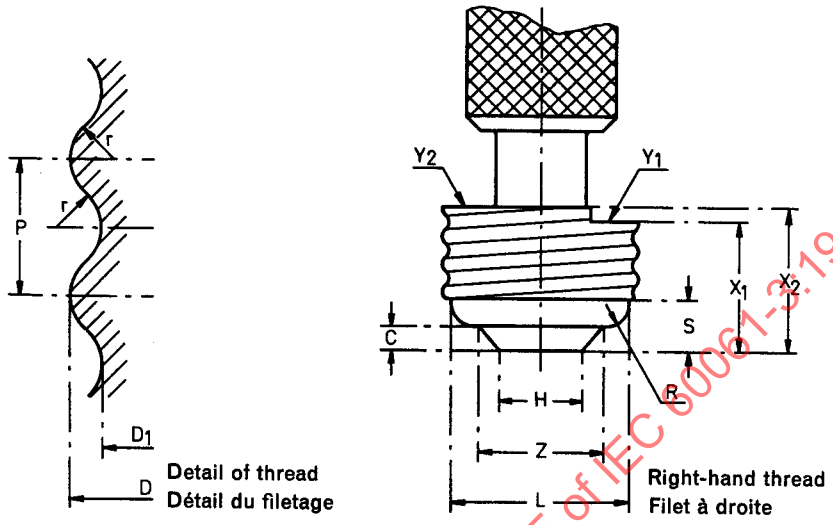
"GO" PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS E26

CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES E26

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.



The sharp part of the edge of the thread at the underside of the gauge shall be broken with a radius of approximately 0.5 mm.

L'arête de la partie filetée au fond du calibre doit être arrondie à un rayon de 0,5 mm approximativement.

PURPOSE: To check the minimum dimensions of the lampholder screw thread shown on sheet 7004-21A and dimension X shown on sheet 7005-20.

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder smoothly.
When the gauge is screwed in as far as it will go, the rim of the screwed shell of the lampholder shall be co-planar with or project beyond surface Y_1, but it shall not project beyond surface Y_2.

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usure
C	3.17	$^{+0.1}_{-0.0}$	—
D	26.543	$^{+0.0}_{-0.020}$	26.513
D_1	24.867	$^{+0.0}_{-0.020}$	24.837
H	11.35	$^{+0.0}_{-0.05}$	—
L	24.0	$^{+0.0}_{-0.02}$	—
P	3.629	—	—
R	3.17	$^{+0.1}_{-0.1}$	—
r	1.191	—	—
S	6.86	$^{+0.1}_{-0.1}$	—
X_1	17.07	$^{+0.0}_{-0.03}$	—
X_2	19.05	$^{+0.03}_{-0.0}$	—
Z	16.89	$^{+0.0}_{-0.05}$	—

BUT: Vérification des dimensions minimales du filetage de la douille indiquées sur la feuille 7004-21A et de la dimension X indiquée sur la feuille 7005-20.

ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille sans effort.

Lorsque le calibre est complètement vissé, le bord du filetage de la douille doit être de niveau avec le plan Y_1, ou en saillie, mais il ne doit pas dépasser le plan Y_2.

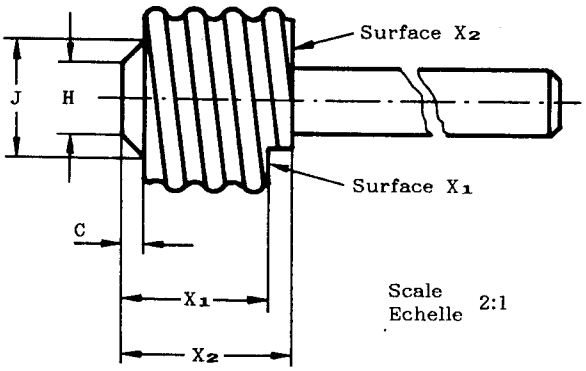
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

"GO" PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
E12

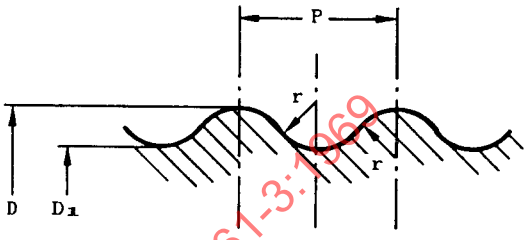
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder E12, see sheet 7005-28.
Pour les détails de la douille E12, voir feuille 7005-28.



Scale
Echelle 2:1



Detail of thread
Détail du filetage

Right-hand thread
Filet à droite

The sharp part of the edge of the thread at the underside of the gauge shall be broken with a radius of approximately 0,5 mm.

Le bord de la partie filetée au fond du calibre doit être arrondi avec un rayon de 0,5 mm approximativement.

PURPOSE: To check the minimum dimensions of the E12 lampholder screw thread and dimension X.

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder smoothly.
When the gauge is screwed in as far as it will go, the rim of the screwed shell of the lampholder shall be co-planar with or project beyond surface X_1, but it shall not project beyond surface X_2.

BUT: Vérification des dimensions minimales du filetage de la douille E12 et de la dimension X.

ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille sans effort.
Lorsque le calibre est complètement vissé, le bord du filetage de la douille doit être de niveau avec la surface X_1, ou en saillie, mais il ne doit pas dépasser la surface X_2.

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

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
C	1,50	+ 0,0 - 0,05	-
D	11,938	+ 0,0 - 0,025	11,908
D_1	10,668	+ 0,0 - 0,025	10,638
H	4,75	+ 0,0 - 0,05	-
J	7,75	+ 0,0 - 0,05	-
P	2,540	-	-
X_1	9,53	+ 0,0 - 0,025	-
X_2	11,17	+ 0,025 - 0,0	-
r	0,792	-	-

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

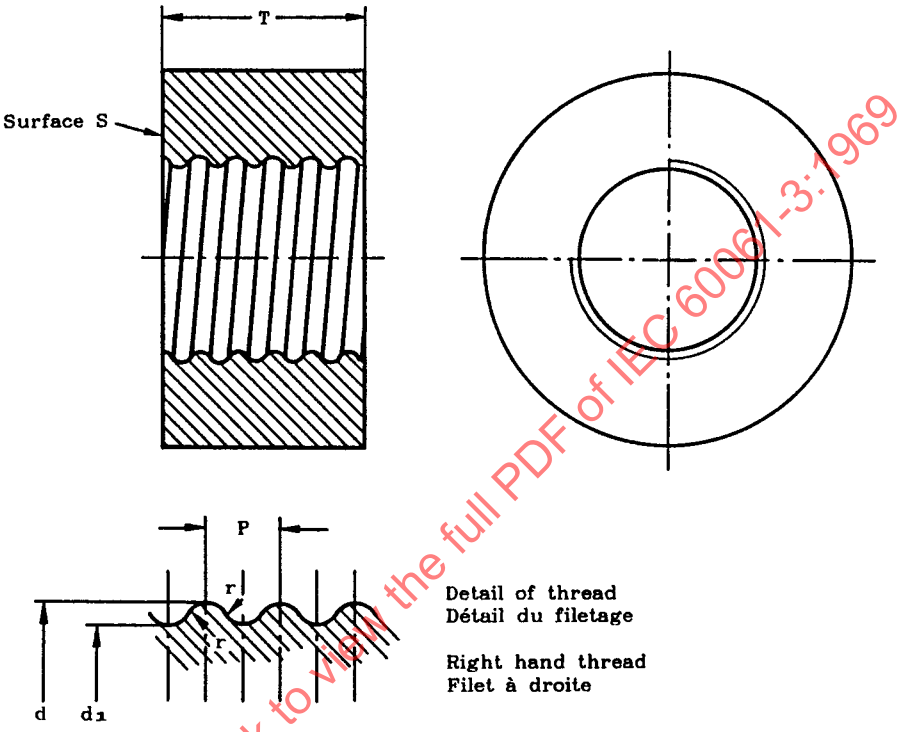
E5

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap E5, see sheet 7004-25.
Pour les détails du culot E5, voir feuille 7004-25.

Scale
Echelle 5:1



Detail of thread
Détail du filetage

Right hand thread
Filet à droite

The sharp part of the edge of the thread shall be broken with a radius of approx. 0,2 mm.

Le bord vif de la partie filetée au fond du calibre doit être arrondi avec un rayon de approx. 0,2 mm.

PURPOSE: To check the thread and dimension T min. of E5 caps on finished lamps.

TESTING: When the cap on a finished lamp is fully screwed into the gauge, the contact-making surface shall be co-planar with or project beyond surface S.
This gauge may also be used for checking unmounted caps.

BUT: Vérification du filetage et de la dimension T min. des culots E5 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est vissé complètement dans le calibre, la surface de contact doit être de niveau avec ou en faire saillie de la surface S.
Ce calibre peut aussi être utilisé pour la vérification des culots non assemblés.

Reference	Dimension	Tolerance
d	5,33	+ 0,03 - 0,0
d_1	4,77	+ 0,03 - 0,0
P	1,00	-
T	5,4	+ 0,0 - 0,03
r	0,293	-

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

"NOT GO" GAUGE FOR CAPS
ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES

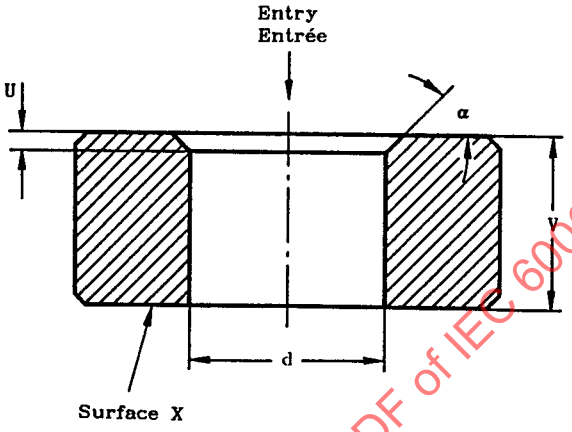
E5

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 E5, see sheet 7004-25.
Pour les détails du culot E5, voir feuille 7004-25.

Scale
Echelle 5:1



PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d, of E5 caps on finished lamps.

TESTING: When the gauge is placed over the thread of the cap on a finished lamp, held cap uppermost, the centre contact shall not project beyond surface X.
Only the weight of the gauge itself shall be used in the test.

BUT: Vérification du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots E5 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le filetage du culot sur lampe terminée, le culot étant en haut, le contact central ne doit pas dépasser la surface X.
L'essai doit être effectué sous l'effet du seul poids du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
U	0,5	+ 0,0 - 0,05
V	4,5	+ 0,05 - 0,0
d	5,23	+ 0,0 - 0,01
α	Approx. 45°	-
Mass Masse	0,05 kg.	+ 10% - 10%

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

"GO" PLUG GAUGE FOR CHECKING SCREW THREADS OF LAMPHOLDERS

CALIBRE "ENTRE" POUR VERIFIER LES TARAUDAGES DES DOUILLES

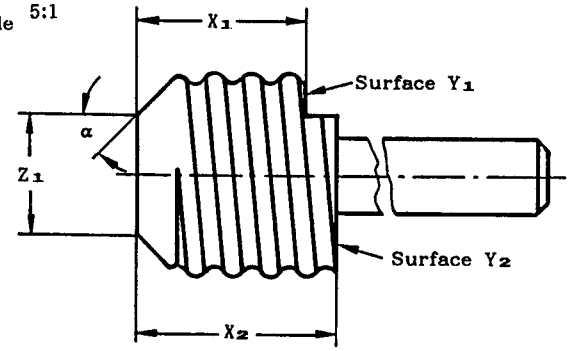
E5

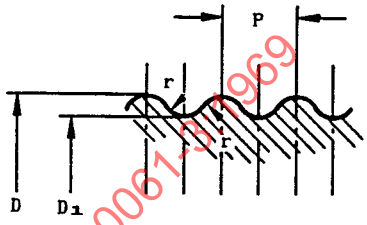
Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

For details of screw-thread of lampholder E5, see sheet 7004-25.
Pour les détails du taraudage de la douille E5, voir feuille 7004-25.

Scale 5:1
Echelle





Detail of thread
Détail du filetage

Right hand thread
Filet à droite

The sharp part of the edge of the thread at the underside of the gauge shall be broken with a radius of approx. 0,2 mm.

Le bord vif de la partie filetée au fond du calibre doit être arrondi avec un rayon de approx. 0,2 mm.

PURPOSE: To check the minimum dimensions of the lampholder screw thread and dimension X shown on sheet 7005-20.

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder without using undue force. (For the torque to be applied see IEC Publication 238, Sub-clause 4.4).
When the gauge has been screwed in as far as it will go, the rim of the screwed shell of the lampholder shall be co-planar with, or project beyond, surface Y_1 but it shall not project beyond surface Y_2.

BUT: Vérification des dimensions minimimales du filetage de la douille et de la dimension X illustrée sur la feuille 7005-20.

ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille sans exercer un effort anormal. (Voir la Publication 238 de la CEI, paragraphe 4.4 pour le moment de torsion qui doit être appliqué). Lorsque le calibre a été inséré aussi loin que possible, le bord du filetage de la douille doit être de niveau avec la surface Y_1 ou en faire saillie, mais il ne doit pas dépasser la surface Y_2.

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

Reference	Dimension	Tolerance
D	5,39	+ 0,0 – 0,02
D_1	4,83	+ 0,0 – 0,02
P	1,00	–
X_1	4,5	+ 0,0 – 0,03
X_2	5,3	+ 0,03 – 0,0
Z_1	3,2	+ 0,1 – 0,1
r	0,293	–
α	45°	+ 20' – 20'

"NOT GO" GAUGE FOR CHECKING SCREW THREADS OF LAMPHOLDERS

CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR VERIFIER LES TARAUDAGES DES DOUILLES

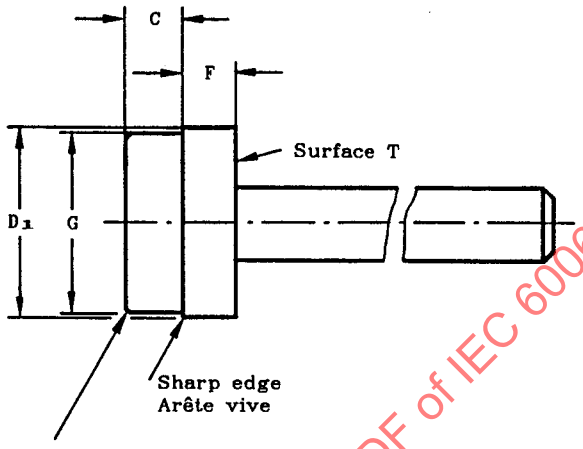
E5

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 screw-thread of lampholder E5, see sheet 7004-25.
Pour les détails du taraudage de la douille E5, voir feuille 7004-25.

Scale
Echelle 5:1



Edge slightly chamfered (see sheet 7006-1)
Arête légèrment chanfreinée (voir feuille 7006-1)

PURPOSE: To check the maximum minor diameter of the screw thread, dimension D_1, of lampholders E5.

TESTING: The screw thread of the lampholder shall be assumed to be correct if the gauge does not enter by its own weight so far that the thread protrudes beyond surface T.

BUT: Vérification du maximum du diamètre intérieur du taraudage, dimension D_1, dans les douilles E5.

ESSAI: Le taraudage de la douille est jugé conforme si le calibre ne peut pénétrer dans le filetage sous l'effet de son propre poids au-delà de la surface T.

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

Reference	Dimension	Tolerance
C	1,5	+ 0,0 - 0,2
D_1	4,93	+ 0,01 - 0,0
F	2,0	+ 0,0 - 0,1
G*	4,80	+ 0,0 - 0,04
Mass kg Masse	Min. 0,045 Max. 0,05	-

* For centering purposes only.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

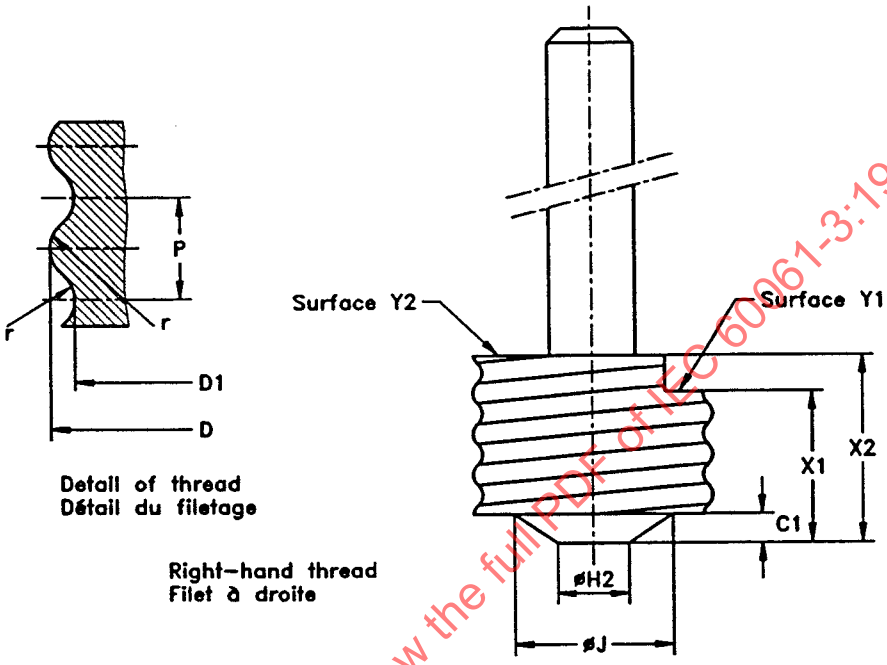
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES

E17

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holder E17, see sheet 7005-20.
Pour les détails de la douille E17, voir feuille 7005-20.



Detail of thread
Détail du filetage

Right-hand thread
Filet à droite

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

The sharp part of the edge of the thread at the underside of the gauge shall be broken with a radius of approximately 0,5 mm.

L'arête de la partie filetée au fond du calibre doit être arrondie à un rayon de 0,5 mm approximativement.

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
C1	2,36	+ 0,0 - 0,05	
D	16,69	+ 0,0 - 0,025	16,66
D1	15,32	+ 0,0 - 0,025	15,29
H2	5,33	+ 0,0 - 0,05	
J	10,67	+ 0,0 - 0,05	
P	2,822	-	
X1	12,0	+ 0,0 - 0,025	
X2	14,0	+ 0,025 - 0,0	
r	0,897	--	

PURPOSE: To check the minimum dimensions of the screw thread and dimension X of E17 lampholders.

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder smoothly. When the gauge is screwed in as far as it will go, the rim of the screwed shell of the lampholder shall be co-planar with or project beyond surface Y1, but it shall not project beyond surface Y2.

BUT: Vérification des dimensions minimales du filetage et de la dimension X des douilles E17.

ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille sans exercer un effort anormal. Lorsque le calibre est complètement vissé, le bord du filetage de la douille doit être de niveau avec la surface Y1 ou en saillie, mais il ne doit pas dépasser la surface Y2.

"NOT GO" GAUGES FOR SCREW THREADS OF LAMPHOLDERS

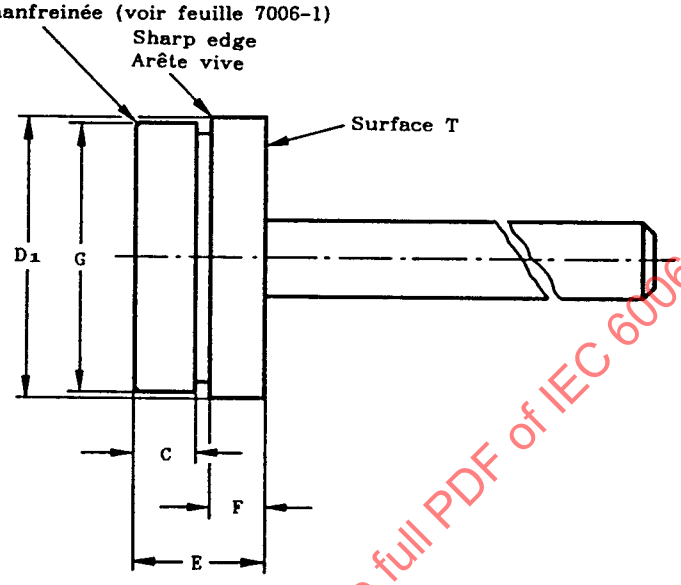
CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR LES TARAUDAGES DES DOUILLES E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 & E40

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 screw thread of lampholders E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 and E40, see sheets 7004-22, 7005-30, 7005-7, 7004-23, 7004-21, 7005-24A and 7004-24 respectively.
Pour les détails du taraudage des douilles E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 et E40, voir feuilles 7004-22, 7005-30, 7005-7, 7004-23, 7004-21, 7005-24A and 7004-24 respectivement.

Edge slightly chamfered (see sheet 7006-1)
Arête légèrement chanfreinée (voir feuille 7006-1)



PURPOSE: To check the maximum minor diameter of the screw thread, dimension D_1, of lampholders E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 and E40.

TESTING: The screw thread of the lampholder shall be assumed to be correct if the gauge does not enter by its own weight so far that the thread protrudes beyond surface T.

BUT: Vérification du maximum du diamètre intérieur du taraudage, dimension D_1, dans les douilles E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 et E40.

ESSAI: Le taraudage de la douille est jugé conforme si le calibre ne peut pénétrer dans le filetage sous l'effet de son propre poids au-delà de la surface T.

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

* For centring purposes only
* Seulement pour centrage

Dimension	E10, EP10 EY10	E14	E27	E39	E40	Tolerance
C	2,0	4,0	4,5	8,0	8,0	+ 0,0 − 0,2
D_1	8,76	12,56	24,66	37,52	36,45	+ 0,01 − 0,0
E	5,0	8,0	10,0	17,5	17,0	+ 0,0 − 0,2
F	2,0	3,0	4,0	7,9	7,0	+ 0,0 − 0,1
G*	8,55	12,33	24,31	37,12	35,95	+ 0,0 − 0,04
Mass kg Masse	0,07	0,120	0,325	0,80	0,70	+ 10% − 10%

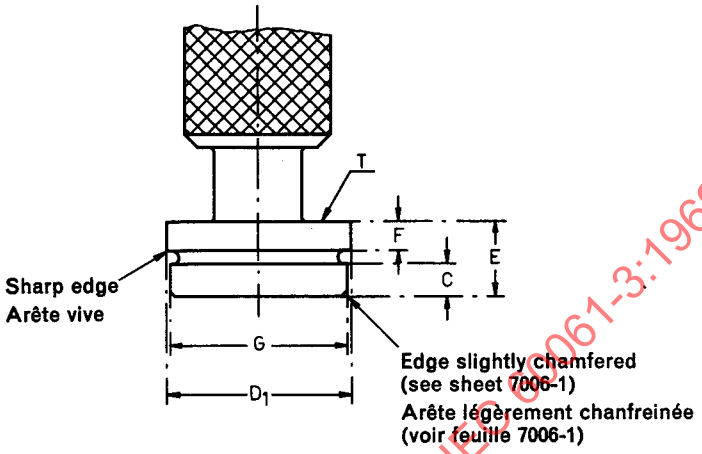
"NOT GO" PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS E26 AND E26d

CALIBRE « N'ENTRE PAS » POUR DOUILLES E26 ET E26d

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.



PURPOSE: To check the maximum minor diameter (dimension D_1) of the lampholder screw thread shown on sheet 7004-21A.

TESTING: When the gauge is placed in the thread of the holder, held open-end uppermost, the rim of the screwed shell of the lampholder shall not project beyond surface T.
Only the weight of the gauge itself shall be used in the test.

BUT: Vérification du diamètre intérieur maximal (dimension D_1) du filetage de la douille indiqué sur la feuille 7004-21A.

ESSAI: Lorsque le calibre est placé dans le filetage de la douille, tenue de façon que l'extrémité ouverte soit dirigée vers le haut, le bord du filetage de la douille ne doit pas dépasser le plan T.
L'essai doit être effectué sous l'effet du seul poids du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
C*	4.5	+0.0 −0.2
D_1	25.07	+0.01 −0.0
E	10.2	+0.13 −0.13
F	4.0	+0.0 −0.1
G*	24.79	+0.0 −0.04
Weight kg Poids	0.325	+10% −10%

* For centring purposes only.

* Pour centrage seulement.

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

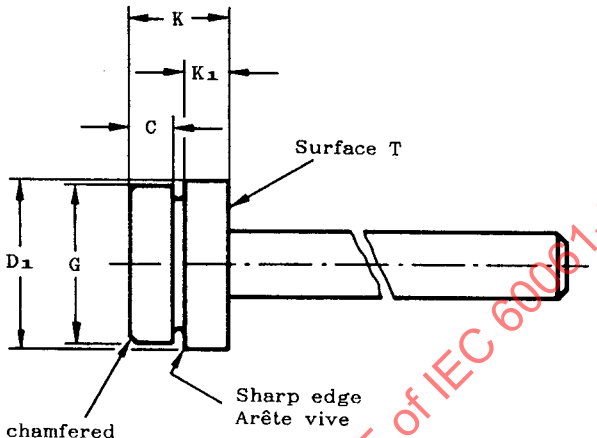
"NOT GO" PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES
E12

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder E12, see sheet 7005-28.
Pour les détails de la douille E12, voir feuille 7005-28.

Scale
Echelle 2:1



PURPOSE: To check the maximum minor diameter, dimension D_1, of the E12 lampholder screw thread.

TESTING: When the gauge is placed in the thread of the holder, held open-end uppermost, the rim of the screwed shell of the lampholder shall not project beyond surface T.
Only the mass of the gauge itself shall be used in the test.

BUT: Vérification du diamètre intérieur maximal, dimension D_1, du filetage de la douille E12.

ESSAI: Lorsque le calibre est placé dans le filetage de la douille, tenue de façon que l'extrémité ouverte soit dirigée vers le haut, le bord du filetage de la douille ne doit pas dépasser la surface T.
L'essai doit être effectué sous l'effet de la seule masse du calibre.

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

* For centring purposes only
* Seulement pour centrage

Reference	Dimension	Tolerance
C*	2,80	+ 0,0 − 0,08
D_1	10,82	+ 0,01 − 0,0
G*	10,62	+ 0,0 − 0,025
K	6,35	+ 0,13 − 0,13
K_1	2,80	+ 0,0 − 0,05
Mass Masse	0,095 kg	+ 10% − 10%

"NOT GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

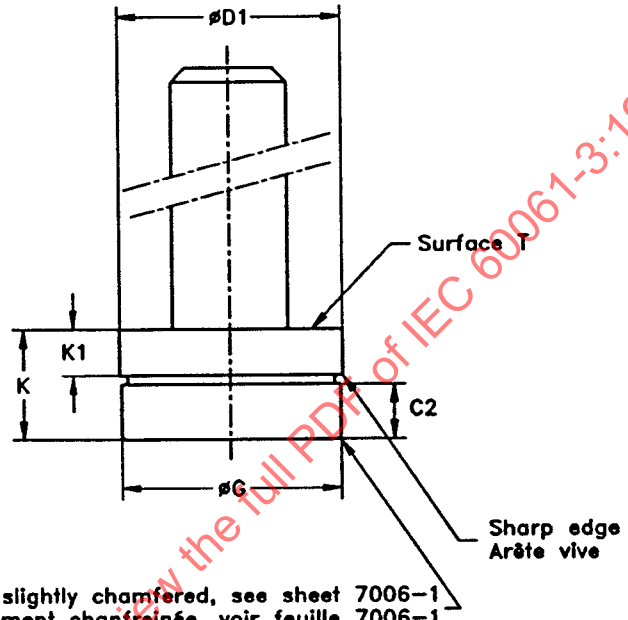
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES

E17

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holder E17, see sheet 7005-20.
Pour les détails de la douille E17, voir feuille 7005-20.



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

Reference	Dimension	Tolerance
C2	3,81	+ 0,0 - 0,08
D1	15,49	+ 0,01 - 0,0
G	15,24	+ 0,0 - 0,025
K	7,62	+ 0,13 - 0,13
K1	3,18	+ 0,0 - 0,05
Mass Masse	0,135 kg	+ 10 % - 10 %

PURPOSE: To check the maximum minor diameter, dimension D1, of the E17 lampholder screw thread.

TESTING: When the gauge is placed in the thread of the holder, held open end uppermost, the rim of the screwed shell of the lampholder shall not project beyond surface T. Only the mass of the gauge itself shall be used in the test.

BUT: Vérification du diamètre intérieur maximal, dimension D1, du filetage de la douille E17.

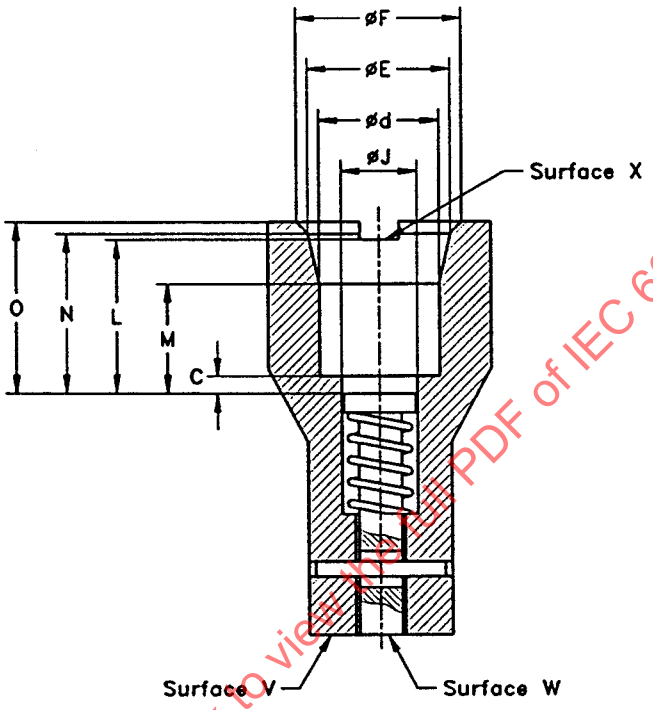
ESSAI: Lorsque le calibre est placé dans le filetage de la douille, tenue de façon que l'extrémité ouverte soit dirigée vers le haut, le bord du filetage de la douille ne doit pas dépasser la surface T. L'essai doit être effectué sous l'effet de la seule masse du calibre.

GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING OF LAMPS FITTED WITH CAPS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT POUR LAMPES MUNIES DU CULOT
E17

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap E17, see sheet 7004-26.
Pour les détails du culot E17, voir feuille 7004-26.



The plunger of the gauge is shown in the test position. When the plunger is at rest, surface W shall be retracted deeper than surface V.

Le plongeur du calibre est montré dans sa position d'essai. En position de repos, la surface W du plongeur doit être en retrait de la surface V.

Reference	Dimension	Tolerance
C	2,36	+ 0,025 - 0,0
E	19,84	+ 0,0 - 0,025
F	23,01	+ 0,0 - 0,025
J	10,54	+ 0,025 - 0,0
L	21,44	+ 0,025 - 0,0
M	15,24	+ 0,025 - 0,0
N	22,23	+ 0,025 - 0,0
O	23,88	+ 0,025 - 0,0
d	16,69	+ 0,0 - 0,008

PURPOSE: To check lamp dimensions for contact-making in E17 lampholders.

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

BUT: Vérification des dimensions de la lampe pour la réalité du contact dans les douilles E17.

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

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

GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS

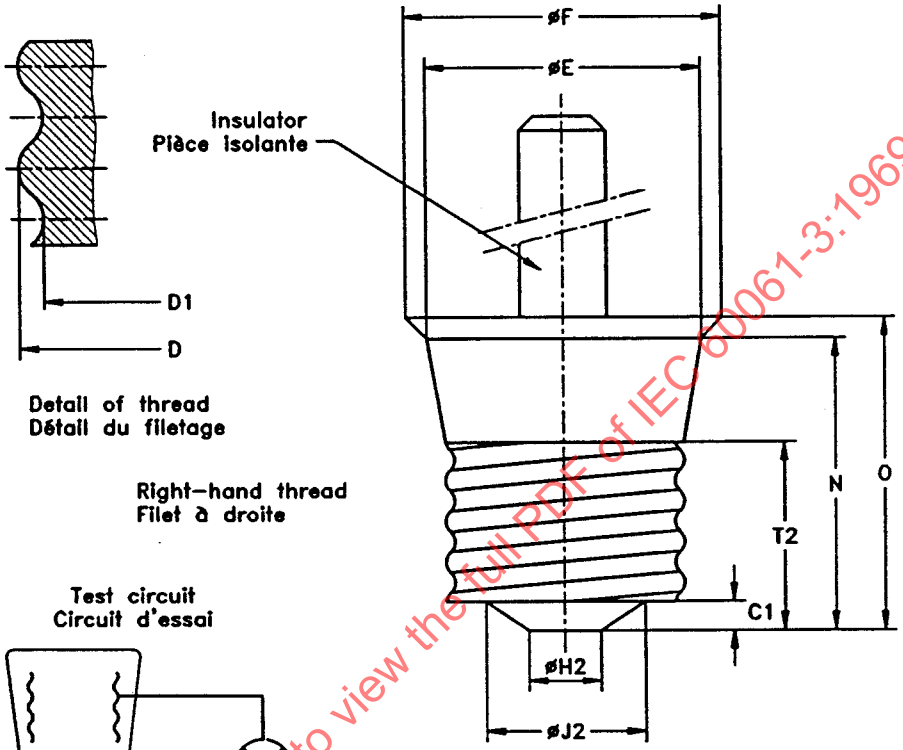
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES

E17

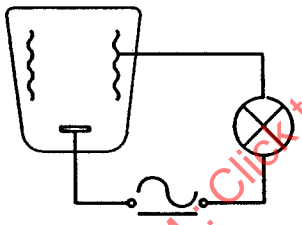
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holder E17, see sheet 7005-20.
Pour les détails de la douille E17, voir feuille 7005-20.



Test circuit
Circuit d'essai



Reference	Dimension	Tolerance
C	2,36	+ 0,0 - 0,05
D	16,64	+ 0,025 - 0,0
D1	15,27	+ 0,025 - 0,0
E	19,84	+ 0,02 - 0,0
F	23,01	+ 0,02 - 0,0
H2	5,33	+ 0,0 - 0,05
J2	10,67	+ 0,0 - 0,05
N	22,23	+ 0,0 - 0,02
O	23,80	+ 0,0 - 0,02
T2	15,11	+ 0,0 - 0,025

The form of the screw thread shall be in accordance with the dimensions shown on sheet 7004-26. The gauge shall be made of metal with the exception of an insulated handle at the top.

La forme du filetage doit être conforme aux dimensions indiquées sur la feuille 7004-26. Le calibre doit être en métal, à l'exception du manche isolé, à son extrémité.

PURPOSE: To check lampholders E17 for contact-making.

TESTING: When the gauge has been fully screwed into the holder, the indicator lamp, shown in the test circuit shall light.

BUT: Vérification des douilles E17 en ce qui concerne la réalité du contact.

ESSAI: Lorsque le calibre est vissé à fond dans la douille, la lampe indicatrice du circuit d'essai doit s'allumer.

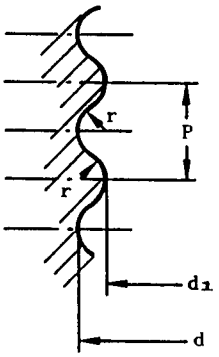
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
E40

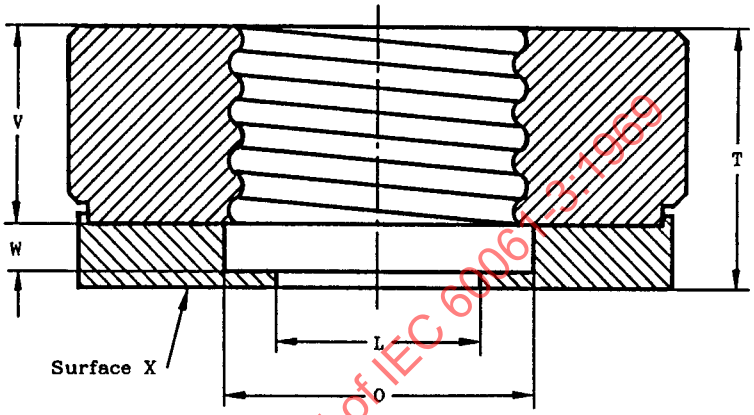
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap E40, see sheet 7004-24.
Pour les détails du culot E40, voir feuille 7004-24.



Detail of thread
Détail du filetage



Right-hand thread
Filet à droite

The sharp part of the edge of the thread shall be broken with a radius of 0,2 mm to 0,3 mm.

Le bord vif de la partie filetée doit être arrondi avec un rayon de 0,2 mm à 0,3 mm.

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimension T_1 minimum of E40 caps on finished lamps.

TESTING: When the cap on a finished lamp has been screwed into the gauge as far as it will go, the centre contact shall be co-planar with, or project beyond, surface X.

BUT: Vérification des dimensions maximales du filetage et de la dimension T_1 minimale des culots E40 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est vissé complètement dans le calibre, le contact central doit être au niveau de la surface X ou en faire saillie.

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite apres usage
d	39,50	+ 0,03 - 0,0	39,55
d_1	35,90	+ 0,03 - 0,0	35,95
L	27	+ 0,1 - 0,1	-
O	41	+ 0,2 - 0,2	-
P	6,350	-	-
r	1,85	-	-
T	34,0	+ 0,0 - 0,03	-
V	26	+ 0,1 - 0,1	-
W	6	+ 0,1 - 0,1	-

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

"GO" GAUGE FOR CAPS

CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS

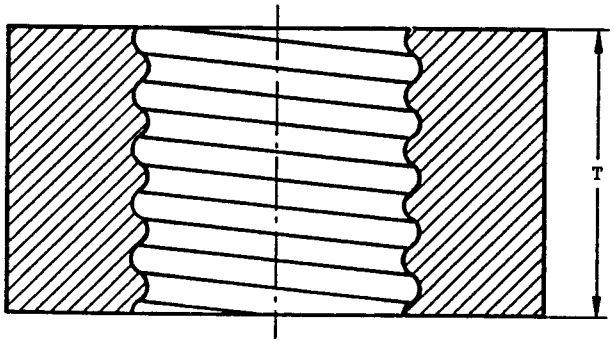
E10

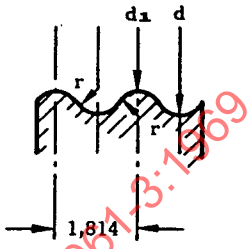
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 E10, see sheet 7004-22.
Pour les détails du culot E10, voir feuille 7004-22.

Scale
Echelle 4:1





Detail of thread
Détail du filetage

Right-hand thread
Filet à droite

The sharp parts of the edges of the thread shall be broken with a radius of 0,1 to 0,2 mm.

Les bords vives de la partie filetée doivent être arrondis avec un rayon de 0,1 à 0,2 mm.

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimension T min. of E10 caps on finished lamps.

TESTING: When the cap on a finished lamp has been screwed into the gauge as far as it will go, the centre contact shall be co-planar with, or project beyond the surface of the gauge.

BUT: Vérification des dimensions maximales du filetage et de la dimension T min. des culots E10 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est vissé complètement dans le calibre, le contact central doit être au niveau, ou en faire saillie de la surface du calibre.

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

Reference	Dimension	Tolerance
d	9,53	+ 0,03 - 0,0
d_1	8,51	+ 0,03 - 0,0
r	0,531	-
T (1)	9,5	+ 0,0 - 0,03

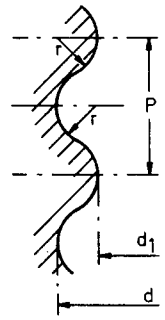
(1) For caps E10/12 this value is 8,13 mm.

(1) Cette valeur est de 8,13 mm pour les culots E10/12

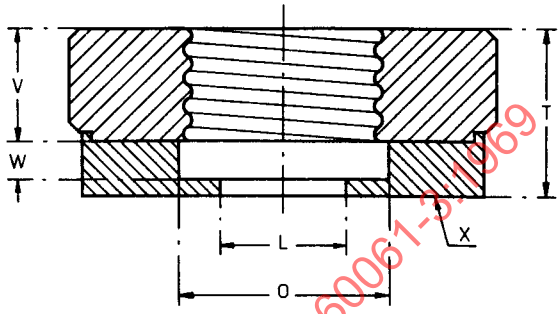
"GO" GAUGE FOR E27 CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE «ENTRE» POUR CULOTS E27 SUR LAMPES TERMINÉES

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



Detail of thread
Détail du filetage



Right hand thread
Filet à droite

The sharp part of the edge of the thread shall be broken with a radius of 0.2 mm to 0.3 mm.

Le bord vif de la partie filetée doit être arrondi avec un rayon de 0,2 mm à 0,3 mm.

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimension T_1 minimum of caps on finished lamps shown on sheet 7004–21.

TESTING: When the cap on a finished lamp has been screwed into the gauge as far as it will go, the centre contact shall be co-planar with, or project beyond, surface X.

BUT: Vérification de la conformité avec les prescriptions de la feuille 7004–21 des dimensions maximales du filetage et de la dimension T_1 minimum des culots sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est vissé complètement dans le calibre, le contact central doit être de niveau avec le plan X ou en faire saillie.

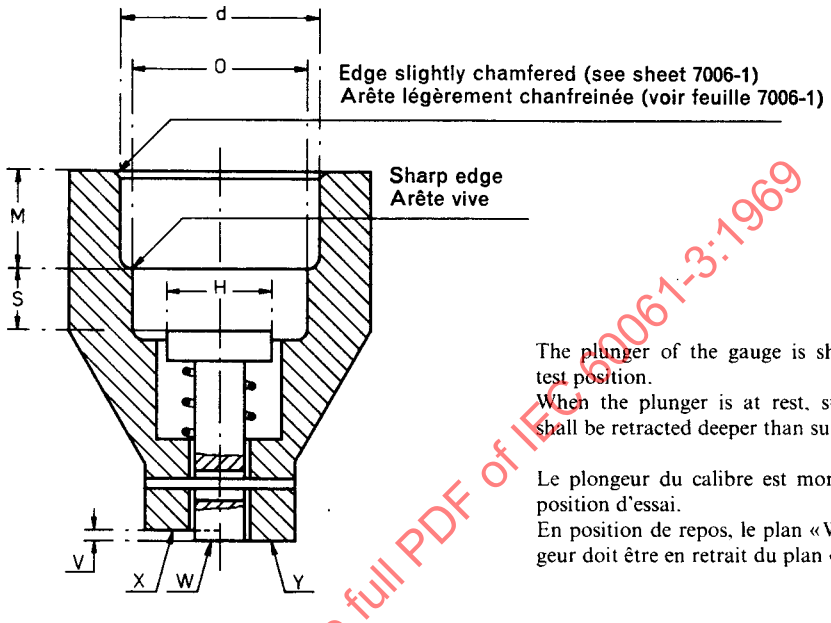
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
d	26.45	+0.03 −0.0	26.50
d_1	24.26	+0.03 −0.0	24.31
L	16.5	+0.1 −0.1	–
O	28	+0.2 −0.2	
p	3.629	–	–
r	1.025	–	–
T	22.0	+0.0 −0.03	–
V	15	+0.1 −0.1	–
W	5	+0.1 −0.1	–

"GO" GAUGE FOR DIMENSION "S_1" OF E27 CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE «ENTRE» POUR DIMENSION «S_1» DES CULOTS E27 SUR LAMPES TERMINÉES

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



The plunger of the gauge is shown in the test position.
When the plunger is at rest, surface "W" shall be retracted deeper than surface "X".

Le plongeur du calibre est montré dans sa position d'essai.
En position de repos, le plan «W» du plongeur doit être en retrait du plan «X».

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

PURPOSE: To check the dimensions S_1 minimum and S_1 maximum of E27 caps on finished lamps shown on sheet 7004–21.

TESTING: When the cap on a finished lamp has been pushed into the gauge as far as it will go, the plunger surface "W" shall be co-planar with or project beyond surface "X" but it shall not project beyond surface "Y".

BUT: Vérification de la conformité avec les prescriptions de la feuille 7004–21 des dimensions S_1 minimum et S_1 maximum des culots E27 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est introduit aussi profondément que possible dans le calibre, le plan «W» du plongeur doit être de niveau avec le plan «X» ou en faire saillie, mais il ne doit pas dépasser le plan «Y».

Reference	Dimension	Tolerance
d	26.45	+0.03 −0.0
H	14	+0.1 −0.1
M	13	+0.1 −0.1
O	23.0	+0.03 −0.03
S	8.5	+0.01 −0.0
V	1.5	+0.02 −0.0

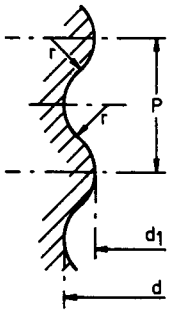
"GO" GAUGE FOR E26 AND E26d CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE « ENTRE » POUR CULOTS E26 ET E26d SUR LAMPES TERMINÉES

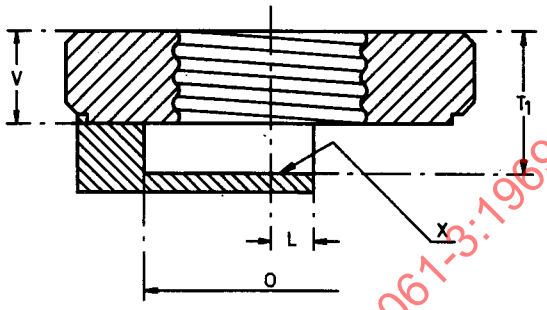
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.



Detail of thread
Détail du filetage



Right-hand thread
Filet à droite

The sharp part of the edge of the thread shall be broken with a radius of 0.2 to 0.3 mm.

L'arête de la partie filetée doit être arrondie à un rayon de 0,2 à 0,3 mm.

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimension T_1 minimum of caps on finished lamps shown on sheets 7004-21A and 7004-29.

TESTING: When the cap on a finished lamp has been screwed into the gauge as far as it will go, the centre contact shall touch surface X.

NOTE: This gauge should be used only in conjunction with the gauge specified on sheet 7006-27E.

BUT: Vérification des dimensions maximales du filetage et de la dimension T_1 minimale des culots sur lampes terminées, indiquées sur les feuilles 7004-21A et 7004-29.

ESSAI: Lorsque le culot d'une lampe terminée est vissé à fond dans le calibre, le contact central doit toucher la surface X.

NOTE: Ce calibre ne doit être utilisé que conjointement avec le calibre spécifié sur la feuille 7006-27E.

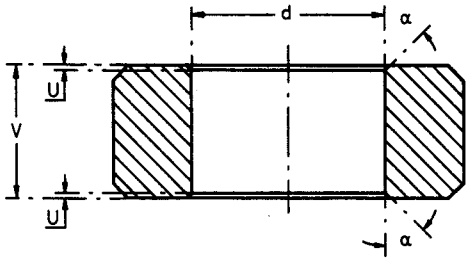
Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usure
d	26.492	+0.030 −0.0	26.542
d_1	24.816	+0.030 −0.0	24.866
L	6	+0.1 −0.1	—
O	28	+0.2 −0.2	—
P	3.629	—	—
r	1.191	—	—
T_1	19.56	+0.0 −0.03	—
V	12.7	+0.15 −0.15	—

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

ADDITIONAL "GO" GAUGE FOR E26 AND E26d CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE « ENTRE » ADDITIONNEL POUR CULOTS E26 ET E26d SUR LAMPES TERMINÉES

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



PURPOSE: To check the maximum major diameter (dimension d) of caps on finished lamps shown on sheets 7004-21A and 7004-29.

TESTING: The gauge shall pass over the threads of the cap.
The maximum force used shall not exceed 4.5 N.

NOTE: This gauge should be used only in conjunction with the gauge specified on sheet 7006-27D.

BUT: Vérification du diamètre extérieur maximal du filetage (dimension d) des culots sur lampes terminées, indiqué sur les feuilles 7004-21A et 7004-29.

ESSAI: Le filetage du culot doit pouvoir s'enfiler dans le calibre.
La force maximale nécessaire ne doit pas dépasser 4,5 N.

NOTE: Ce calibre ne doit être utilisé que conjointement avec le calibre spécifié sur la feuille 7006-27D.

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
d	26.492	+0.004 −0.0	26.498
U	0.5	+0.1 −0.1	—
V	16	+0.2 −0.2	—
α	Nom. 45°		

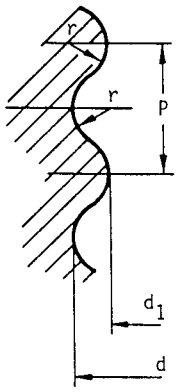
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

"GO" GAUGE FOR E14 CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS E14 SUR LAMPES TERMINÉES

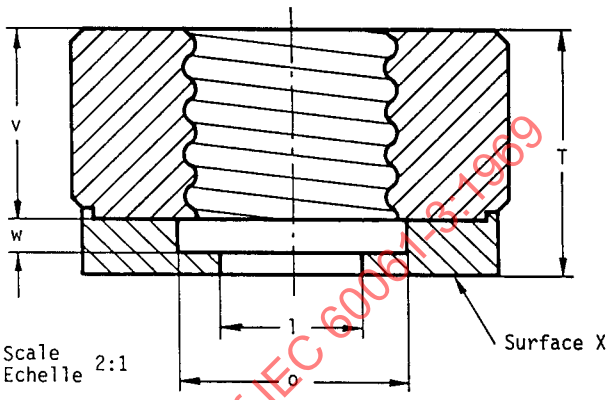
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap E14, see sheet 7004-23.
Pour les détails du culot E14, voir feuille 7004-23.



Detail of thread
Détail du filetage



Right-hand thread
Filet à droite

The sharp part of the edge of the thread shall be broken with a radius of 0.2 mm to 0.3 mm.
Le bord vif de la partie filetée doit être arrondi avec un rayon de 0,2 mm à 0,3 mm.

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimension T_1 minimum of E14 caps on finished lamps.

TESTING: When the cap on a finished lamp has been screwed into the gauge as far as it will go, the centre contact shall be co-planar with, or project beyond surface X.

BUT: Vérification des dimensions maximales du filetage et de la dimension T_1 minimale des culots E14 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est vissé complètement dans le calibre, le contact central doit être au niveau de la surface X ou en faire saillie.

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

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
P	2.822	-	-
T	16.0	+ 0.0 - 0.03	-
d	13.89	+ 0.03 - 0.0	13.93
d_1	12.29	+ 0.03 - 0.0	12.33
l	9.5	+ 0.1 - 0.1	-
o	15	+ 0.2 - 0.2	-
r	0.822	-	-
v	12.5	+ 0.1 - 0.1	-
w	2	+ 0.1 - 0.1	-

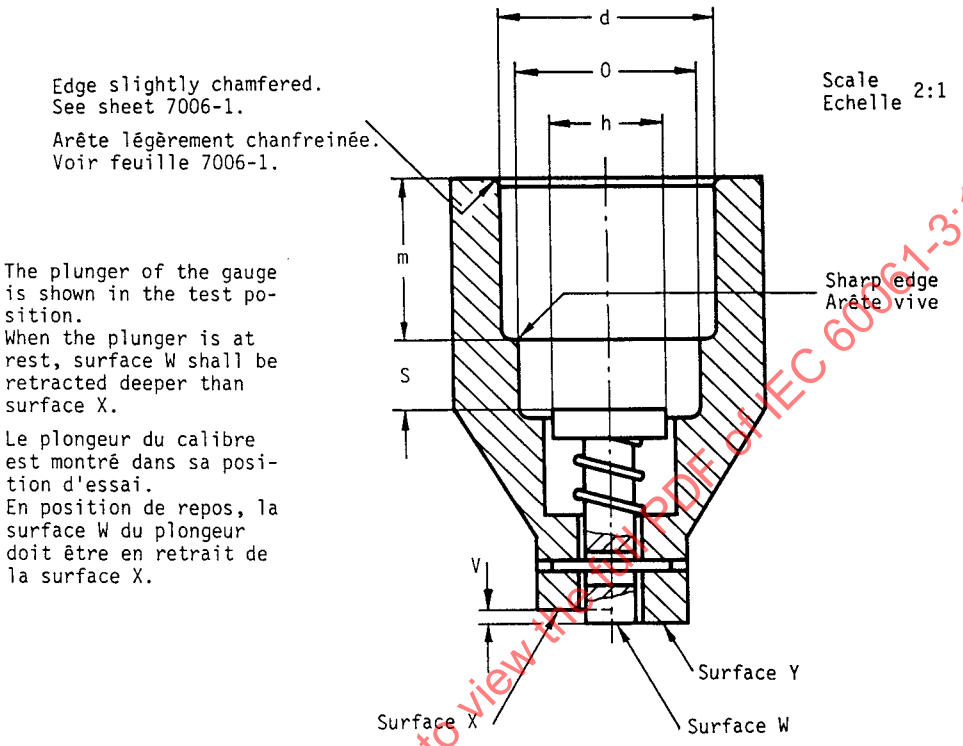
"GO" GAUGE FOR DIMENSION "S_1" OF E14 CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" POUR DIMENSION "S_1" DES CULOTS E14 SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap E14, see sheet 7004-23.
Pour les détails du culot E14, voir feuille 7004-23.



The plunger of the gauge is shown in the test position.
When the plunger is at rest, surface W shall be retracted deeper than surface X.

Le plongeur du calibre est montré dans sa position d'essai.
En position de repos, la surface W du plongeur doit être en retrait de la surface X.

PURPOSE: To check the dimensions S_1 minimum and S_1 maximum of E14 caps on finished lamps.

TESTING: When the cap on a finished lamp has been pushed into the gauge as far as it will go, the plunger surface W shall be co-planar with or project beyond surface X but it shall not project beyond surface Y.

BUT: Vérification des dimensions S_1 minimale et S_1 maximale des culots E14 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est introduit aussi profondément que possible dans le calibre, la surface W du plongeur doit être de niveau avec la surface X ou en faire saillie, mais elle ne doit pas dépasser la surface Y.

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

Reference	Dimension	Tolerance
0	12	+ 0.03 - 0.03
S	4.5	+ 0.01 - 0.0
V	1	+ 0.02 - 0.0
d	13.94	+ 0.03 - 0.0
h	7.5	+ 0.1 - 0.1
m	11	+ 0.1 - 0.1

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

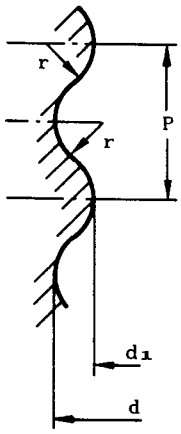
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

E12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

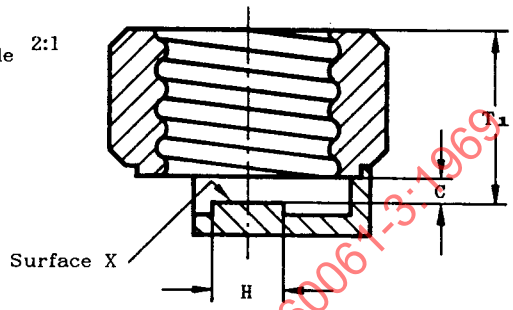
For details of cap E12, see sheet 7004-28.
Pour les détails du culot E12, voir feuille 7004-28.



Detail of thread
Détail du filetage

Right-hand thread
Filet à droite

Scale
Echelle 2:1



The sharp part of the edge of the thread at the entrance of the gauge shall be broken with a radius of 0,2 to 0,3 mm.

Le bord vif de la partie filetée à l'entrée du calibre doit être arrondi avec un rayon de 0,2 à 0,3 mm.

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimension T_1 minimum of E12 caps on finished lamps.

TESTING: When the cap on finished lamps has been screwed into the gauge as far as it will go, the centre contact shall touch surface X. When the lamp is being removed from the gauge, at least two full turns shall be required to disengage the threads.

This gauge should be used only in conjunction with the gauge specified on sheet 7006-27J.

BUT: Vérification des dimensions maximales du filetage et de la dimension T_1 minimale des culots E12 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est vissé complètement dans le calibre, le contact central doit toucher la surface X. Lors de l'enlèvement de la lampe du calibre, au moins deux tours complets doivent être accomplis pour désengager les filetages.

Ce calibre ne doit être utilisé que conjointement avec le calibre spécifié sur la feuille 7006-27J.

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

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
C	1,60	+ 0,0 − 0,025	−
H	4,75	+ 0,025 − 0,025	−
P	2,540	−	−
T_1	11,17	+ 0,0 − 0,025	−
d	11,887	+ 0,025 − 0,0	11,914
d_1	10,617	+ 0,025 − 0,0	10,644
r	0,792	−	−

ADDITIONAL "GO" GAUGE FOR CAPS
ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" ADDITIONNEL POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES

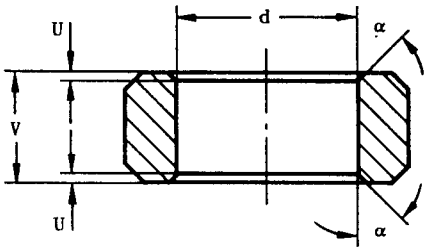
E12

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 E12, see sheet 7004-28.
Pour les détails du culot E12, voir feuille 7004-28.

Scale
Echelle 2:1



PURPOSE: To check the maximum outside (major) diameter, dimension d, of E12 caps on finished lamps.

TESTING: The gauge shall pass over the threads of the cap. The maximum force used shall not exceed 4.5 N.

This gauge should be used only in conjunction with the gauge specified on sheet 7006-27H.

BUT: Vérification du maximum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots E12 sur lampes terminées.

ESSAI: Le filetage du culot doit pouvoir s'enfiler dans le calibre. La force maximale nécessaire ne doit pas dépasser 4,5 N.

Ce calibre ne doit être utilisé que conjointement avec le calibre spécifié sur la feuille 7006-27H.

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

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
U	0,5	+ 0,1 - 0,1	-
V	7	+ 0,2 - 0,2	-
d	11,887	+ 0,005 - 0,0	11,894
α	Approx. 45°		

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

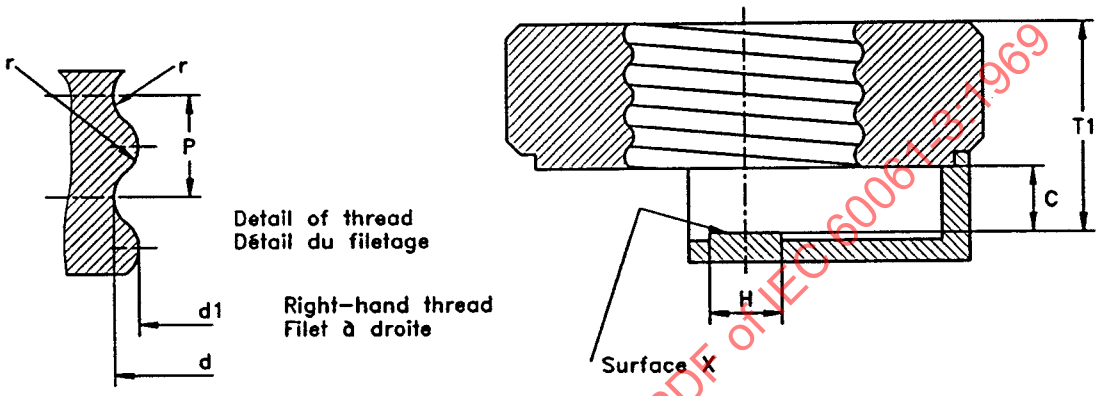
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

E17

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap E17, see sheet 7004-26.
Pour les détails du culot E17, voir feuille 7004-26.



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

The sharp part of the edge of the thread at the entrance of the gauge shall be broken with a radius of 0,2 mm to 0,3 mm.
Le bord vif de la partie filetée à l'entrée du calibre doit être arrondi avec un rayon de 0,2 mm à 0,3 mm.

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimension T1min of E17 caps on finished lamps.

TESTING: When the cap on a finished lamp has been screwed into the gauge as far as it will go, the central contact shall touch surface X. When the lamp is removed from the gauge, at least two full turns shall be required to disengage the threads.

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
C	2,36	+ 0,0 - 0,05	
H	4,75	+ 0,05 - 0,5	
P	2,822	--	
T1	15,24	+ 0,0 - 0,025	
d	16,64	+ 0,025 - 0,0	16,70
d1	15,27	+ 0,025 - 0,0	15,33
r	0,897	--	

BUT: Vérification des dimensions maximales du filetage et de la dimension T1min des culots E17 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est vissé complètement dans le calibre, le contact central doit toucher la surface X. Lors de l'enlèvement de la lampe du calibre, au moins deux tours complets doivent être accomplis pour désengager les filetages.

"NOT GO" GAUGE FOR CAPS

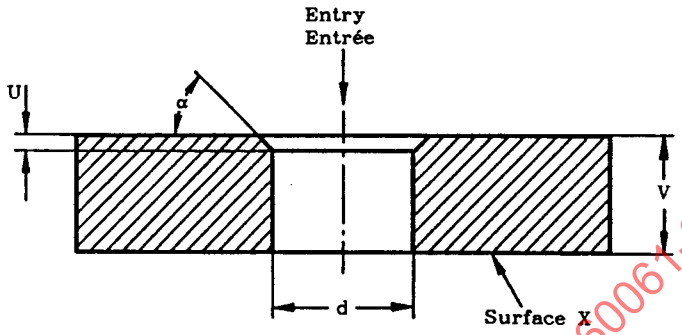
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS

EP10

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 EP10, see sheet 7004-30.
Pour les détails du culot EP10, voir feuille 7004-30.



PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d, of EP10 caps on finished lamps.

TESTING: When the gauge is placed over the thread of the cap on a finished lamp, held cap uppermost, the centre contact shall not project beyond surface X.
Only the weight of the gauge itself shall be used in the test.

BUT: Vérification du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots EP10 sur lampes terminéees.

ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le filetage du culot sur lampe terminée, le culot étant en haut, le contact central ne doit pas dépasser la surface X.
L'essai doit être effectué sous l'effet du seul poids du calibre.

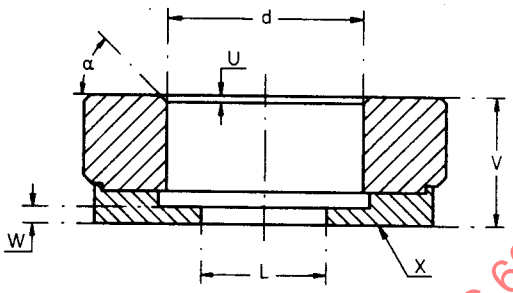
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

Reference	Dimension	Tolerance
U	1,0	+ 0,0 − 0,1
V	7,5	+ 0,05 − 0,0
d	9,36	+ 0,0 − 0,01
α	Approx. 45°	-
Mass Masse	0,08 kg	+10% −10%

"NOT GO" GAUGE FOR E27 CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE «N'ENTRE PAS» POUR CULOTS E27 SUR LAMPES TERMINÉES

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



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

PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension "d", of E27 caps on finished lamps shown on sheet 7004-21.

TESTING: When the gauge is placed over the thread of the cap on a finished lamp, held cap uppermost, the centre contact shall not project beyond surface "X".
Only the weight of the gauge itself shall be used in the test.

BUT: Vérification de la conformité avec la prescription de la feuille 7004-21 du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage (dimension «d») des culots E27 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le filetage du culot sur lampe terminée, le culot étant en haut, le contact central ne doit pas dépasser le plan «X».
L'essai doit être effectué sous l'effet du seul poids du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
d	26.05	+0.0 −0.01
L	16.5	+0.1 −0.1
U	1	+0.0 −0.1
V	17.0	+0.05 −0.0
W	2	+0.1 −0.1
α	Nom. 45	
Weight kg Poids	0.15	+10% −10%

"NOT GO" GAUGE FOR E14 CAPS ON FINISHED LAMPS

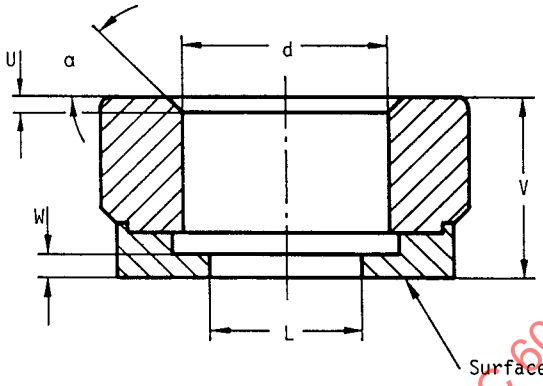
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS E14 SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps E14, see sheet 7004-23.
Pour les détails des culots E14, voir feuille 7004-23.

Scale
Echelle 2:1



PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d, of E14 caps on finished lamps.

TESTING: When the gauge is placed over the thread of the cap on a finished lamp, held cap uppermost, the centre contact shall not project beyond surface X.
Only the weight of the gauge itself shall be used in the test.

BUT: Vérification du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots E14 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le filetage du culot sur lampe terminée, tenue culot en haut, le contact central ne doit pas dépasser la surface X.
L'essai doit être effectué sous l'effet du seul poids du calibre.

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

Reference	Dimension	Tolerance
L	9.5	+ 0.1 - 0.1
U	1	+ 0.0 - 0.1
V	12	+ 0.05 - 0.0
W	1.5	+ 0.1 - 0.1
d	13.60	+ 0.0 - 0.01
α	Approx. 45°	
Mass Masse	0.100 kg	+ 10% - 10%

"NOT GO" GAUGE FOR
CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES

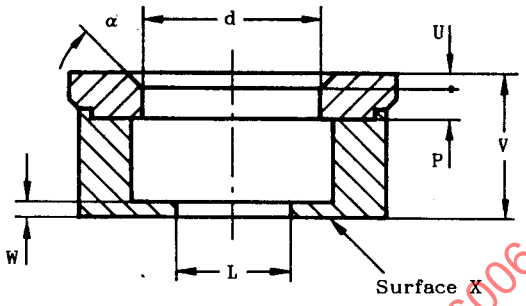
E12

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 E12, see sheet 7004-28.
Pour les détails du culot, voir feuille 7004-28.

Scale
Echelle 2:1



PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d, of E12 caps on finished lamps.

TESTING: When the gauge is placed over the thread of the cap on a finished lamp, held cap uppermost, the centre contact shall not project beyond surface X.
Only the mass of the gauge itself shall be used in the test.

BUT: Vérification du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots E12 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le filetage du culot, lampe terminée tenue culot en haut, le contact central ne doit pas dépasser la surface X.
L'essai doit être effectué sous l'effet de la seule masse du calibre.

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

Reference	Dimension	Tolerance
L	7,5	+ 0,1 − 0,1
P	3,0	+ 0,5 − 0,0
U	1,0	+ 0,0 − 0,1
V	9,5	+ 0,05 − 0,0
W	1,0	+ 0,1 − 0,1
d	11,56	+ 0,0 − 0,01
α	Approx. 45°	
Mass Masse	0,116 kg	+ 10% − 10%

"NOT GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

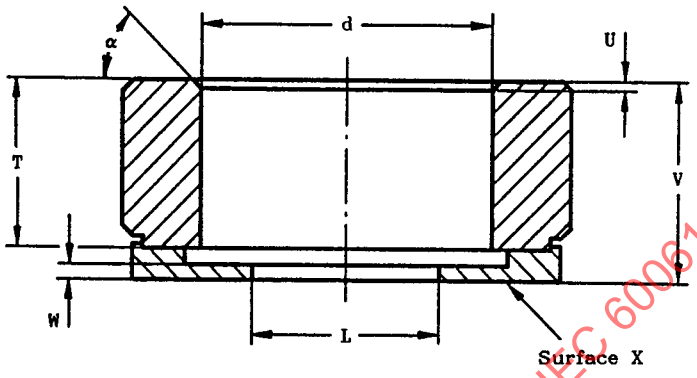
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

E40

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 E40, see sheet 7004-24.
Pour les détails du culot E40, voir feuille 7004-24.



PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d, of E40 caps on finished lamps.

TESTING: When the gauge is placed over the thread of the cap on a finished lamp, held cap uppermost, the centre contact shall not project beyond surface X.
Only the weight of the gauge itself shall be used in the test.

BUT: Vérification du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots E40 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le filetage du culot sur lampe terminée, le culot étant en haut, le contact central ne doit pas dépasser la surface X.
L'essai doit être effectué sous l'effet du seul poids du calibre.

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

Reference	Dimension	Tolerance
L	25,0	+ 0,1 – 0,1
T	20,0	+ 0,5 – 0,5
U	1	+ 0,0 – 0,1
V	26,0	+ 0,05 – 0,0
W	2	+ 0,1 – 0,1
d	39,05	+ 0,0 – 0,01
α	Approx 45°	
Mass Masse	0,35 kg	+ 10% – 10%

"NOT GO" GAUGE FOR CAPS

CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS

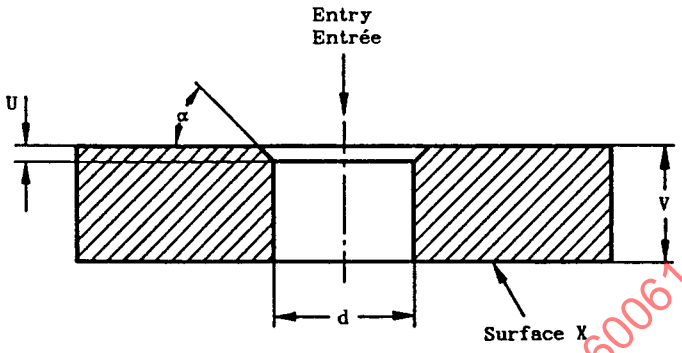
E10 & EY10

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 E10 and EY10, see sheets 7004-22 and 7004-7 respectively.
Pour les détails des culots E10 et EY10, voir feuilles 7004-22 et 7004-7 respectivement.

Scale
Echelle 2:1



PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d, of E10 and EY10 caps on finished lamps.

TESTING: When the gauge is placed over the thread of the cap on a finished lamp, held cap uppermost, the centre contact shall not project beyond surface X.
Only the weight of the gauge itself shall be used in the test.

This gauge may also be used for checking unmounted caps.

BUT: Vérification du minimum diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots E10 et EY10 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le filetage du culot sur lampe terminée, le culot étant en haut, le contact central ne doit pas dépasser la surface X.
L'essai doit être effectué sous l'effet du seul poids du calibre.

Ce calibre peut aussi être utilisé pour la vérification des culots non assemblés.

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

Reference	Dimension	Tolerance
U	1,0	+ 0,0 - 0,1
V	7,5	+ 0,05 - 0,0
d	9,27	+ 0,0 - 0,01
α	Approx. 45°	-
Mass kg Masse	0,08	+ 10% - 10%

"NOT GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

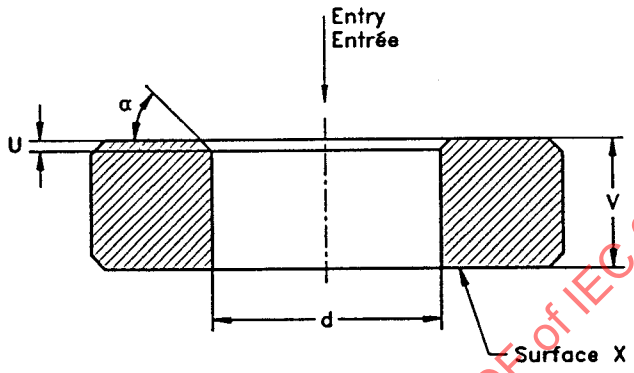
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

E17

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap E17, see sheet 7004-26.
Pour les détails du culot E17, voir feuille 7004-26.



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

PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d, of E17 caps on finished lamps.

TESTING: When the gauge is placed over the thread of the cap on a finished lamp, held cap uppermost, the central contact shall not project beyond surface X.
Only the weight of the gauge itself shall be used in the test.

Reference	Dimension	Tolerance
U	1,0	+ 0,0 - 0,1
V	13,0	+ 0,05 - 0,0
d	16,28	+ 0,0 - 0,01
α	Approx. 45°	--
Mass Masse	0,129 kg	+ 10 % - 10 %

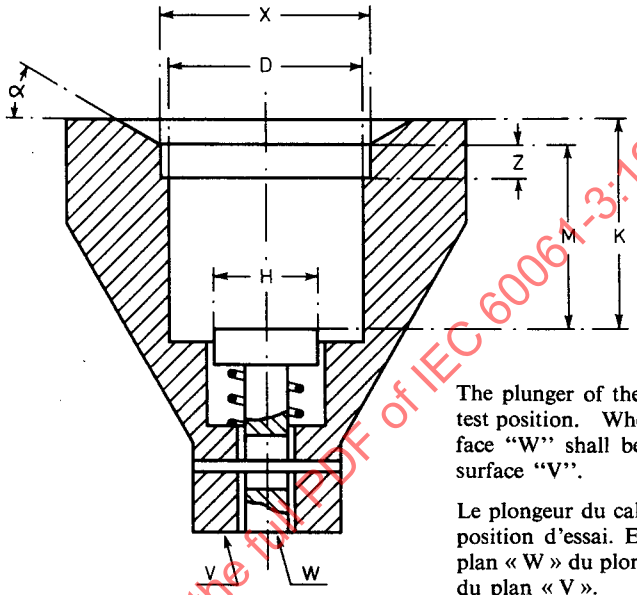
BUT: Vérification du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots E17 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le filetage du culot sur une lampe terminée, le culot étant en haut, le contact central ne doit pas dépasser la surface X.
L'essai doit être effectué sous l'effet du seul poids du calibre.

GAUGE FOR TESTING CONTACT MAKING OF LAMPS FITTED WITH E26d CAPS

CALIBRE POUR LE CONTRÔLE DE LA RÉALITÉ DU CONTACT DES LAMPES MUNIES DU CULOT E26d

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



The plunger of the gauge is shown in the test position. When the plunger is at rest, face "W" shall be retracted deeper than surface "V".

Le plongeur du calibre est montré dans sa position d'essai. En position de repos, le plan « W » du plongeur doit être en retrait du plan « V ».

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

PURPOSE: To check lamp dimensions with respect to contact making in lampholders.

TESTING: When the lamp has been pushed into the gauge as far as it will go, surface "W" of the plunger shall be co-planar with or project beyond surface "V".

BUT: Vérification des dimensions de la lampe concernant la réalité du contact dans les douilles.

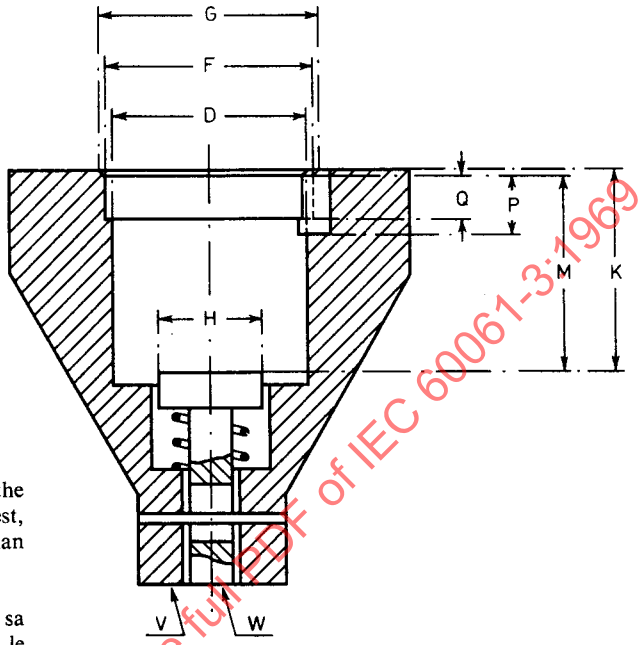
ESSAI: Lorsque la lampe est introduite aussi profondément que possible dans le calibre, le plan « W » du plongeur doit être de niveau avec le plan « V » ou en faire saillie.

Reference	Dimension	Tolerance
D	26.54	+ 0.0 − 0.02
H	14.0	+ 0.1 − 0.1
K	27.88	+ 0.05 − 0.0
M	24.18	+ 0.05 − 0.0
X	28.20	+ 0.0 − 0.02
Z	4.5	+ 0.1 − 0.1
α	30°	+ 30′ − 30′

GAUGE FOR TESTING PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT FOR LAMPS FITTED WITH E26d CAPS

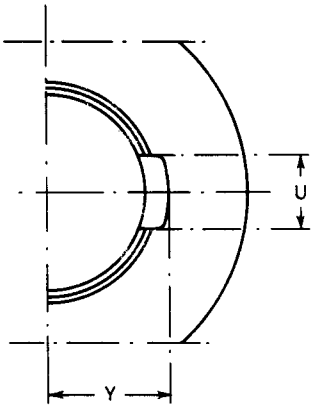
CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS POUR LAMPES MUNIES DU CULOT E26d

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



The plunger of the gauge is shown in the test position. When the plunger is at rest, face "W" shall be retracted deeper than surface "V".

Le plongeur du calibre est montré dans sa position d'essai. En position de repos, le plan « W » du plongeur doit être en retrait du plan « V ».



Reference	Dimension	Tolerance
D	26.54	+ 0.0 − 0.02
F	27.66	+ 0.02 − 0.0
G	29.0	+ 0.03 − 0.0
H	14.0	+ 0.1 − 0.1
K	26.72	+ 0.0 − 0.05
M	26.05	+ 0.0 − 0.05
P	8.0	+ 0.1 − 0.1
Q	6.0	+ 0.1 − 0.1
U	10.0	+ 0.1 − 0.1
Y	16.0	+ 0.1 − 0.1

PURPOSE: To check lamp dimensions with regard to protection against accidental contact with the caps of lamps in lampholders.

TESTING: When the lamp has been pushed into the gauge as far as it will go with the side solder of the cap located in the recess provided, surface "W" of the plunger shall not project beyond surface "V".

BUT: Vérification des dimensions de la lampe relativement à la protection contre les contacts accidentels avec les culots des lampes dans les douilles.

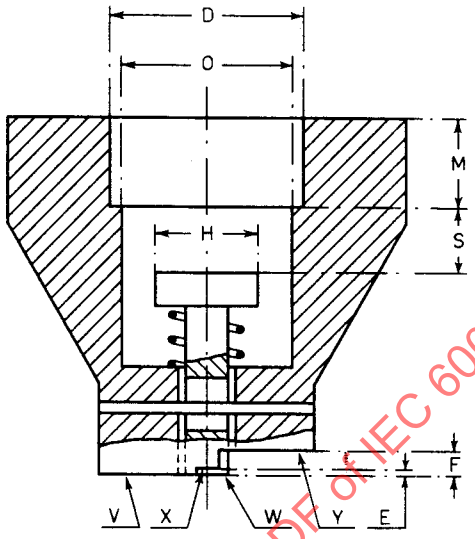
ESSAI: Lorsque la lampe est introduite aussi profondément que possible dans le calibre, le plan « W » du plongeur ne doit pas dépasser le plan « V ».

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

GAUGE WITH REFERENCE DIAMETER OF 23 mm FOR E26d CAPS

CALIBRE AVEC UN DIAMÈTRE DE RÉFÉRENCE DE 23 mm POUR CULOTS E26d

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



The plunger of the gauge is shown in the test position. When the plunger is at rest, face "W" shall be retracted deeper than surface "Y".

Le plongeur du calibre est montré dans sa position d'essai. En position de repos, le plan « W » du plongeur doit être en retrait du plan « Y ».

PURPOSE: To check the dimensions S min., S max., S_1 min. and S_1 max. shown on sheet 7004–29.

TESTING: When the cap (or lamp) has been pushed into the gauge as far as it will go, surface "W" shall project beyond surface "Y" but, for unmounted caps, shall not project beyond surface "X".
For caps on finished lamps, surface "W" shall not project beyond surface "V".

BUT: Vérification des dimensions S min., S max., S_1 min. et S_1 max. illustrées sur la feuille 7004–29.

ESSAI: Lorsque le culot (ou la lampe) est introduit aussi profondément que possible dans le calibre, le plan « W » doit dépasser le plan « Y », mais pour les culots non assemblés, il ne doit pas dépasser le plan « X ».
Pour les culots sur lampes terminées, le plan « W » ne doit pas dépasser le plan « V ».

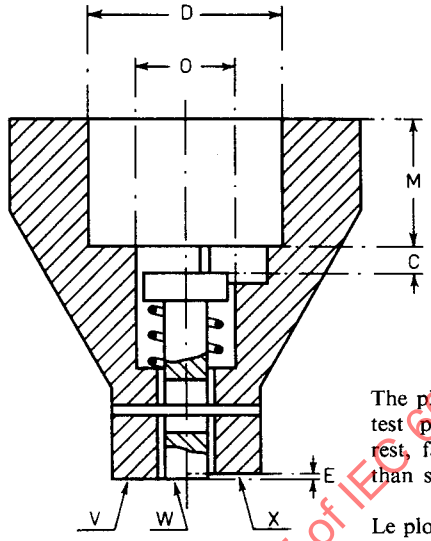
Reference	Dimension	Tolerance
D	26.54	+ 0.02 − 0.0
E	0.5	+ 0.0 − 0.01
F	3.17	+ 0.01 − 0.0
H	14.0	+ 0.1 − 0.1
M	12.0	+ 0.1 − 0.1
O	23.0	+ 0.01 − 0.01
S	8.25	+ 0.01 − 0.0

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

GAUGE WITH REFERENCE DIAMETER OF 13.2 mm FOR E26d CAPS

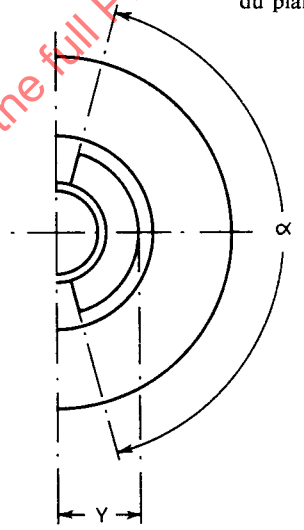
CALIBRE AVEC UN DIAMÈTRE DE RÉFÉRENCE DE 13,2 mm POUR CULOTS E26d

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



The plunger of the gauge is shown in the test position. When the plunger is at rest, face "W" shall be retracted deeper than surface "X".

Le plongeur du calibre est montré dans sa position d'essai. En position de repos, le plan "W" du plongeur doit être en retrait du plan "X".



Reference	Dimension	Tolerance
C	3.17	+ 0.01 − 0.0
D	26.54	+ 0.0 − 0.02
E	0.5	+ 0.0 − 0.01
M	17.0	+ 0.1 − 0.1
O	13.2	+ 0.01 − 0.01
Y	11.0	+ 0.1 − 0.1
α	150°	+ 1° − 1°

PURPOSE: To check dimensions C max. and C_1 max. shown on sheet 7004–29.

TESTING: When the unmounted cap has been pushed into the gauge as far as it will go, surface "W" shall not project beyond surface "X". For caps on finished lamps, surface "W" shall not project beyond surface "V". In this instance, the cap shall be so positioned that the solder on the intermediate contact is located in the recess provided in the gauge.

BUT: Vérification des dimensions C max. et C_1 max. illustrées sur la feuille 7004–29.

ESSAI: Lorsque le culot non assemblé est introduit aussi profondément que possible dans le calibre, le plan "W" ne doit pas dépasser le plan "X". Pour les culots sur lampes terminées, le plan "W" ne doit pas dépasser le plan « V ». Dans ce cas, le culot doit être positionné de façon à ce que la soudure du contact intermédiaire soit située dans l'évidement prévu dans le calibre.

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

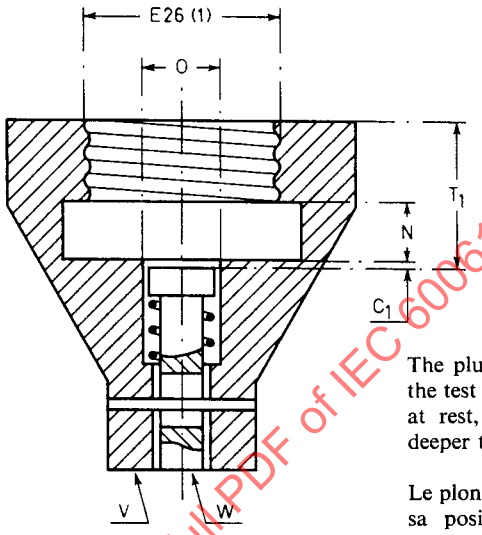
GAUGE WITH REFERENCE DIAMETER OF 10.4 mm FOR E26d CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE AVEC UN DIAMÈTRE DE RÉFÉRENCE DE 10,4 mm POUR CULOTS E26d SUR LAMPES TERMINÉES

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

(1) The thread of the gauge is made in accordance with the maximum dimensions specified for the cap on a finished lamp, subject to a tolerance of $^{+\ 0.03}_{-\ 0.0}$ mm.
See sheet 7004–21A.

(1) Le filetage du calibre est exécuté conformément aux dimensions maximales du culot sur lampes terminées avec une tolérance de $^{+\ 0,03}_{-\ 0,0}$ mm.
Voir feuille 7004–21A.



The plunger of the gauge is shown in the test position. When the plunger is at rest, face "W" shall be retracted deeper than surface "V".

Le plongeur du calibre est montré dans sa position d'essai. En position de repos, le plan "W" du plongeur doit être en retrait du plan "V".

PURPOSE: To check dimensions C_1 min. and T_1 min. shown on sheet 7004–29 and the maximum dimensions of the cap thread.

TESTING: When the lamp has been screwed into the gauge as far as it will go, the surface "W" shall be co-planar with or project beyond surface "V". After this test, at least two full turns of the lamp shall be required to disengage it from the gauge.

BUT: Vérification des dimensions C_1 min. et T_1 min. illustrées sur la feuille 7004–29 et des dimensions maximales du filetage du culot.

ESSAI: Lorsque la lampe est vissée complètement dans le calibre, le plan « W » doit être de niveau avec le plan « V » ou en faire saillie. Après ce contrôle, deux tours entiers au moins sont exigés pour dégager la lampe du calibre.

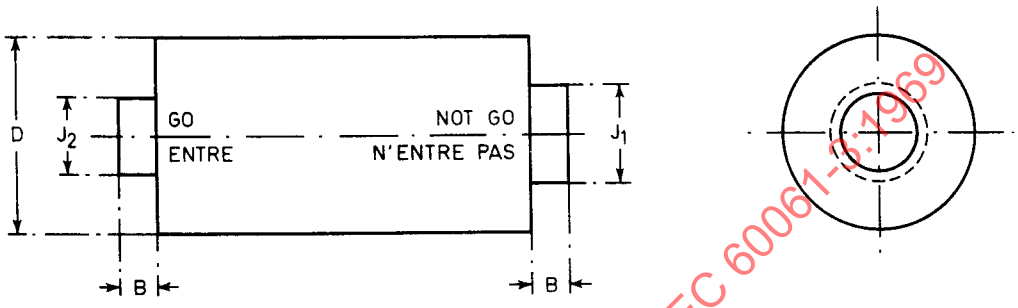
Reference	Dimension	Tolerance
C_1	0.79	$^{+\ 0.0}_{-\ 0.01}$
N	8.0	$^{+\ 0.2}_{-\ 0.2}$
O	10.4	$^{+\ 0.01}_{-\ 0.01}$
T_1	19.56	$^{+\ 0.0}_{-\ 0.02}$

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

GAUGE FOR CHECKING THE RADIAL POSITION OF THE INTERMEDIATE CONTACT OF LAMPHOLDER E26d

CALIBRE POUR LE CONTRÔLE DE LA POSITION RADIALE DU CONTACT INTERMÉDIAIRE DE LA DOUILLE E26d

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



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

PURPOSE: To check the position of the intermediate contact, with respect to its radial distance from the centre of the lampholder, indicated on sheet 7005–29.

TESTING: The boss at the "GO" end of the gauge shall slip past the intermediate contact without interference.
The boss at the "NOT GO" end shall not slip past the intermediate contact.

NOTE: Care shall be taken that the gauge is always correctly centred.

BUT: Vérification de la position du contact intermédiaire par rapport à sa distance radiale du centre de la douille, comme indiqué sur la feuille 7005–29.

ESSAI: Le bout « ENTRE » du calibre doit pouvoir dépasser le contact intermédiaire sans difficulté.
Le bout « N'ENTRE PAS » ne doit pas pouvoir dépasser le contact intermédiaire.

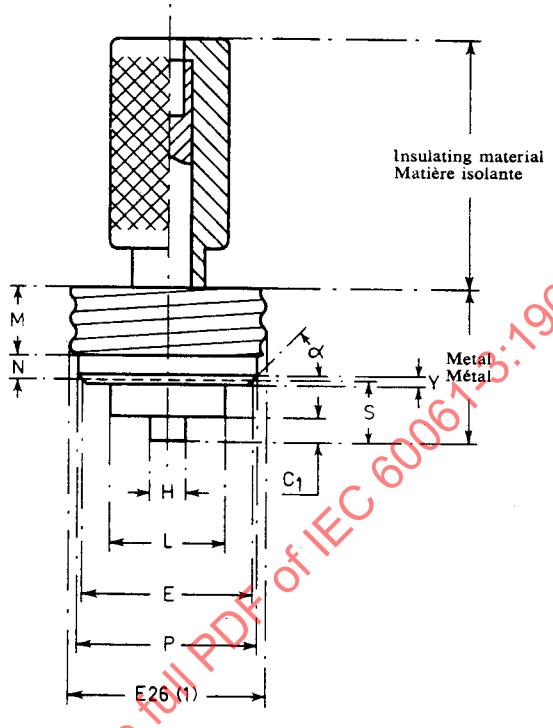
NOTE: Il faut prendre garde que le calibre soit toujours centré correctement.

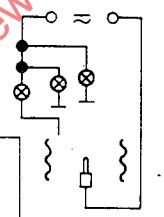
Reference	Dimension	Tolerance
B	5	approx.
D	24.87	+ 0.0 − 0.02
J_1	13.2	+ 0.01 − 0.0
J_2	10.4	+ 0.0 − 0.01

CONTACT GAUGES FOR TESTING THE RELATIVE POSITIONS OF THE CONTACTS IN E26d LAMPHOLDER

CALIBRES POUR LE CONTRÔLE DES POSITIONS RELATIVES DES CONTACTS DANS LA DOUILLE E26d

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





Reference	Dimensions gauge calibre "A"	Dimensions gauge calibre "B"	Tolerance
C_1	0.79	—	+ 0.0 − 0.01
C_1	—	3.17	+ 0.01 − 0.0
E	23	23	
H	5.0	5.0	± 0.1
L	15.5	15.5	± 0.1
M	9.0	9.0	± 0.2
N	3.0	3.0	± 0.2
P	24.0	24.0	+ 0.0 − 0.05
S	8.25	8.25	+ 0.02 − 0.0
Y	1.0	1.0	± 0.1
α	45°	45°	± 30′

(1) The thread of each gauge is made in accordance with the maximum dimensions of the cap on a finished lamp, subject to a tolerance of $^{+\ 0.0}_{-\ 0.03}$ mm. See sheet 7004-21A.

(1) Le filetage de chaque calibre est exécuté conformément aux dimensions maximales du culot sur lampes terminées avec une tolérance de $^{+\ 0,0}_{-\ 0,03}$ mm. Voir feuille 7004-21A.

NOTE: Two similar gauges are required for the test. They are referred to below as "gauge A" and "gauge B" and differ only in respect of dimension C_1.
PURPOSE: To check that lampholder contacts are capable of assuming simultaneously the positions corresponding to: a) dimensions C_1 min. and S_1 max. and b) dimensions C_1 max. and S_1 max. specified for the cap on a finished lamp shown on sheet 7004-29.
TESTING: When gauge A and gauge B, in turn, are fully screwed home in the lampholder, the three lamps shall light in each case.

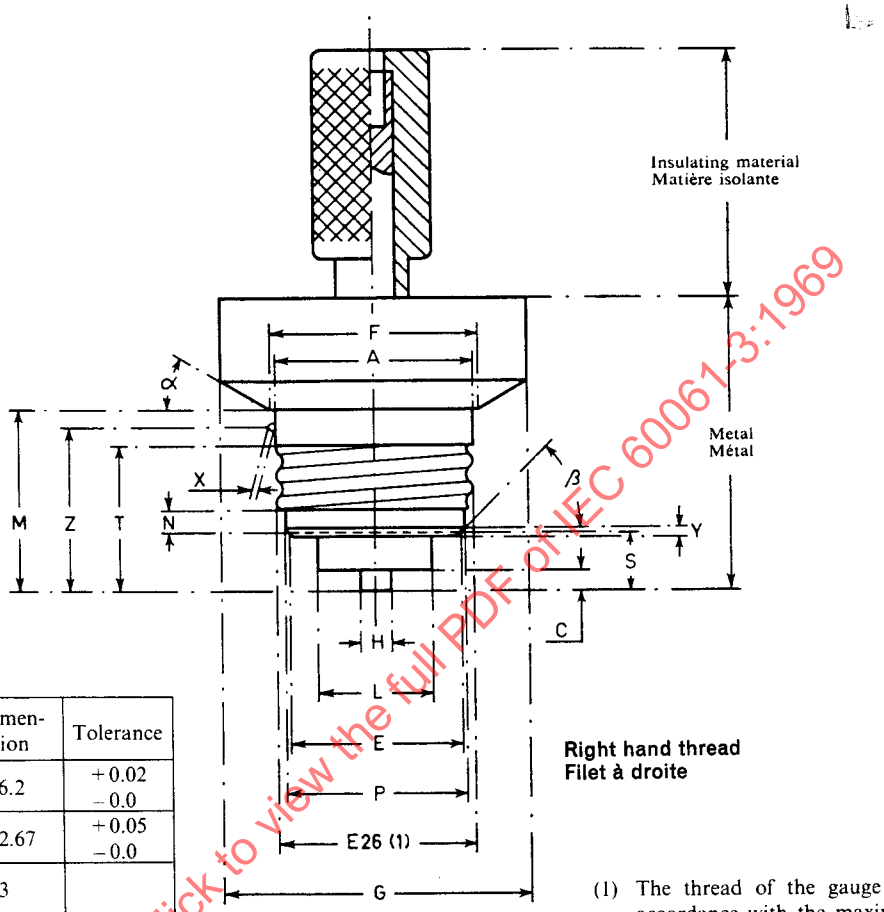
NOTE: Deux calibres analogues sont nécessaires pour l'essai. Ils sont indiqués ci-dessous « calibre A » et « calibre B ». La seule différence porte sur la dimension C_1.
BUT: Vérifier que les contacts de la douille peuvent satisfaire simultanément aux positions correspondantes: a) les dimensions C_1 min. et S_1 max. et b) les dimensions C_1 max. et S_1 max. comme indiquées pour le culot sur lampes terminées sur la feuille 7004-29
ESSAI: Lorsque les calibres à tour de rôle sont complètement vissés dans la douille, les trois lampes doivent s'allumer dans chaque cas.

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

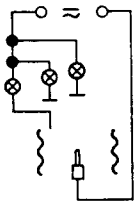
PLUG GAUGE FOR TESTING CONTACT MAKING IN E26d LAMPHOLDER

CALIBRE POUR LE CONTRÔLE DE LA RÉALITÉ DU CONTACT DANS LA DOUILLE E26d

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



Reference	Dimension	Tolerance
A	26.2	+0.02 −0.0
C	2.67	+0.05 −0.0
E	23	
F	27.56	+0.02 −0.0
G	41.0	+0.02 −0.0
H	4.37	+0.0 −0.02
L	15.49	+0.0 −0.02
M	24.0	+0.0 −0.05
N	3.0	+0.2 −0.2
P	24.0	+0.0 −0.05
S	7.75	+0.0 −0.05
T	19.30	+0.0 −0.05
X	1.0	+0.03 −0.0
Y	1.0	+0.1 −0.1
Z	22.0	+0.1 −0.1
α	30	+30′ −30′
β	45	+30′ −30′



(1) The thread of the gauge is made in accordance with the maximum dimensions of the cap on a finished lamp, subject to a tolerance of $^{+0.0}_{-0.03}$ mm.
See sheet 7004–21A.

(1) Le filetage du calibre est exécuté conformément aux dimensions maximales du culot sur lampes terminées avec une tolérance de $^{+0.0}_{-0.03}$ mm.
Voir feuille 7004–21A.

PURPOSE: To check those lampholder dimensions that relate to contact making with a lamp. This gauge may not be suitable for testing metal-shell paper-lined lampholders for which the gauge shown on sheet 7006–29H should be used.

TESTING: When the gauge is fully screwed home in the lampholder, the three lamps shall light. In this position there shall be a clearance between the gauge and the upper edge of the lampholder. This may be verified by the use of a feeler gauge 0.08 mm thick and 5 mm wide.

BUT: Vérification de la réalité du contact dans la douille. Ce calibre ne peut pas convenir au contrôle des douilles à chemise métallique, doublée de papier, pour lesquelles on doit se servir du calibre figurant sur la feuille 7006–29H.

ESSAI: Lorsque le calibre est complètement vissé dans la douille, les trois lampes doivent s'allumer. Dans cette position, il faut un jeu entre le calibre et le bord supérieur de la douille. Ce jeu est à contrôler par une lame d'une épaisseur de 0,08 mm et d'une largeur de 5 mm.

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

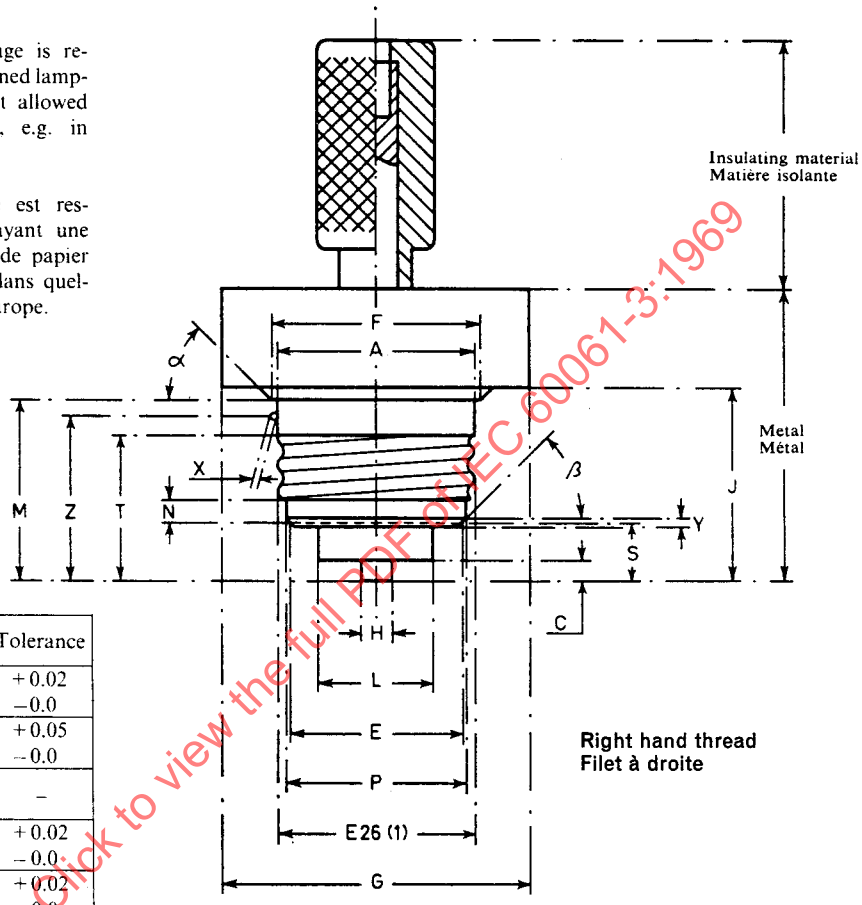
PLUG GAUGE FOR TESTING CONTACT MAKING IN METAL-SHELL PAPER-LINED E26d LAMPHOLDER

CALIBRE POUR LE CONTRÔLE DE LA RÉALITÉ DU CONTACT DANS LA DOUILLE E26d AVEC CHEMISE MÉTALLIQUE DOUBLÉE DE PAPIER

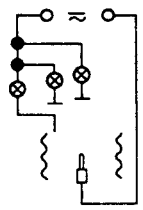
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.

The application of this gauge is restricted to metal-shell paper-lined lampholders E26d, which are not allowed in a number of countries, e.g. in Europe.

L'application de ce calibre est restreinte aux douilles E26d ayant une chemise métallique doublée de papier et qui ne sont pas admises dans quelques pays, par exemple en Europe.



Reference	Dimension	Tolerance
A	26.2	$^{+0.02}_{-0.0}$
C	2.67	$^{+0.05}_{-0.0}$
E	23	–
F	27.56	$^{+0.02}_{-0.0}$
G	41.0	$^{+0.02}_{-0.0}$
H	4.37	$^{+0.0}_{-0.02}$
J	25.65	$^{+0.05}_{-0.0}$
L	15.49	$^{+0.0}_{-0.02}$
M	24.13	$^{+0.0}_{-0.05}$
N	3.0	$^{+0.2}_{-0.2}$
P	24.0	$^{+0.0}_{-0.05}$
S	7.75	$^{+0.0}_{-0.05}$
T	19.30	$^{+0.0}_{-0.05}$
X	1.0	$^{+0.03}_{-0.0}$
Y	1.0	$^{+0.1}_{-0.1}$
Z	22.0	$^{+0.1}_{-0.1}$
α	45	$^{+30'}_{-30'}$
β	45	$^{+30'}_{-30'}$



(1) The thread of the gauge is made in accordance with the maximum dimensions of the cap on a finished lamp, subject to a tolerance of $^{+0.0}_{-0.03}$ mm.
See sheet 7004-21A.

(1) Le filetage du calibre est exécuté conformément aux dimensions maximales du culot sur lampes terminées avec une tolérance de $^{+0,0}_{-0,03}$ mm.
Voir feuille 7004-21A.

PURPOSE: To check those dimensions of a metal-shell paper-lined lampholder that relate to contact making with a lamp.

TESTING: When the gauge is fully screwed home in the lampholder, the three lamps shall light.

BUT: Vérification de la réalité du contact dans les douilles à chemises métalliques doublées de papier.

ESSAI: Lorsque le calibre est complètement vissé dans la douille, les trois lampes doivent s'allumer.

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

PLUG GAUGE FOR TESTING PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT IN E26d LAMPHOLDER

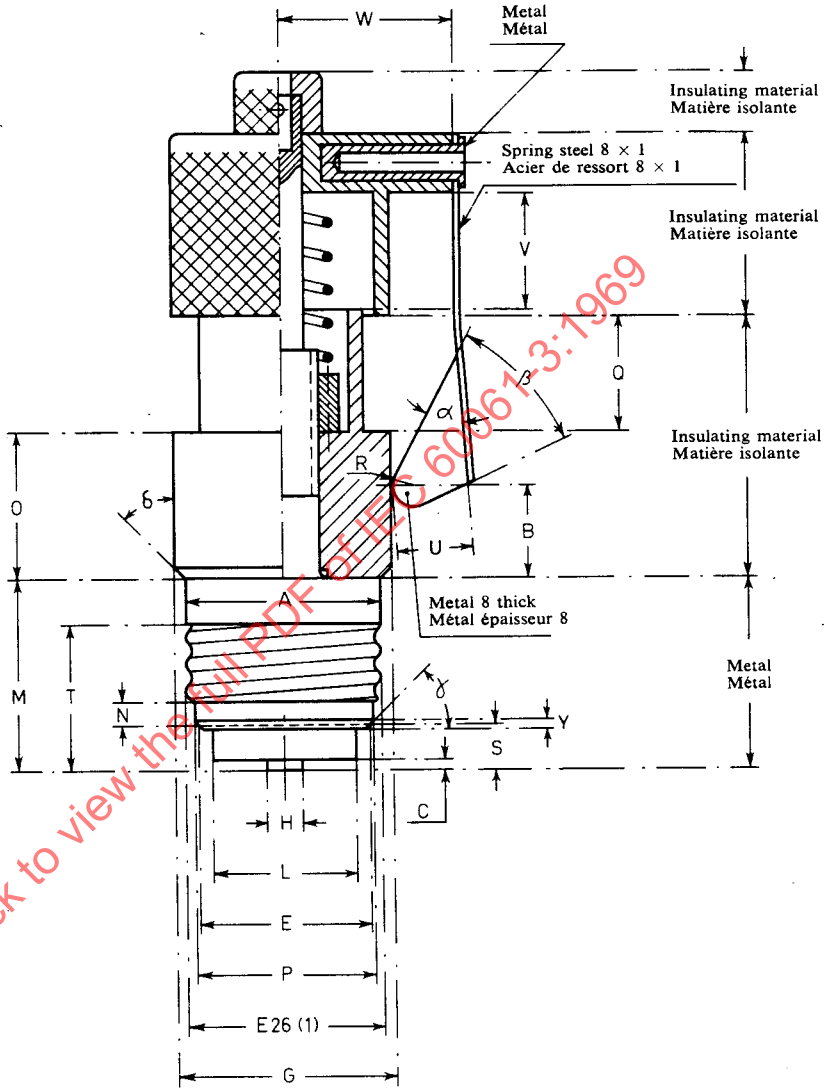
CALIBRE POUR LE CONTRÔLE DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS DANS LA DOUILLE E26d

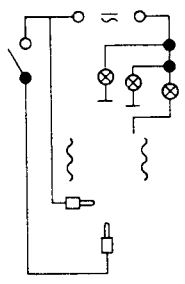
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
A	26.2	+ 0.0 − 0.05
B	12.5	+ 0.1 − 0.1
C	1.2	+ 0.0 − 0.05
E	23	
G	29.0	+ 0.0 − 0.02
H	5.16	+ 0.02 − 0.02
L	19.3	+ 0.02 − 0.02
M	25.32	+ 0.05 − 0.0
N	3.0	+ 0.2 − 0.2
O	19.5	+ 0.0 − 0.1
P	24.0	+ 0.0 − 0.05
Q	15.0	+ 0.1 − 0.1
R	3.0	+ 0.0 − 0.05
S	5.8	+ 0.0 − 0.05
T	19.56	+ 0.05 − 0.0
U	10.0	+ 0.1 − 0.1
V	15.0	+ 0.1 − 0.1
W	23.0	+ 0.1 − 0.1
Y	1.0	+ 0.1 − 0.1
α	45°	+ 30′ − 30′
β	37°	+ 30′ − 30′
γ	45°	+ 30′ − 30′
δ	45°	+ 30′ − 30′





(1) The thread of the gauge is made in accordance with the maximum dimensions of the cap on a finished lamp, subject to a tolerance of $^{+\ 0.0}_{-\ 0.03}$ mm.
See sheet 7004–21A.

(1) Le filetage du calibre est exécuté conformément aux dimensions maximales du culot sur lampes terminées avec une tolérance de $^{+\ 0,0}_{-\ 0,03}$ mm.
Voir feuille 7004–21A.

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

PURPOSE: To test protection against accidental contact of the cap of a lamp fully screwed home in the lampholder.

TESTING: With the switch open, the gauge is screwed into the lampholder as far as it will go. The test contact is then slid as far as it will penetrate into the lampholder. In this position none of the indicator lamps shall light.

NOTE: If, as in some countries, it is required to check the protection against accidental contact with the cap during insertion of a lamp, the test method should be as follows:
With the switch closed, the gauge is screwed into the lampholder until one of the indicator lamps lights.
The switch is then opened and the test contact is slid as far as it will penetrate into the lampholder.
In this position none of the indicator lamps shall light.

BUT: Contrôle de la protection contre les contacts accidentels avec le culot d'une lampe vissée complètement dans la douille.

ESSAI: Lorsque l'interrupteur est ouvert, le calibre est vissé complètement dans la douille. Puis on fait glisser le contact mobile aussi loin qu'il peut pénétrer dans la douille. Dans cette position, aucune des lampes indicatrices ne doit s'allumer.

NOTE: S'il est obligatoire, comme dans certains pays, de contrôler la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion d'une lampe, la méthode d'essai doit être la suivante:
Lorsque l'interrupteur est fermé, le calibre est vissé dans la douille jusqu'à ce qu'une des lampes indicatrices s'allume.
Ensuite, on ouvre l'interrupteur et le contact mobile est glissé aussi loin qu'il peut pénétrer dans la douille.
Dans cette position, aucune des lampes indicatrices ne doit s'allumer.

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

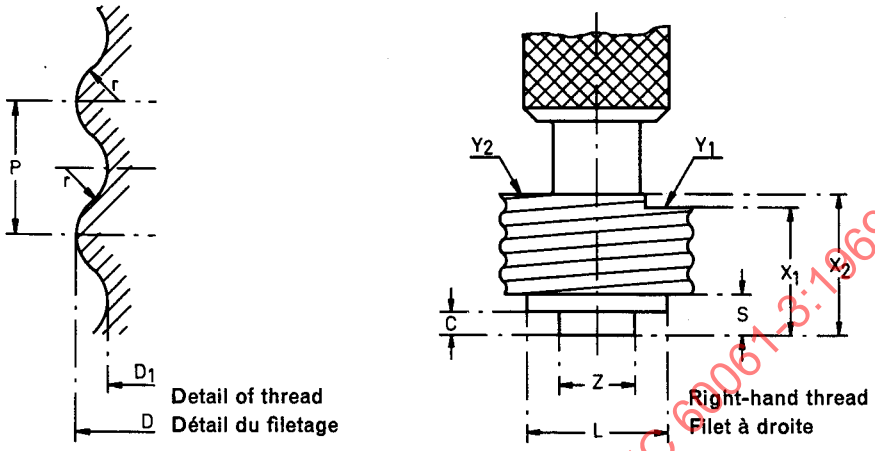
"GO" PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS E26d

CALIBRE « ENTRE » POUR DOUILLES E26d

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.



The sharp part of the edge of the thread at the underside of the gauge shall be broken with a radius of approximately 0.5 mm

L'arête de la partie filetée au fond du calibre, doit être arrondie à un rayon de 0,5 mm approximativement.

PURPOSE: To check the minimum dimensions of the lampholder screw thread shown on sheet 7004-21A and dimension X_1 shown on sheet 7005-20.

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder smoothly.
When the gauge is screwed in as far as it will go, the rim of the screwed shell of the lampholder shall be co-planar with or project beyond surface Y_1, but it shall not project beyond surface Y_2.

BUT: Vérification des dimensions minimales du filetage de la douille indiquées sur la feuille 7004-21A et de la dimension X_1 indiquée sur la feuille 7005-20.

ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille sans effort.
Lorsque le calibre est complètement vissé, le bord du filetage de la douille doit être de niveau avec le plan Y_1, ou en saillie, mais il ne doit pas dépasser le plan Y_2.

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usure
C	3.17	+0.1 −0.0	—
D	26.543	+0.0 −0.020	26.513
D_1	24.867	+0.0 −0.020	24.837
L	19.3	+0.0 −0.05	—
P	3.629	—	—
r	1.191	—	—
S	5.58	+0.1 −0.1	—
X_1	17.40	+0.0 −0.03	—
X_2	19.05	+0.03 −0.0	—
Z	10.41	+0.0 −0.05	—

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

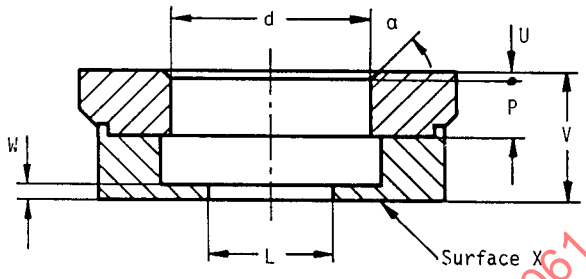
"NOT GO" GAUGE FOR E26 AND E26d CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS E26 ET E26d SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps E26 and E26d, see sheets 7004-21A and 7004-29 respectively.
Pour les détails des culots E26 et E26d, voir feuilles 7004-21A et 7004-29 respectivement.



PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d, of E26 and E26d caps on finished lamps.

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

Only the mass of the gauge itself shall be used in the test.

BUT: Vérification du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots E26 et E26d sur lampes terminées.

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

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

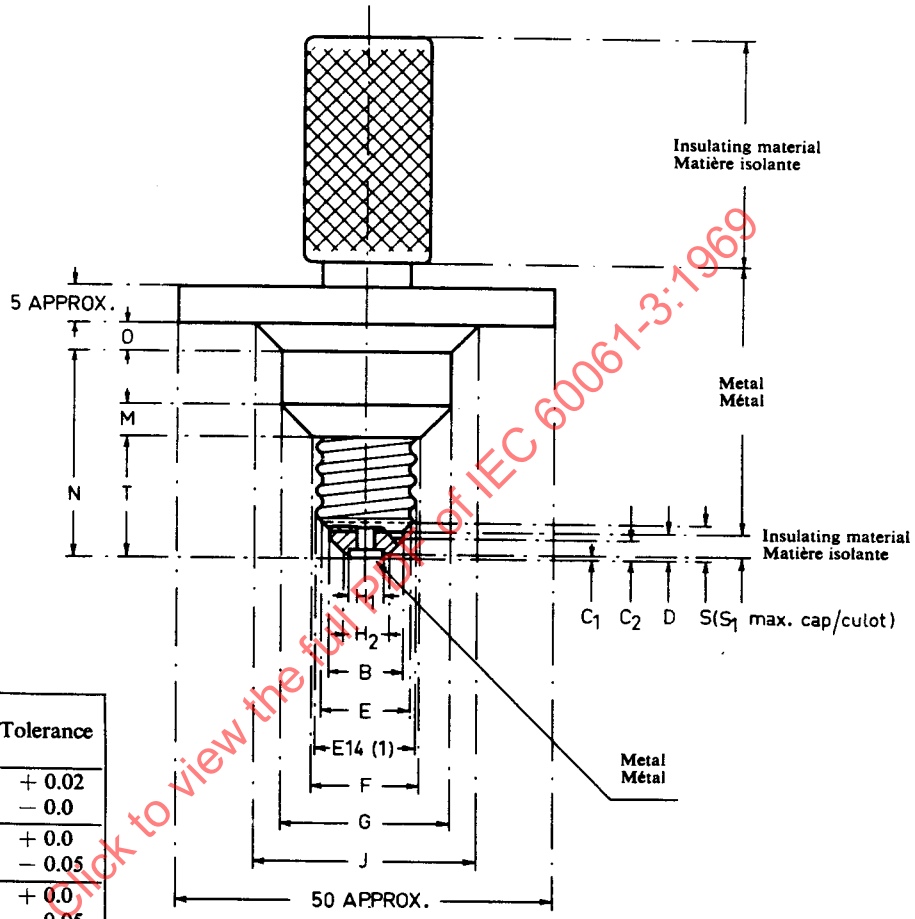
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

Reference	Dimension	Tolerance
d	26.14	+ 0.0 - 0.01
L	16.5	+ 0.1 - 0.1
P	7.5	+ 6.75 - 0.0
U	1.0	+ 0.0 - 0.1
V	17.0	+ 0.05 - 0.0
W	2.0	+ 0.1 - 0.1
α	Nom. 45°	
Mass Masse	0.15 kg.	+ 10% - 10%

PLUG GAUGE FOR E14 LAMPHOLDER FOR TESTING CONTACT MAKING

CALIBRE POUR DOUILLE E14 POUR LE CONTRÔLE DE LA RÉALITÉ DU CONTACT

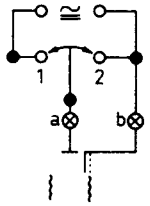
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.



Reference	Dimension	Tolerance
B	10	+ 0.02 − 0.0
C_1	0.5	+ 0.0 − 0.05
C_2	2.5	+ 0.0 − 0.05
D	3.5	+ 0.05 − 0.0
E	12	
F	13.97	+ 0.05 − 0.0
G	22	+ 0.02 − 0.0
H_1	4.8	+ 0.02 − 0.02
H_2	6	+ 0.02 − 0.0
J	29	+ 0.03 − 0.0
M	4.02	+ 0.0 − 0.02
N	27.15	+ 0.0 − 0.03
O	3.5	+ 0.0 − 0.03
S	4.5	+ 0.03 − 0.0
T	16	+ 0.0 − 0.02

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

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



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

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

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

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

NOTE: The application of this gauge is restricted to lampholders for lighting fittings equipped with the following lamps when these are fitted with E14 caps, in accordance with sheet 7004-23:

Candle lamps*
Round bulb lamps
Domestic tubular lamps
Pygmy lamps

* For holders with candleshaped shafts designed for candle lamps only, see sheet 7006-30A.

NOTE: L'application de ce calibre est limitée aux douilles utilisées dans les luminaires équipés des lampes suivantes lorsqu'elles sont munies du culot E14, conforme à la feuille 7004-23:

Lampes « flamme »*
Lampes « sphérique »
Lampes « tube »
Lampes « miniature »

* Pour les douilles en forme de fausse bougie prévues seulement pour les lampes « flamme », voir la feuille 7006-30A.

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

PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDER E14 WITH CANDLE SHAPED SHAFT FOR CANDLE LAMPS FOR TESTING CONTACT MAKING

CALIBRE POUR LE CONTRÔLE DE LA RÉALITÉ DU CONTACT DE LA DOUILLE E14 AVEC FAUSSE BOUGIE DESTINÉE AUX LAMPES « FLAMME »

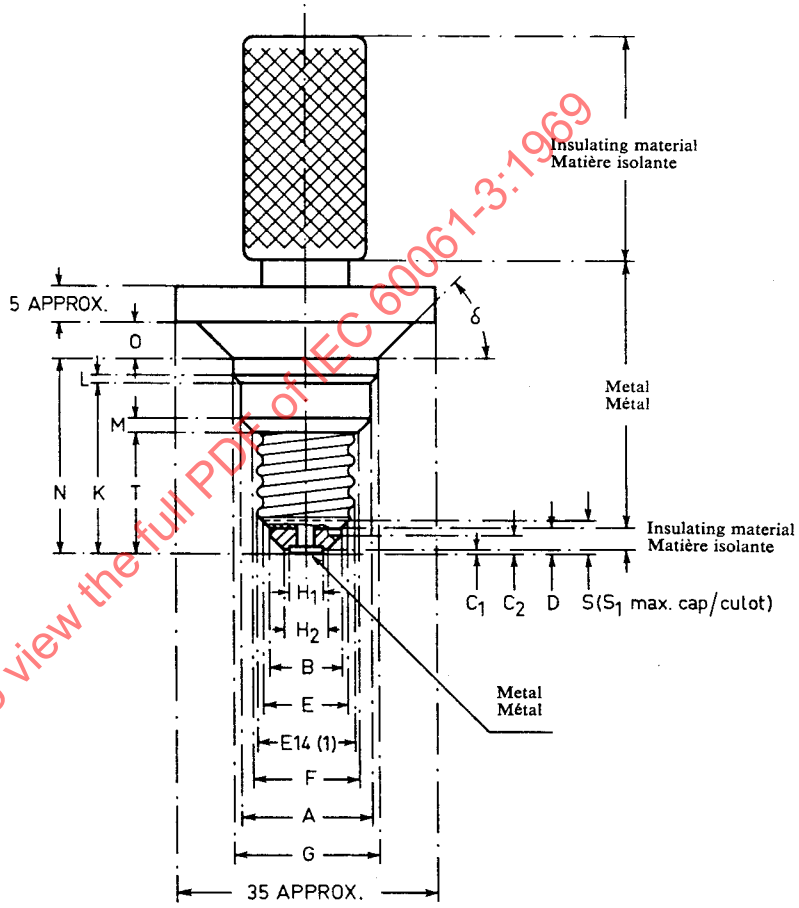
This gauge is to be used for testing contact making in lampholders with candle shaped shafts designed especially to take candle lamps only.

Ce calibre a pour but de vérifier la réalité du contact intérieur des douilles équipant les fausses bougies prévues spécialement pour la seule utilisation des lampes « flamme ».

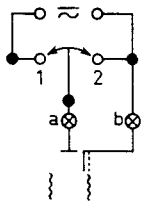
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.



Reference	Dimension	Tolerance
A	17.6	+ 0.02 − 0.0
B	10.0	+ 0.02 − 0.0
C_1	0.5	+ 0.0 − 0.05
C_2	2.5	+ 0.0 − 0.05
D	3.5	+ 0.05 − 0.0
E	12	
F	13.97	+ 0.05 − 0.0
G	19.6	+ 0.02 − 0.0
H_1	4.8	+ 0.02 − 0.02
H_2	6.0	+ 0.02 − 0.0
K	22.7	+ 0.0 − 0.02
L	1.0	+ 0.0 − 0.02
M	1.82	+ 0.0 − 0.02
N	25.95	+ 0.0 − 0.03
O	4.7	+ 0.0 − 0.03
S	4.5	+ 0.03 − 0.0
T	16.0	+ 0.0 − 0.02
δ	45°	+ 30′ − 30′



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

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

(1) The thread of the gauge is made to comply with the maximum dimensions of the appropriate cap, illustrated on sheet 7004-23, subject to a tolerance of $^{+\ 0.00}_{-\ 0.03}$.

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

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

(1) Le filetage du calibre est exécuté en conformité avec les dimensions maximales du culot approprié, illustré sur la feuille 7004-23, avec une tolérance de $^{+\ 0,00}_{-\ 0,03}$.

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

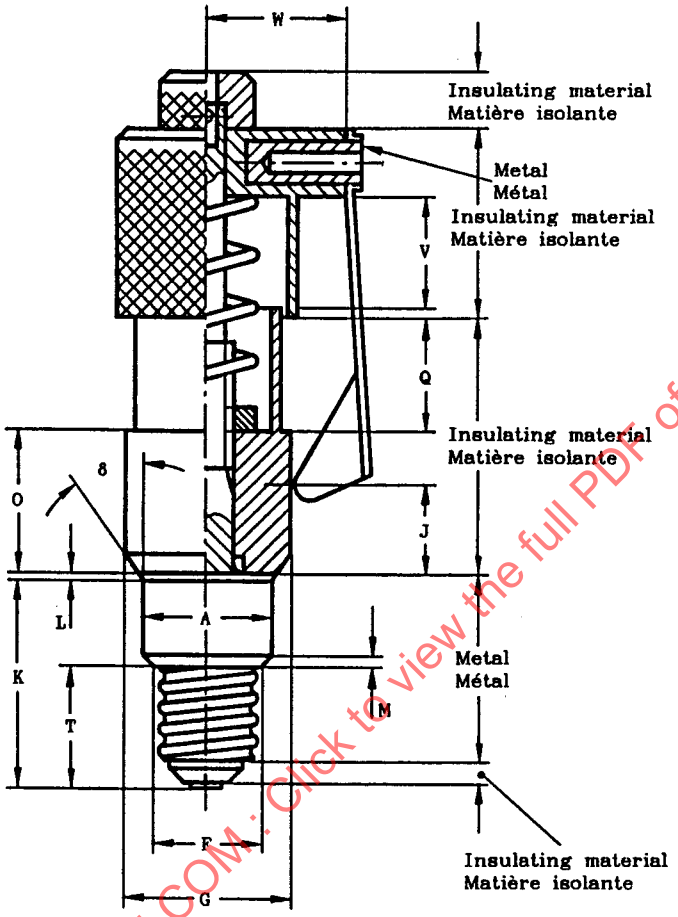
GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING AND PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT DURING INSERTION OF LAMPS IN LAMPHOLDERS

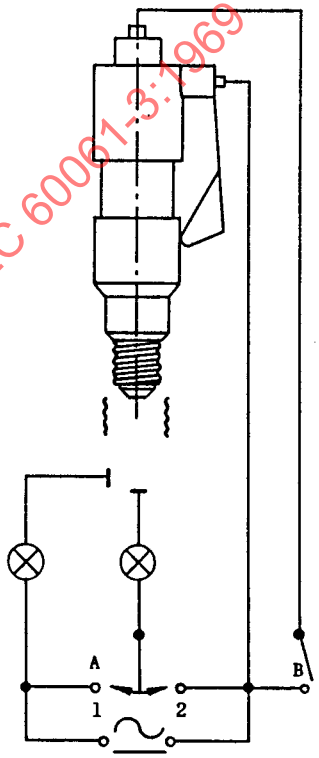
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT ET DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS PENDANT L'INSERTION DES LAMPES DANS LES DOUILLES

E14

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

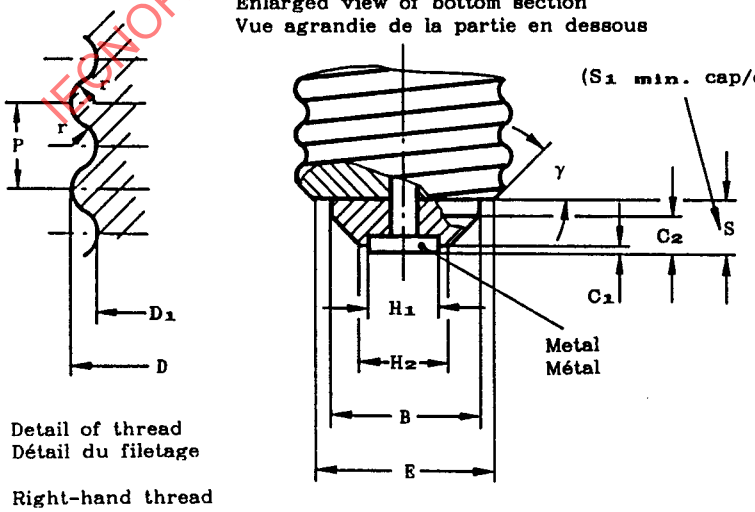
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.





TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI

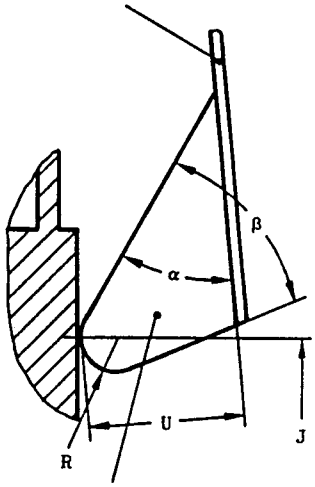
Enlarged view of bottom section
Vue agrandie de la partie en dessous



Detail of thread
Détail du filetage

Right-hand thread
Filet à droite

Spring steel 8 x 1
Acier à ressort 8 x 1



Enlarged view of metal test probe 6 thick
Vue agrandie de la sonde d'essai en métal, épaisseur 6

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

GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING AND PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT DURING INSERTION OF LAMPS IN LAMPHOLDERS

CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT ET DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS PENDANT L'INSERTION DES LAMPES DANS LES DOUILLES

E14

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	17,1	+ 0,0 - 0,05
B	10	+ 0,03 - 0,0
C_1	0,5	+ 0,0 - 0,05
C_2	2,5	+ 0,0 - 0,05
D	13,89	+ 0,0 - 0,03
D_1	12,29	+ 0,0 - 0,03
E (1)	12	-
F	13,97	+ 0,0 - 0,05
G	22	+ 0,0 - 0,02
H_1	4,8	+ 0,02 - 0,02
H_2	6	+ 0,02 - 0,0
J	12	+ 0,1 - 0,1
K	27,15	+ 0,01 - 0,0
L	0,71	+ 0,01 - 0,0
M	1,57	+ 0,05 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
O	19	+ 0,0 - 0,1
P	2,822	-
Q	15	+ 0,1 - 0,1
R	2	+ 0,0 - 0,05
S	3,5	+ 0,0 - 0,03
T	16	+ 0,1 - 0,1
U	10	+ 0,1 - 0,1
V	15	+ 0,1 - 0,1
W	18,5	+ 0,1 - 0,1
r	0,822	-
α	35°	+ 30' - 30'
β	37°	+ 30' - 30'
γ	45°	+ 10' - 10'
δ	35°	+ 30' - 30'

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

(1) Dimension E is the reference diameter associated with dimension S.

(1) La dimension E est le diamètre de référence associé à la dimension S.

The application of this gauge is restricted to lampholders for lighting fittings equipped with the following lamps when these are fitted with E14 caps, in accordance with sheet 7004-23:

Candle lamps*
Round bulb lamps
Tubular lamps
Pygmy lamps

* Holders with candleshaped shafts are also to be checked with this gauge.

L'application de ce calibre est limitée aux douilles utilisées dans les lumimaires équipés des lampes suivantes lorsqu'elles sont munies du culot E14, conforme à la feuille 7004-23:

Lampes "flamme"*
Lampes "sphérique"
Lampes "tube"
Lampes " miniature"

* Les douilles en forme de fausse bougie doivent également être vérifiées avec ce même calibre.

PURPOSE: To check E14 lampholders in respect of:

a) contact-making with lamps having adverse dimensions,

b) protection against accidental contact with live parts, viz. the cap shell, during insertion of a lamp.

TESTING: The holder is connected in the test circuit as shown.

a) With switch A in position 2 and switch B open, the gauge is screwed fully home.
In this position, both lamps shall light.

b) After the test of a) above, the gauge is withdrawn until the lamps are extinguished.
Switch A is moved to position 1 and switch B is closed. The gauge is then screwed in slowly until either of the lamps lights. With the gauge held in this position, switch B is opened and the test probe at the side of the gauge is slid downwards as far as it will go into the space between the gauge and the holder.
In this position the lamps shall not light.

GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING AND PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT DURING INSERTION OF LAMPS IN LAMPHOLDERS

CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT ET DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS PENDANT L'INSERTION DES LAMPES DANS LES DOUILLES

E14

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

BUT: Vérification des douilles E14 en ce qui concerne:

a) La réalité du contact dans le cas de lampes à dimensions défavorables,

b) La protection contre les contacts accidentels avec des parties sous tension, c'est-à-dire avec la chemise du culot, pendant l'insertion de la lampe.

ESSAI: La douille est montée dans le circuit d'essai comme indiqué.

a) Lorsque le commutateur A est dans la position 2 et que l'interrupteur B est ouvert, le calibre est vissé à fond. Dans cette position les deux lampes doivent s'allumer.

b) Après l'essai a) ci-dessus, le calibre est dévissé jusqu'à ce que les lampes s'éteignent. Le commutateur A est alors placé dans la position 1 et l'interrupteur B est fermé. Le calibre est ensuite vissé lentement jusqu'à ce que l'une des lampes s'allume. Le calibre étant maintenu dans cette position, l'interrupteur B est ouvert et la sonde d'essai est fait coulisser aussi loin qu'elle peut pénétrer dans l'espace entre le calibre et la douille. Dans cette position, les lampes ne doivent pas s'allumer.

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

GAUGE FOR FINISHED LAMPS FITTED WITH E12 CAPS FOR TESTING CONTACT-MAKING

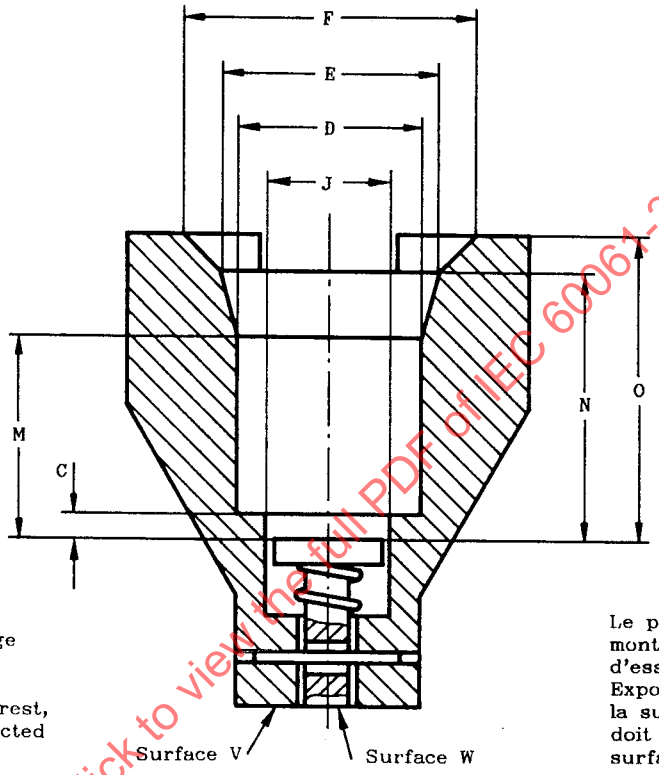
CALIBRE POUR VERIFIER LA REALITE DU CONTACT DES CULOTS E12 SUR LAMPES TERMINEES

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 E12, see sheet 7004-28.
Pour les détails du culot E12, voir feuille 7004-28.

Scale
Echelle 2:1



The plunger of the gauge is shown in the test position.
When the plunger is at rest, surface W shall be retracted deeper than surface V.

Le plongeur du calibre est montré dans sa position d'essai.
Exposition de repos, la surface W du plongeur doit être en retrait de la surface V.

PURPOSE: To check lamp dimensions, particularly the combination of cap length and bulb shoulder shape, for contact-making in a lampholder.

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

BUT: Vérification des dimensions de lampes, en particulier l'effet de la combinaison de la longueur du culot et de la forme du col de l'ampoule, sur la réalité du contact dans une douille.

ESSAI: La forme de la lampe, en ce qui concerne son ajustage dans une douille, est supposée être correcte, si la lampe peut être introduite dans le calibre jusqu'à ce que la surface W soit de niveau avec la surface V, ou en fasse saillie.

Reference	Dimension	Tolerance
C	1,60	+ 0,02 – 0,0
D	11,94	+ 0,0 – 0,02
E	14,27	+ 0,0 – 0,02
F	19,05	+ 0,0 – 0,02
J	7,62	+ 0,02 – 0,0
M	13,21	+ 0,02 – 0,0
N	17,45	+ 0,02 – 0,0
O	19,84	+ 0,02 – 0,0

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

PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS
FOR TESTING CONTACT-MAKING

CALIBRE POUR DOUILLE POUR
LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT

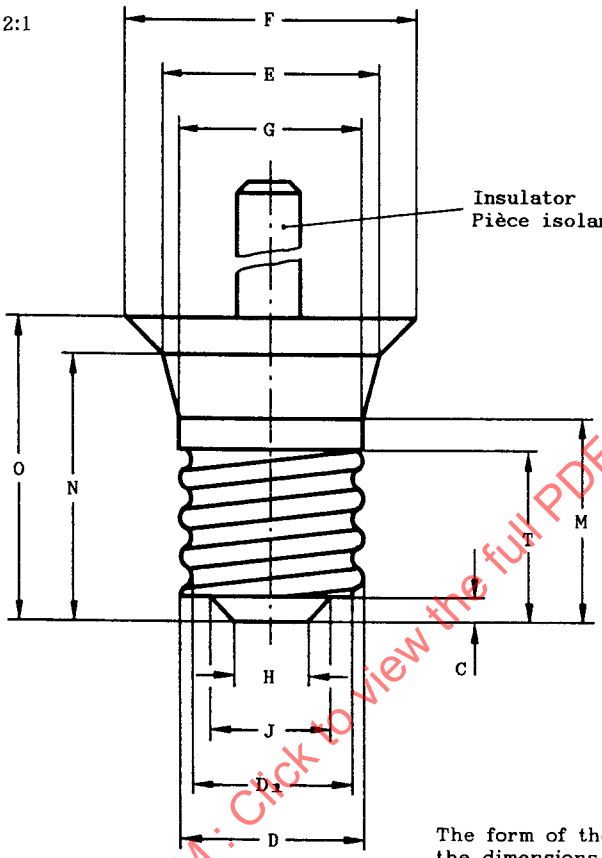
E12

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

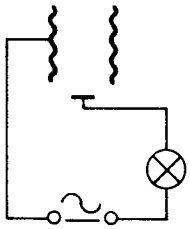
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder E12, see sheet 7005-28.
Pour les détails de la douille E12, voir feuille 7005-28.

Scale
Echelle 2:1



TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI



Reference	Dimension	Tolerance
C	1,60	+ 0,0 – 0,05
D	11,89	+ 0,025 – 0,0
D_1	10,62	+ 0,025 – 0,0
E	14,27	+ 0,02 – 0,0
F	19,05	+ 0,02 – 0,0
G	11,94	+ 0,02 – 0,0
H	4,75	+ 0,0 – 0,05
J	7,75	+ 0,0 – 0,05
M	13,21	+ 0,0 – 0,02
N	17,45	+ 0,0 – 0,02
O	19,84	+ 0,0 – 0,02
T	11,17	+ 0,0 – 0,025

The form of the screw thread shall be in accordance with the dimensions shown on sheet 7004-28.
The gauge shall be made of metal with the exception of an insulated handle at the top.

La forme du filetage doit être conforme avec les dimensions indiquées sur la feuille 7004-28.
Le calibre doit être en métal, à l'exception du manche isolé, à son extrémité.

PURPOSE: To check lampholders E12 for contact-making.

TESTING: When the gauge has been fully screwed into the holder, the indicator lamp, shown in the test circuit shall light.
In this position there shall be a clearance between the gauge and the upper edge of the lampholder if the lampholder is made of ceramic or other material that may scratch the glass bulb. This clearance may be verified by the use of a feeler gauge 0,08 mm thick and 5 mm wide.

BUT: Vérification des douilles E12 en ce qui concerne la réalité du contact.

ESSAI: Lorsque le calibre est vissé à fond dans la douille, la lampe indicatrice du circuit d'essai doit s'allumer.
Dans cette position, il doit y avoir un intervalle entre le calibre et le bord supérieur de la douille, si celle-ci est en céramique ou en un autre matériau capable de rayer l'ampoule de verre. L'existence de cet intervalle peut être vérifié au moyen d'une lame de contrôle de 0,08 mm d'épaisseur et d'une largeur de 5 mm.

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

"GO" GAUGES FOR CAPS

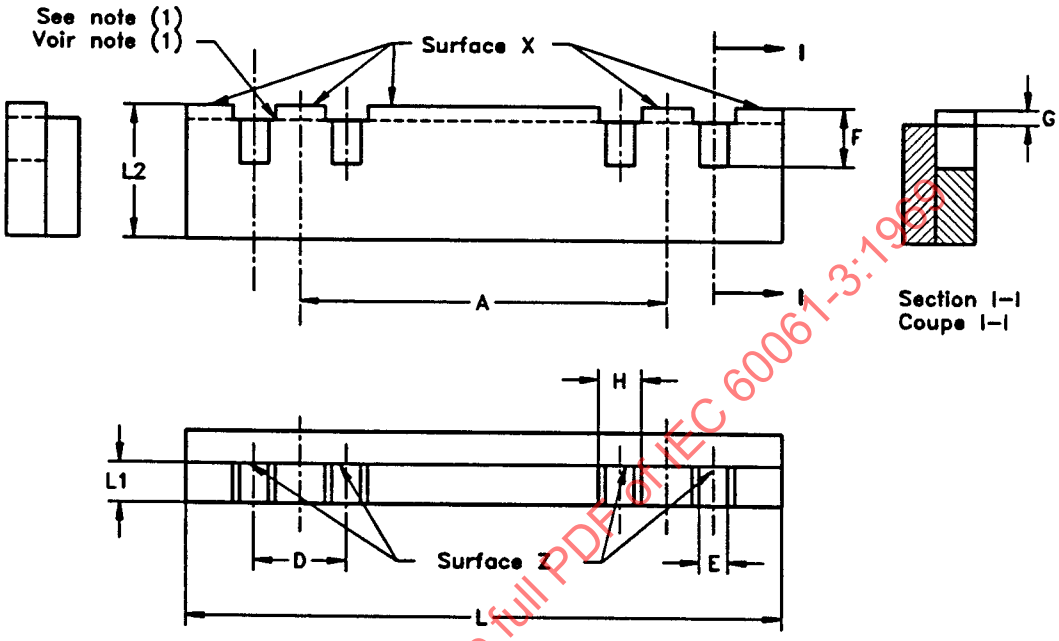
CALIBRES "ENTRE" POUR CULOTS

2G13

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

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



Reference	Dimension				Tolerance
	2G13-41	2G13-56	2G13-92	2G13-152	
A	41,3	56,0	92,0	152,4	+ 0,01 - 0,01
D	12,7	12,7	12,7	12,7	+ 0,01 - 0,01
E	4,79	4,79	4,79	4,79	+ 0,01 - 0,0
F	8	8	8	8	+ 0,1 - 0,0
G	1,5	1,5	1,5	1,5	+ 0,1 - 0,0
H	6	6	6	6	+ 0,1 - 0,0
L	81	96	132	192	Approx.
L1	5	5	5	5	Approx.
L2	18	18	18	18	Approx.

(1) All edges of the slots slightly chamfered. See sheet 7006-1.
(1) Toutes les arêtes des rainures légèrement chanfreinées. Voir feuille 7006-1.

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

TESTING: Without using undue force, it shall be possible to insert the cap pins into the slots of the relevant gauge in such a way that the side of at least one pin of each pair is in contact with surface Z.
During the test there shall be contact between the underside of at least one of the G13 caps and surface X of the gauge.

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

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

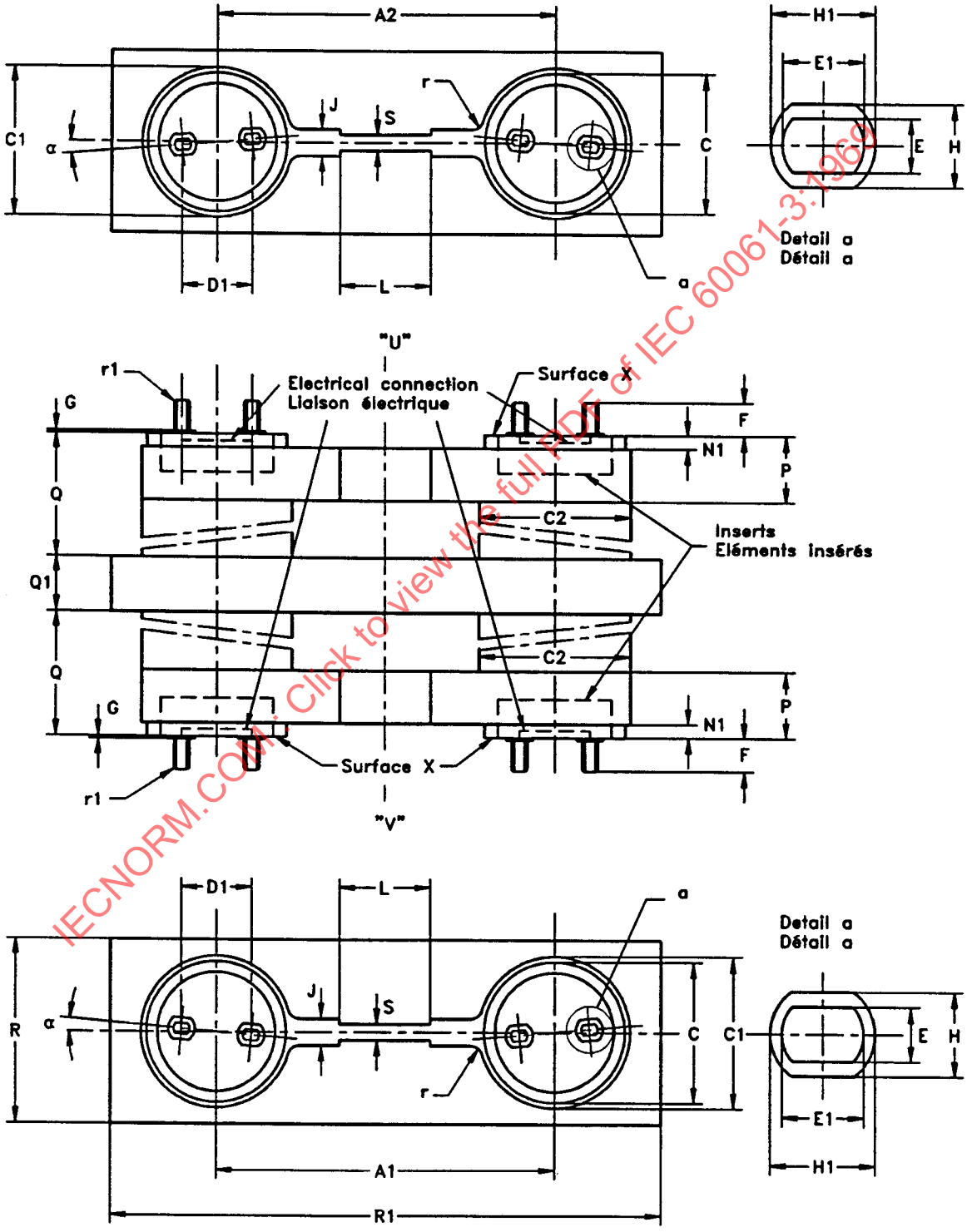
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

GAUGES FOR TESTING INSERTION AND CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LE CONTROLE D'INSERTION ET DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
2G13

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of lampholders 2G13, see sheet 7005-33.
Pour les détails des douilles 2G13, voir feuille 7005-33.



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

GAUGES FOR TESTING INSERTION AND CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LE CONTROLE D'INSERTION ET DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
2G13

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension				Tolerance
	2G13-41	2G13-56	2G13-92	2G13-152	
A1	43,2	58,0	94,0	154,4	+ 0,02 - 0,0
A2	39,1	54,0	90,0	150,4	+ 0,0 - 0,02
C	25,78	25,78	36,52	36,52	+ 0,02 - 0,0
C1	27,0	27,0	38,5	38,5	+ 0,02 - 0,0
C2	27,0	27,0	39,5	39,5	+ 0,02 - 0,0
D1	12,7	12,7	12,7	12,7	+ 0,01 - 0,01
E	2,67	2,67	2,67	2,67	+ 0,01 - 0,0
E1	2,79	2,79	2,79	2,79	+ 0,01 - 0,0
F	7,65	7,65	7,65	7,65	+ 0,0 - 0,01
G	0,76	0,76	0,76	0,76	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	3,3	3,3	3,3	+ 0,01 - 0,0
H1	3,61	3,61	3,61	3,61	+ 0,01 - 0,0
J	13,5	4,5	6,0	13,5	+ 0,02 - 0,0
L	(1)	10	29	(1)	+ 0,0 - 0,1
N1	2,5	2,5	2,5	2,5	+ 0,0 - 0,02
P	11,5	11,5	13	13	+ 0,1 - 0,0
Q	70	70	70	70	Approx.
Q1	15	15	15	15	Approx.
R	35	35	50	50	Approx.
R1	80	100	150	225	Approx.
S	(1)	3,5	4,5	(1)	+ 0,02 - 0,0
r	3,5	3,5	3,5	3,5	+ 0,1 - 0,0
r1	1,2	1,2	1,2	1,2	+ 0,2 - 0,2
α	3°	3°	3°	3°	+ 5' - 5'

(1) The features defined by dimensions L and S are not required for the 2G13-41 and 2G13-152 gauges. These gauges are not suitable for checking any lamp retention devices where provided.

(1) Les caractéristiques définies par les cotes L et S ne sont pas exigées pour les calibres 2G13-41 et 2G13-152. Ces calibres ne sont pas adaptés à la vérification de tout dispositif de rétention, si prévu.

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

GAUGES FOR TESTING INSERTION AND CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LE CONTROLE D'INSERTION ET DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
2G13

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check insertion and contact-making in lampholders 2G13.

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

The tests shall be repeated after the gauge has been rotated through 180° about the axis "U-V".
After the above tests, the holder is to be checked by the gauge shown on sheet 7006-33B.

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

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

Les essais doivent être répétés après que le calibre a été tourné de 180° par rapport à l'axe "U-V".
Aprés les essais ci-dessus, la douille doit être vérifiée à l'aide du calibre de la feuille 7006-33B.

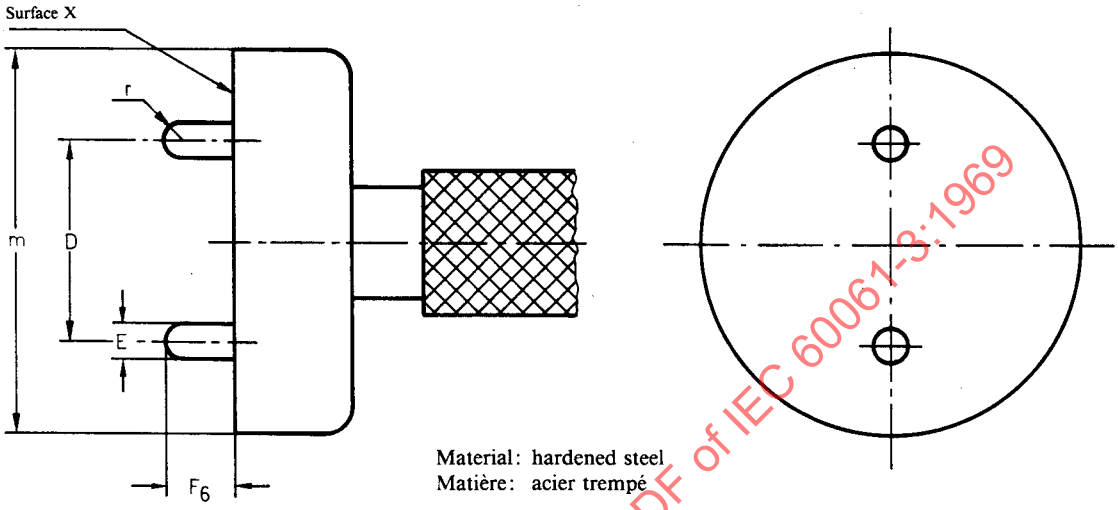
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

GAUGE FOR LAMPHOLDERS 2G13 FOR TESTING CONTACT MAKING

CALIBRE POUR DOUILLES 2G13 POUR LE CONTRÔLE DE LA RÉALITÉ DU CONTACT

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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



Material: hardened steel
Matière: acier trempé

PURPOSE: For testing contact making in lampholders 2G13.

TESTING: Before carrying out the tests, the lampholder shall have satisfied the requirements of the appropriate gauge shown on sheet 7006-33A.
The gauge is inserted in each section of the lampholder in turn until surface X is in contact with the holder. Then while the gauge is moved in all possible lateral directions, contact as indicated by a test circuit shall be maintained between both gauge pins and the holder contacts.

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

ESSAI: Avant d'effectuer les essais, la douille doit avoir satisfait aux exigences du calibre approprié de la feuille 7006-33A.
Le calibre est introduit dans chaque partie de la douille tour à tour jusqu'à ce que les surfaces X soient en contact avec la douille. Ensuite, le calibre étant déplacé latéralement dans toutes les directions possibles, le contact indiqué par un circuit d'essai, doit être maintenu entre les broches du calibre et les contacts de la douille.

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

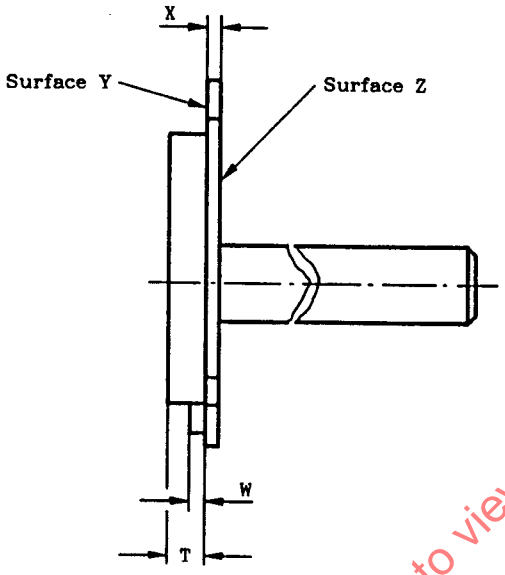
Reference	Dimension	Tolerance
D	12.70	+0.005 −0.005
E	2.29	+0.0 −0.01
F_6	4.35	+0.0 −0.01
m	Approx. 24	
r	Approx. E/2	

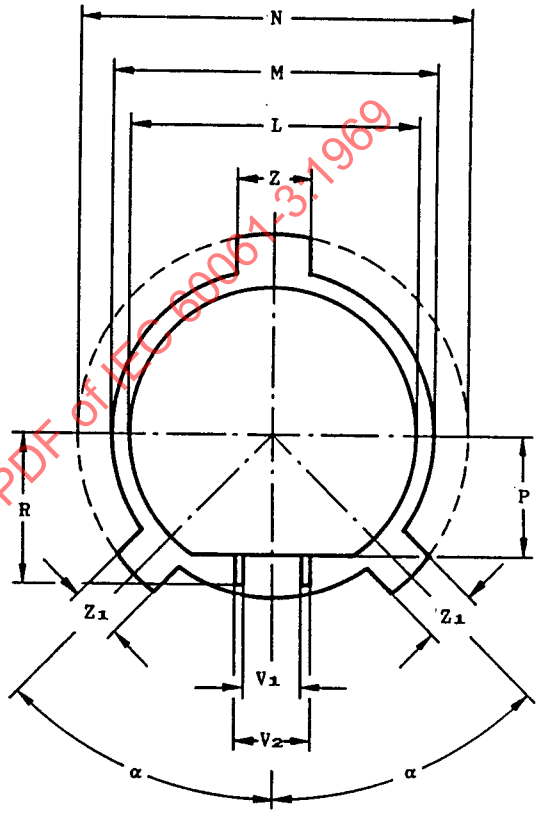
"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
PX43

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder PX43, see sheet 7005-34.
Pour les détails de la douille PX43, voir feuille 7005-34.





Reference	Dimension	Tolerance
L	38,11	+ 0,0 - 0,005
M	43,01	+ 0,0 - 0,005
N	52,21	+ 0,0 - 0,01
P	16,0	+ 0,0 - 0,02
R	19,9	+ 0,0 - 0,02
T	4,91	+ 0,0 - 0,005
V_1	7,89	+ 0,005 - 0,0
V_2	10,11	+ 0,0 - 0,005
W	2,21	+ 0,0 - 0,005
X	1,8	+ 0,0 - 0,02
Z	10,01	+ 0,0 - 0,005
Z_1	7,11	+ 0,0 - 0,005
α	45°	+ 5' - 5'

PURPOSE: To check lampholders PX43 with regard to the fit of a "maximum" cap and dimension X min. of the lampholder.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until surface Y of the gauge is in contact with the reference plane of the lampholder. In this position surface Z of the gauge shall be co-planar with or below the upper surface of the lampholder rim.

BUT: Vérification des douilles PX43 en ce qui concerne l'ajustement d'un culot "maximal" et de la dimension X min. de la douille.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface Y du calibre soit en contact avec le plan de référence de la douille.
Dans cette position, la surface Z du calibre doit être de niveau avec la surface supérieure du bord de la douille, ou en dessous de celle-ci.

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

"GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAPS
ON FINISHED LAMPS

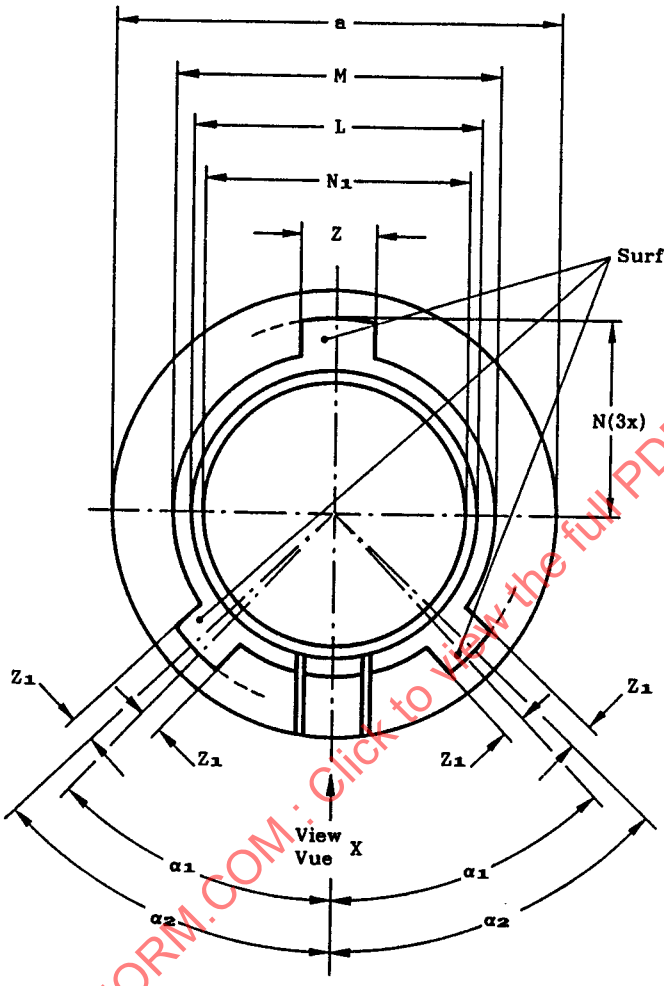
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS PREFOCUS
SUR LAMPES TERMINEES

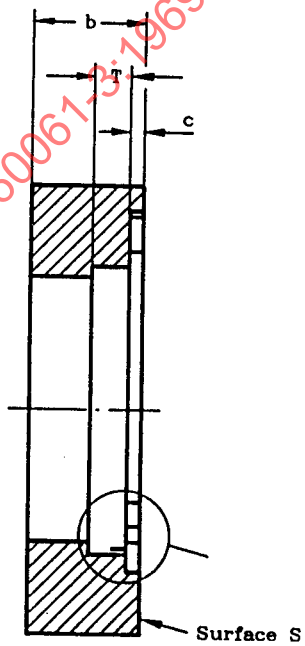
PX43t

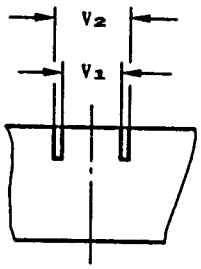
Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres.

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

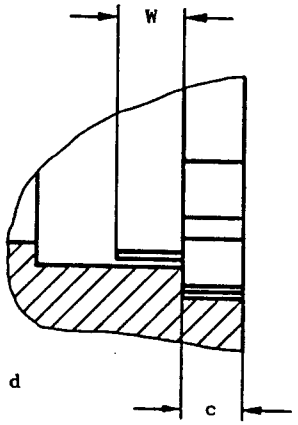
For details of cap PX43t, see sheet 7004-34.
Pour les détails du culot PX43t, voir feuille 7004-34.







View
Vue X



Detail d
Détail

Scale 4:1
Echelle

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

"GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAPS
ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS PREFOCUS
SUR LAMPES TERMINEES

PX43t

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres.

Reference	Dimension	Tolerance
L	38,1	+ 0,005 - 0,0
M	43,0	+ 0,005 - 0,0
N	26,1	+ 0,0 - 0,005
N_1	35,0	+ 0,1 - 0,0
T	4,9	+ 0,005 - 0,0
V_1	7,9	+ 0,0 - 0,005
V_2	10,1	+ 0,005 - 0,0
W	2,2	+ 0,005 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
Z	10,0	+ 0,005 - 0,0
Z_1	3,1	+ 0,005 - 0,0
a	60,0	+ 0,2 - 0,2
b	15,0	+ 0,2 - 0,2
c	2,0	+ 0,2 - 0,2
α_1	44°	+ 0° - 3'
α_2	46°	+ 3' - 0'

PURPOSE: To check interchangeability and precision of fit of caps PX43t on finished lamps as regards maximum dimensions.

TESTING: It shall be possible to insert the lamp, bulb first, into the gauge at surface S until the three lugs of the cap are in contact with surface Z of the gauge.

BUT: Vérification de l'interchangeabilité et de la précision de l'assemblage des culots PX43t sur lampes terminées en ce qui concerne les dimensions maximales.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire la lampe, ampoule en premier, dans le calibre par la surface S jusqu'à ce que les trois languettes du culot soient en contact avec la surface Z correspondante du calibre.

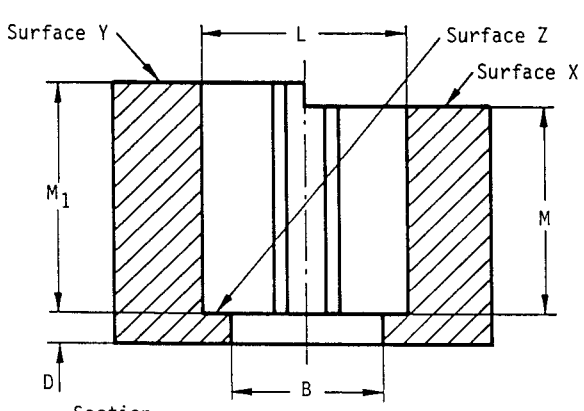
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

"GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAP PX13.5s ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT PRÉFOCUS PX13.5s SUR LAMPES TERMINÉES

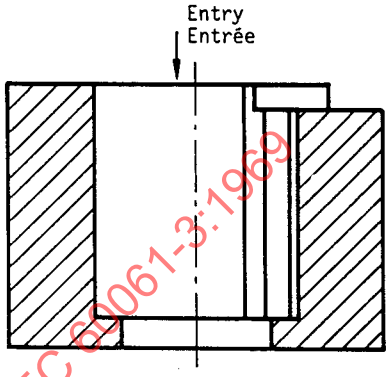
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of prefocus cap PX13.5s, see sheet 7004-35.
Pour les détails du culot préfocus PX13.5s, voir feuille 7004-35.

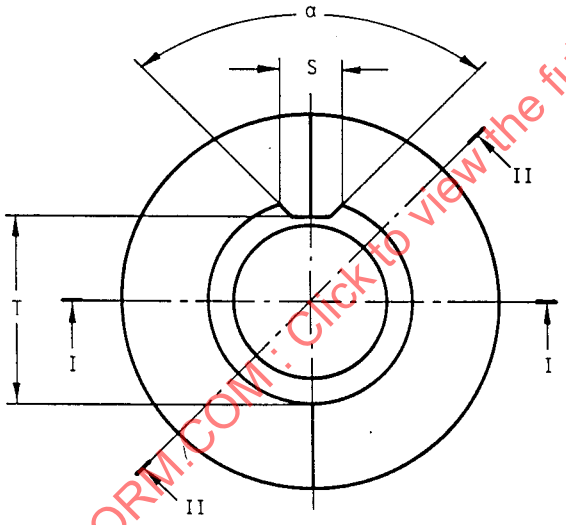


Section I-I
Coupe



Section II-II
Coupe

Scale 2:1
Echelle



Reference	Dimension	Tolerance
B	10.0	+ 0.05 - 0.0
D	2.0	+ 0.05 - 0.05
L	13.54	+ 0.01 - 0.0
M	13.90	+ 0.0 - 0.03
M_1	15.40	+ 0.03 - 0.0
S	4.2	+ 0.0 - 0.01
T	12.37	+ 0.01 - 0.0
α	90°	+ 30' - 0'

PURPOSE: To check dimensions L max., M_1 min. and M_1 max. and the minimum contour of the locating notch of caps PX13.5s.

TESTING: The lamp shall enter the gauge, bulb first, until the three bosses of the cap are in contact with surface Z of the gauge. In this position the surface of the centre contact shall be co-planar with or project beyond surface X, but it shall not project beyond surface Y.

BUT: Vérification des dimensions L max., M_1 min. et M_1 max. et des limites minimales de l'encoche d'orientation des culots PX13.5s.

ESSAI: La lampe doit entrer dans le calibre, ampoule en premier, jusqu'à ce que les trois bossages du culot soient en contact avec la surface Z du calibre. Dans cette position la surface du contact central doit être dans le même plan ou en saillie par rapport à la surface X mais ne doit pas être en saillie par rapport à la surface Y.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 61061-3:1969

"NOT GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAP PX13.5s ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOT PRÉFOCUS PX13.5s SUR LAMPES TERMINÉES

(1st of two gauges)

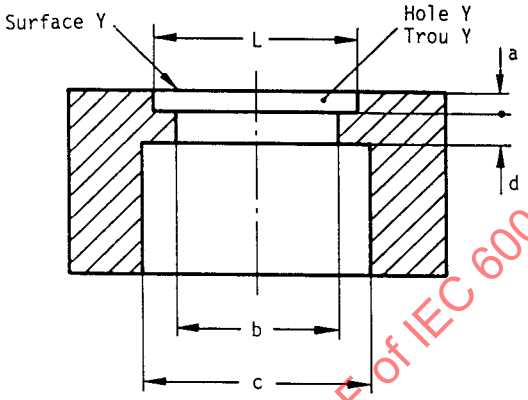
(1er des deux calibres)

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

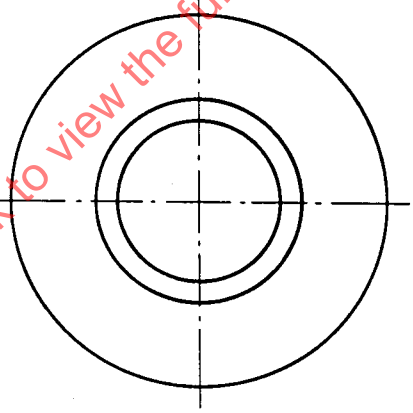
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of prefocus cap PX13.5s, see sheet 7004-35.
Pour les détails du culot préfocus PX13.5s, voir feuille 7004-35.

First of two gauges. For second gauge see sheet 7006-35B.
Premier des deux calibres. Pour le deuxième calibre voir feuille 7006-35B



Scale
Echelle 2:1



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

Reference	Dimension	Tolerance
L	13.39	+ 0.0 - 0.01
a	1.5	+ 0.2 - 0.2
b	10.5	+ 0.1 - 0.0
c	15	+ 0.5 - 0.0
d	2	+ 0.2 - 0.2

PURPOSE: To check dimension L min. of caps PX13.5s.

TESTING: With the bulb of the lamp entering the gauge at surface Y, it shall not be possible to insert completely the flange of the cap into hole Y.

BUT: Vérification de la dimension L min. des culots PX13.5s.

ESSAI: L'ampoule de la lampe entrant par la surface Y dans le calibre, il ne doit pas être possible d'introduire entièrement le collet du culot dans le trou Y.

"NOT GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAP PX13.5s ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOT PRÉFOCUS PX13.5s SUR LAMPES TERMINÉES

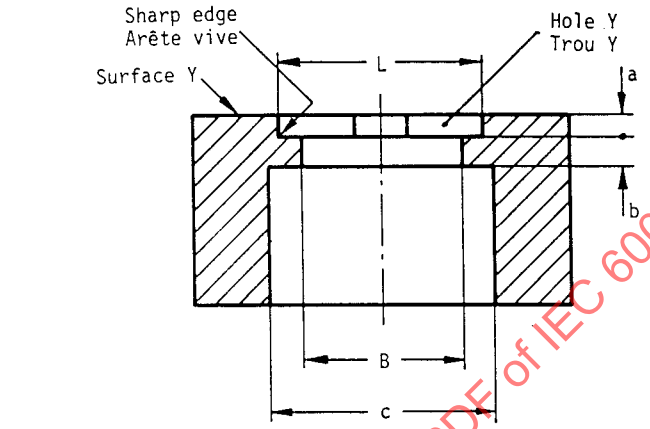
(2nd of two gauges)
(2e des deux calibres)

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

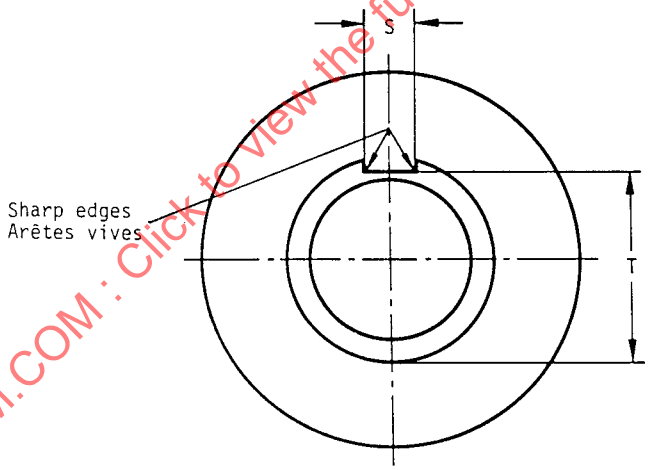
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of prefocus cap PX13.5s, see sheet 7004-35.
Pour les détails du culot préfocus PX13.5s, voir feuille 7004-35.

Second of two gauges. For first gauge see sheet 7006-35A.
Deuxième des deux calibres. Pour le premier calibre voir feuille 7006-35A.



Scale
Echelle 2:1



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

Reference	Dimension	Tolerance
B	10.5	+ 0.1 - 0.0
L	13.54	+ 0.01 - 0.0
S	3.5	+ 0.01 - 0.0
T	12.4	+ 0.0 - 0.01
a	1.5	+ 0.2 - 0.2
b	2	+ 0.2 - 0.2
c	15	+ 0.5 - 0.0

PURPOSE: To check the maximum contour of the locating notch in combination with the diameter of the flange of caps PX13.5s.

TESTING: With the bulb of the lamp entering the gauge at surface Y, it shall not be possible to insert completely the flange of the cap into hole Y. In carrying out this test, undue force shall not be applied.

BUT: Vérification des limites maximales de l'encoche d'orientation en même temps que le diamètre du collet des culots PX13.5s.

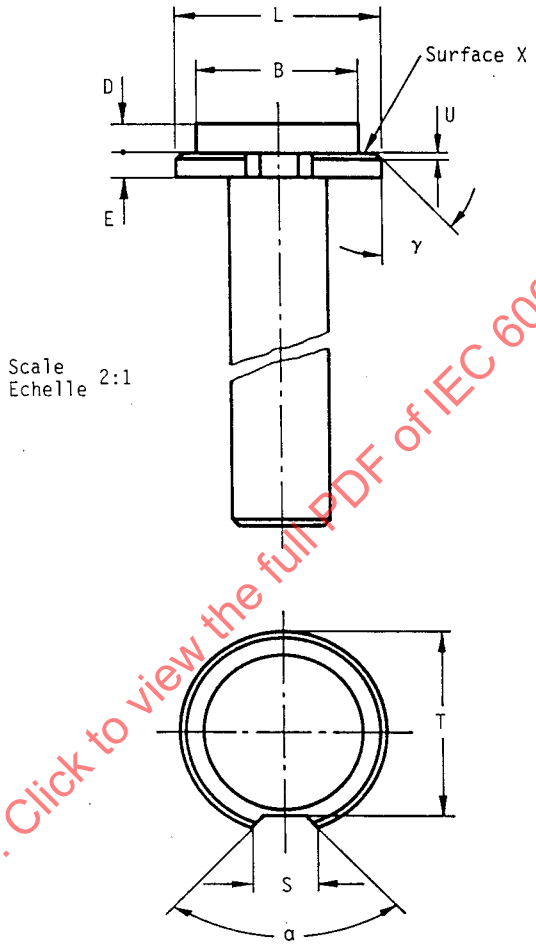
ESSAI: L'ampoule de la lampe entrant par la surface Y dans le calibre, il ne doit pas être possible d'introduire entièrement le collet du culot dans le trou Y. On ne doit pas exercer d'effort anormal durant l'exécution de cet essai.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
PX13.5s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder PX13.5s, see sheet 7005-35.
Pour les détails de la douille PX13.5s, voir feuille 7005-35.



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

Reference	Dimension	Tolerance
B	10.45	+ 0.0 - 0.02
D	2	+ 0.1 - 0.0
E	1.5	+ 0.0 - 0.1
L	13.56	+ 0.0 - 0.01
S	4.18	+ 0.01 - 0.0
T	12.4	+ 0.0 - 0.02
U	0.1	+ 0.01 - 0.0
α	90°	+ 0' - 30'
γ	45°	+ 1° - 1°

PURPOSE: To check lampholders PX13.5s with respect to dimensions L min. and B min. combined and the maximum contour of the locating peg in addition.

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

BUT: Vérification des douilles PX13.5s en ce qui concerne à la fois les dimensions L min. et B min. et de plus les limites maximales de l'ergot d'orientation.

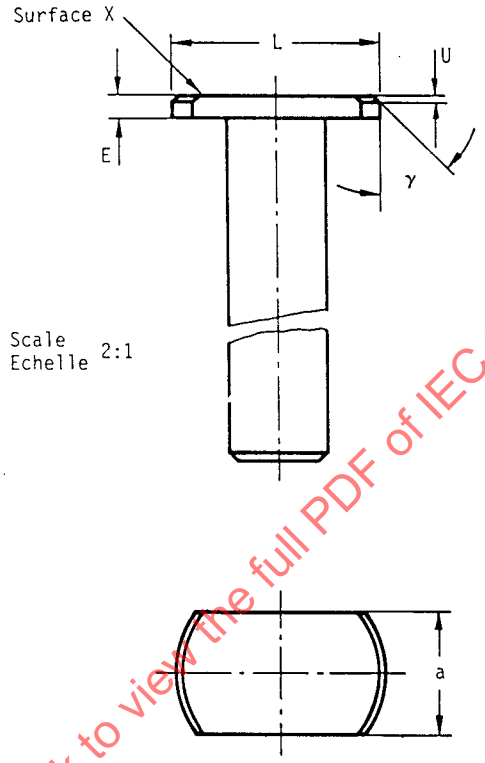
ESSAI: Il doit être possible d'introduire à frottement doux le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface X du calibre soit en contact avec la (les) surface(s) d'appui de la douille.

"NOT GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES
PX13.5s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder PX13.5s, see sheet 7005-35.
Pour les détails de la douille PX13.5s, voir feuille 7005-35.



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

PURPOSE: To check dimension L max. of lampholders PX13.5s.

TESTING: It shall not be possible to insert the gauge into the lampholder to the extent that surface X of the gauge comes into contact with the supporting surface(s) of the lampholder.

BUT: Vérification de la dimension L max. des douilles PX13.5s.

ESSAI: Il ne doit pas être possible d'introduire le calibre dans la douille jusqu'à faire entrer la surface X du calibre en contact avec la (les) surface(s) d'appui de la douille.

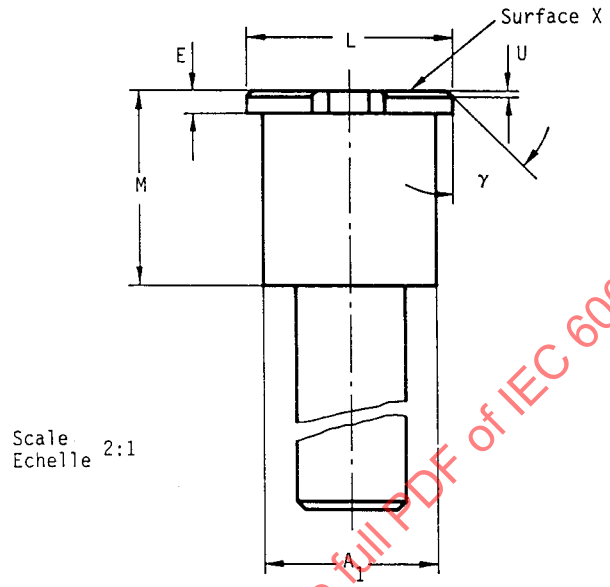
Reference	Dimension	Tolerance
E	1.5	+ 0.0 - 0.1
L	13.65	+ 0.01 - 0.0
U	0.3	+ 0.02 - 0.0
a	8	+ 0.2 - 0.2
γ	45°	+ 1° - 1°

ROTATION GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE D'ORIENTATION POUR DOUILLES
PX13.5s

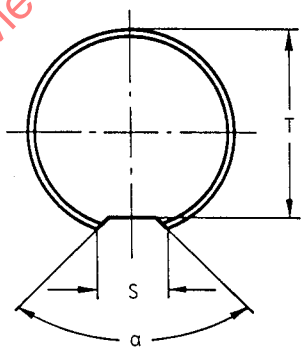
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder PX13.5s, see sheet 7005-35.
Pour les détails de la douille PX13.5s, voir feuille 7005-35.



Scale
Echelle 2:1



This gauge should be used in conjunction with a suitable goniometer.

Ce calibre doit être utilisé avec un goniomètre approprié.

Reference	Dimension	Tolerance
A_1	11.2	+ 0.02 - 0.0
E	1.5	+ 0.0 - 0.1
L	13.39	+ 0.01 - 0.0
M	13	+ 0.5 - 0.0
S	4.6	+ 0.0 - 0.01
T	12.3	+ 0.0 - 0.2
U	0.3	+ 0.01 - 0.0
α	90°	+ 30' - 0'
γ	45°	+ 1° - 1°

PURPOSE: To check the extent of lamp-rotation within lampholders PX13.5s.

TESTING: The gauge shall be inserted into the lampholder until surface X of the gauge is in contact with the supporting surface(s) of the lampholder. The gauge is then displaced away from the locating peg in a radial direction opposite to the locating peg, until it comes to an abutment. It is then rotated about a longitudinal axis in both directions to its limits. The angular movement from stop to stop shall not exceed 12°.

BUT: Vérification du débattement de la lampe dans les douilles PX13.5s.

ESSAI: Le calibre doit être introduit dans la douille jusqu'à ce que la surface X du calibre soit en contact avec la (les) surface(s) d'appui de la douille. Le calibre est alors écarté dans une direction radiale opposée à l'ergot d'orientation jusqu'à ce qu'il vienne en butée. Il est alors tourné autour de son axe longitudinal, à fond, dans les deux sens. Le déplacement angulaire d'une limite à l'autre ne doit pas dépasser 12°.

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

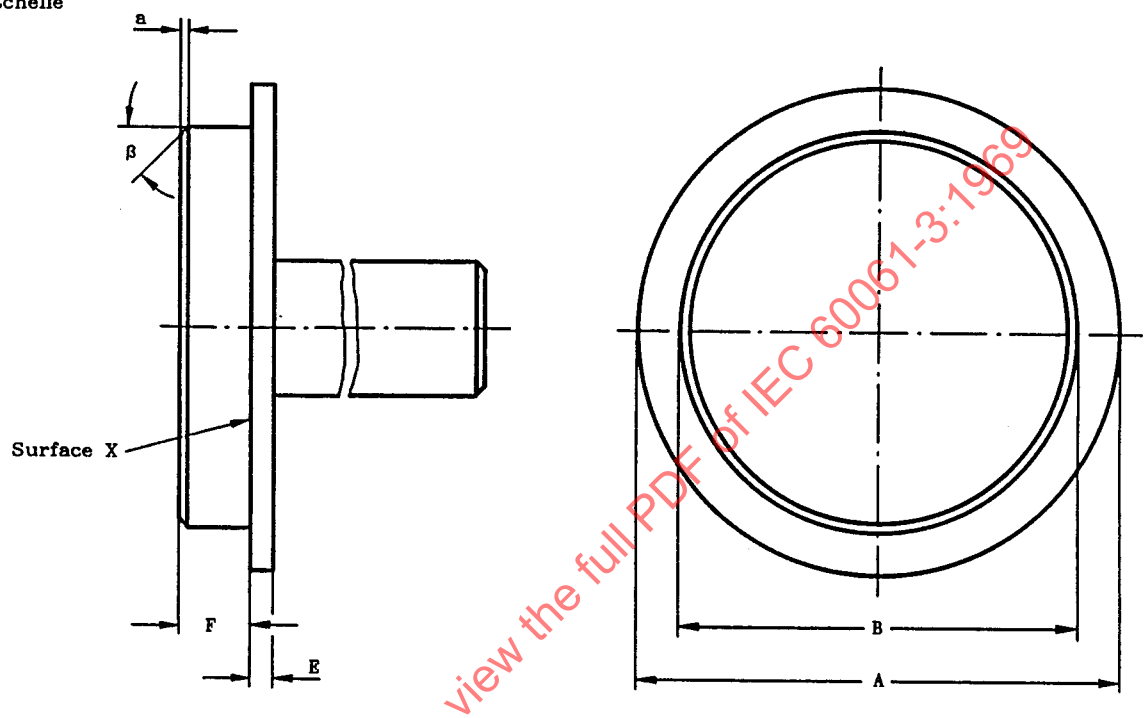
"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
P26s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder P26s, see sheet 7005-36.
Pour les détails de la douille P26s, voir feuille 7005-36.

Scale
Echelle 2:1



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

PURPOSE: To check lampholders P26s with regard to the fit of a "maximum" cap.

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

BUT: Vérification des douilles P26s en ce qui concerne l'ajustement d'un culot "maximal".

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface X du calibre soit en contact avec le plan de référence de la douille.

Reference	Dimension	Tolerance
A	32,0	+ 0,0 - 0,02
B	26,02	+ 0,0 - 0,01
E	1,62	+ 0,0 - 0,02
F	4,72	+ 0,0 - 0,02
a	0,5	+ 0,05 - 0,05
β	45°	+ 1° - 1°

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

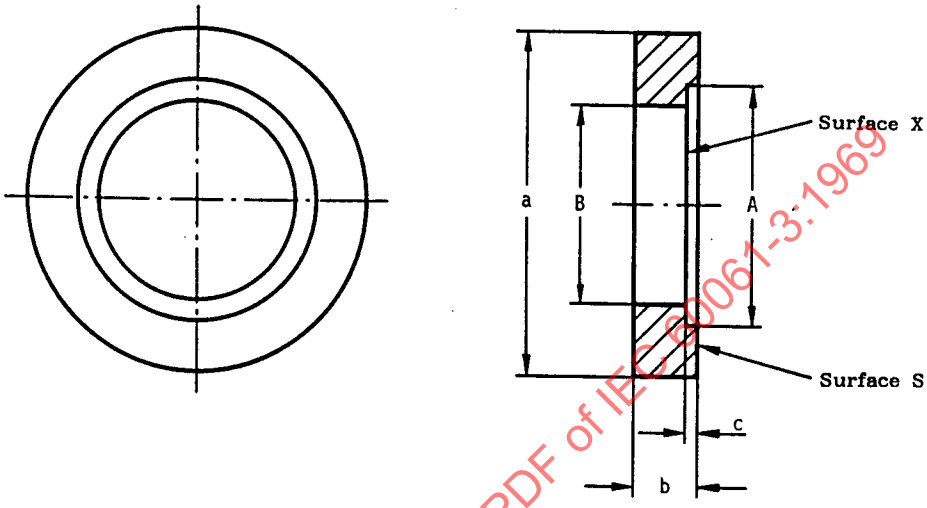
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

P26s

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 prefocus cap P26s, see sheet 7004-36.
Pour les détails du culot préfocus 26s, voir feuille 7004-36.



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

PURPOSE: To check interchangeability and precision of fit of caps P26s on finished lamps as regards maximum dimensions.

TESTING: It shall be possible to insert the lamp, bulb first, into the gauge at surface S until the three supporting bosses of the cap are in contact with surface X of the gauge.

BUT: Vérification de l'interchangeabilité et de la précision de l'assemblage des culots P26s sur lampes terminées en ce qui concerne les dimensions maximales.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire la lampe, l'ampoule en premier, dans le calibre par la surface S jusqu'à ce que les trois languettes du culot sont en contact avec la surface X correspondante du calibre.

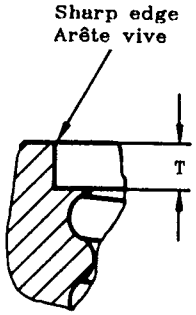
Reference	Dimension	Tolerance
A	31,5	+ 0,02 - 0,0
B	26,0	+ 0,005 - 0,0
a	Approx. 45	-
b	Approx. 8	-
c	Approx. 1.6	-

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
EP10

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

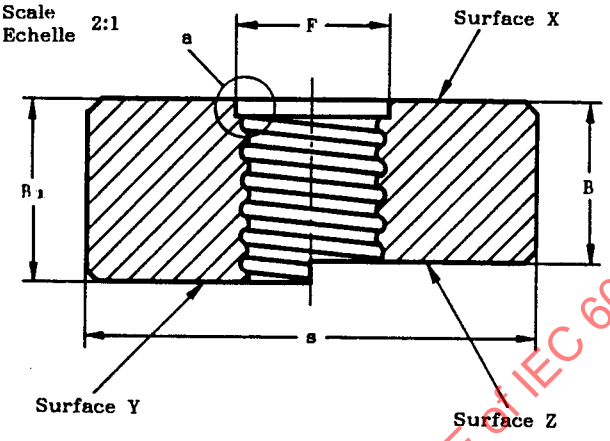
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

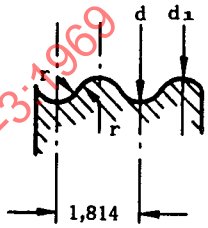
For details of prefocus cap EP10, see sheet 7004-30.
Pour les détails du culot préfocus EP10, voir feuille 7004-30.



Detail a
Détail a

Scale 6:1
Echelle 6:1





Detail of thread
Détail du filetage

Right-hand thread
Filet à droite

PURPOSE: To check prefocus caps EP10 on finished lamp, with regard to interchangeability in lampholders.

TESTING: When the cap on a finished lamp has been screwed into the gauge as far as it will go, the centre contact shall be co-planar with or project beyond surface Z, but it shall not project beyond surface Y. Simultaneously, the underside of the skirt of the cap shall make contact with surface X at at least one point.

BUT: Vérification des culots à vis préfocus EP10 sur lampes terminées quant à leur interchangeabilité dans les douilles.

ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est vissé complètement dans le calibre, le contact central doit être au niveau de la surface Z ou en faire saillie, mais il ne doit pas émerger de la surface Y. Simultanément, le dessous de la chemise du culot doit être en contact avec la surface X au moins en un point.

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

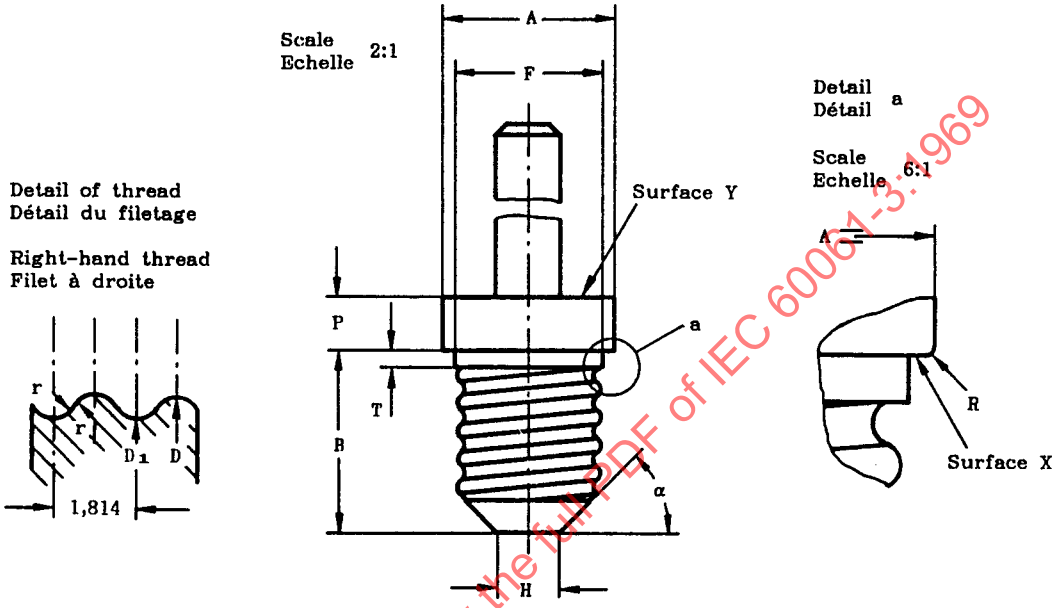
Reference	Dimension	Tolerance
B	10,3	+ 0,0 - 0,01
B_1	11,8	+ 0,01 - 0,0
F	10,15	+ 0,01 - 0,0
T	1,0	+ 0,01 - 0,0
d	9,53	+ 0,025 - 0,0
d_1	8,51	+ 0,025 - 0,0
r	0,531	-
s	30	Approx.

"GO" GAUGE FOR PREFOCUS LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES PREFOCUS
EP10

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of prefocus lampholder EP10, see sheet 7005-30.
Pour les détails de la douille préfocus, voir feuille 7005-30.



PURPOSE: To check lampholders EP10 with respect to the fit of caps on finished lamps.

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder until surface X makes contact with at least one supporting point in the reference plane.
In this position surface Y of the gauge shall be co-planar with or project beyond the lampholder face.

BUT: Vérification des douilles EP10 en ce qui concerne l'assemblage des culots sur les lampes terminées.

ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface X fasse contact avec au moins un point d'appui dans le plan de référence.
Dans cette position la surface Y du calibre doit être co-planaire avec, ou faire saillie au-delà du dessus de la douille.

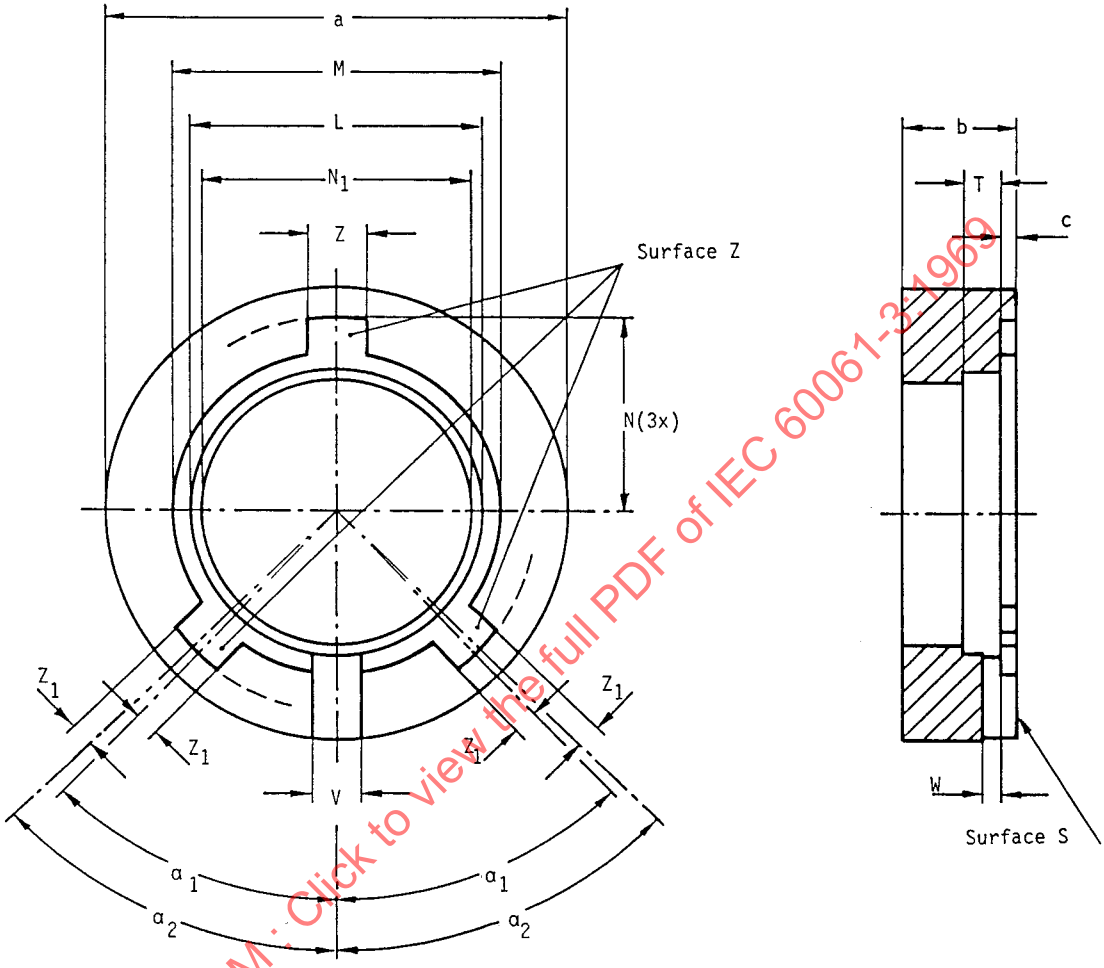
Reference	Dimension	Tolerance
A	11,1	+ 0,1 - 0,0
B	11,8	+ 0,1 - 0,0
D	9,61	+ 0,0 - 0,025
D_1	8,59	+ 0,0 - 0,025
F	9,8	+ 0,05 - 0,05
H	4,0	+ 0,1 - 0,1
P	3,5	+ 0,05 - 0,05
R	0,45	+ 0,05 - 0,05
T	1,05	+ 0,0 - 0,05
r	0,531	-
α	45°	+ 1° - 1°

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

"GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAP P43t-38
ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT PRÉFOCUS P43t-38
SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.
For details of cap P43t-38, see sheet 7004-39.
Pour les détails du culot P43t-38, voir feuille 7004-39.



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

PURPOSE: To check interchangeability and precision of fit of caps P43t-38 on finished lamps as regards maximum dimensions.

TESTING: It shall be possible to insert the lamp, bulb first, into the gauge at surface S until the three lugs of the cap are in contact with surface Z of the gauge.

BUT: Vérification de l'interchangeabilité et de la précision de l'assemblage des culots P43t-38 sur lampes terminées en ce qui concerne les dimensions maximales.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire la lampe, ampoule en premier, dans le calibre par la surface S jusqu'à ce que les trois languettes du culot soient en contact avec la surface Z correspondante du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
L	38.1	+ 0.005 - 0.0	Z	8.0	+ 0.005 - 0.0
M	43.0	+ 0.005 - 0.0	Z_1	3.1	+ 0.005 - 0.0
N	26.1	+ 0.0 - 0.005	a	60.0	+ 0.2 - 0.2
N_1	35.0	+ 0.1 - 0.0	b	15.0	+ 0.2 - 0.2
T	4.9	+ 0.005 - 0.0	c	2.0	+ 0.2 - 0.2
V	6.6	+ 0.005 - 0.0	α_1	44°	+ 0' - 3'
W	2.2	+ 0.005 - 0.0	α_2	46°	+ 3' - 0'

"NOT-GO" GAUGE FOR DIMENSION M MINIMUM
OF PREFOCUS CAPS ON FINISHED LAMPS

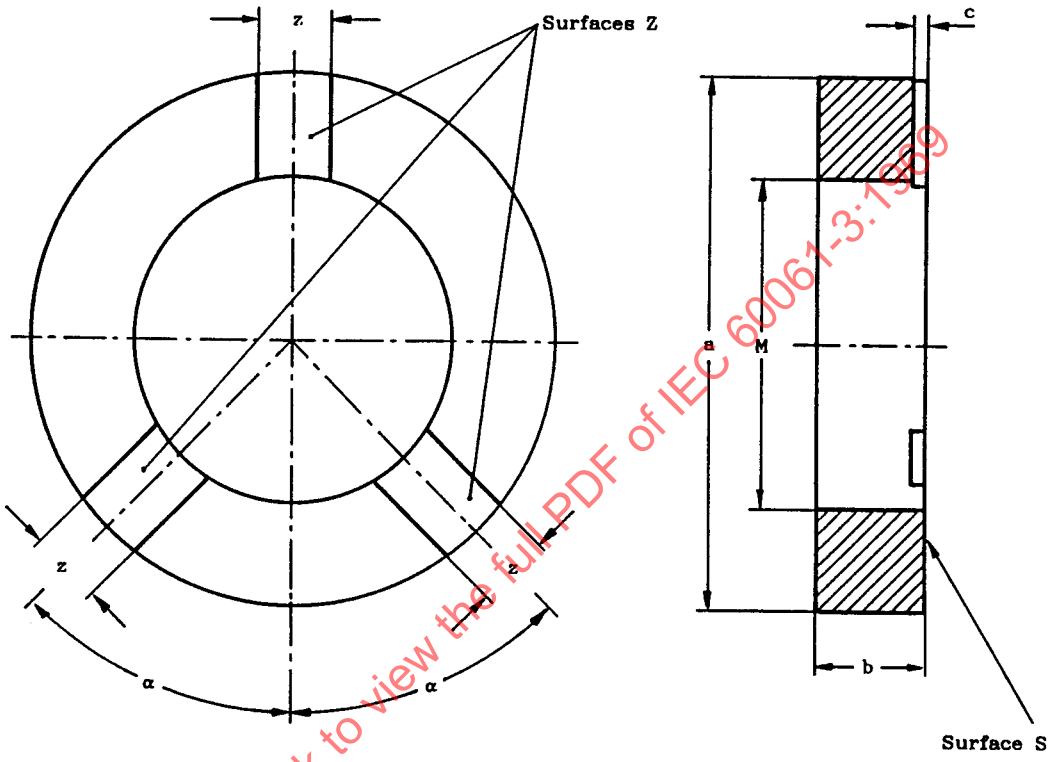
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR LA DIMENSION M MINIMUM
DES CULOTS PREFOCUS SUR LAMPES TERMINEES

P43t-38 & PX43t

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 P43t-38 and PX43t, see sheets 7004-39 and 7004-34 respectively.
Pour les détails des culots P43t-38 et PX43t, voir feuilles 7004-39 et 7004-34 respectivement.



IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

PURPOSE: To check dimension M min. of caps P43t-38 and PX43t on finished lamps.

TESTING: When the lamp is inserted, bulb first, into the gauge at surface S, the three lugs of the cap shall not seat on the surfaces Z of the gauge.

BUT: Vérification de la dimension M min. des culots P43t-38 et PX43t sur lampes terminées.

ESSAI: Quand le culot est inséré dans le calibre, ampoule en premier, du côté de la surface S, les trois languettes du culot ne doivent pas porter sur les surfaces Z du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
M	42,8	+ 0,0 - 0,005
a	70	+ 0,2 - 0,2
b	15	+ 0,2 - 0,2
c	2	+ 0,2 - 0,2
z	12	+ 0,2 - 0,2
α	45°	+ 30' - 30'

GAUGE FOR CHECKING DIMENSION Y MAX. OF PREFOCUS CAPS P43t-38, PX43t, PY43d AND PZ43t ON FINISHED LAMPS

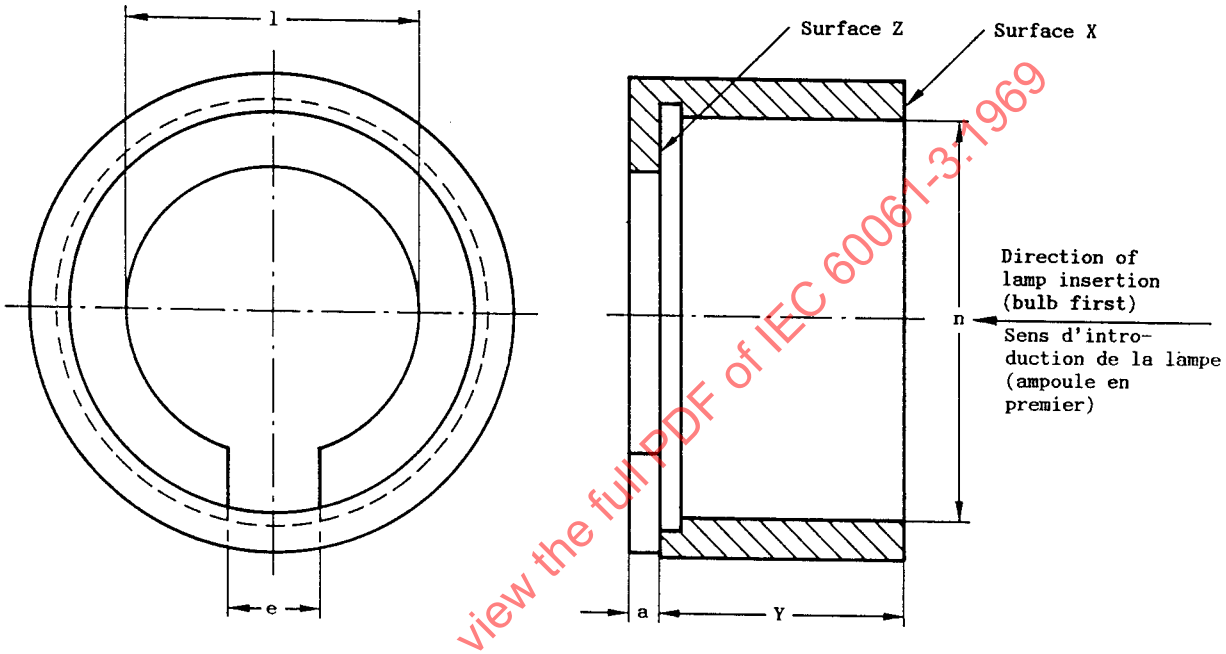
CALIBRE POUR VERIFIER LA DIMENSION Y MAX. DES CULOTS PREFOCUS P43t-38, PX43t, PY43d ET PZ43t SUR LAMPES TERMINEES

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 P43t-38, PX43t, PY43d and PZ43t, see sheets 7004-39, 7004-34, 7004-88 and 7004-89 respectively.

Pour les détails des culots P43t-38, PX43t, PY43d et PZ43t, voir feuilles 7004-39, 7004-34, 7004-88 et 7004-89 respectivement.



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

PURPOSE: To check dimension Y **max.** of prefocus caps P43t-38, PX43t, PY43d and PZ43t on finished lamps respectively.

TESTING: The lamp is inserted in the gauge until the reference plane is in contact with surface Z of the gauge. In this position none of the contact blades shall project beyond surface X.

BUT: Vérification de la dimension Y **max.** des culots préfocus P43t-38, PX43t, PY43d et PZ43t sur lampes terminées respectivement.

ESSAI: La lampe doit pénétrer dans le calibre jusqu'à ce que le plan de référence soit en contact avec la surface Z du calibre. Dans cette position, aucune des languettes de contact ne doit dépasser de la surface X.

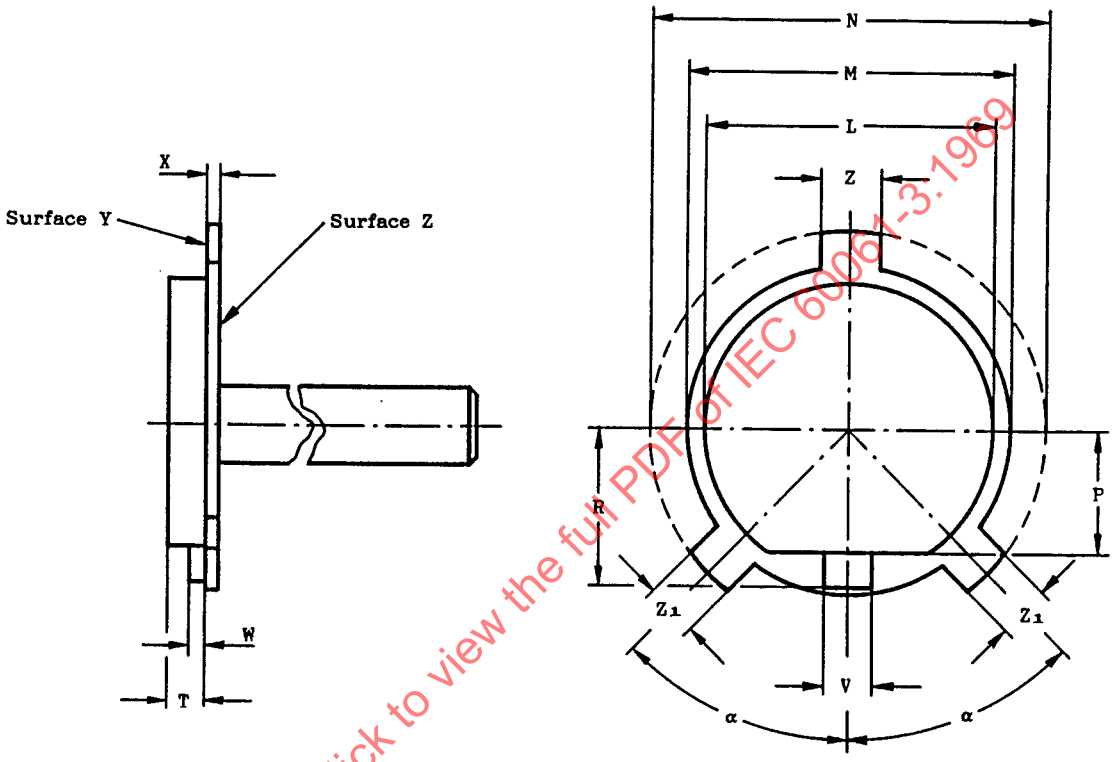
Reference	Dimension	Tolerance
Y	32,0	+ 0,01 - 0,0
a	4,0	+ 0,2 - 0,2
e	12,0	+ 0,2 - 0,2
l	38,1	+ 0,1 - 0,0
n	53,0	+ 0,2 - 0,2

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
P43

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder P43, see sheet 7005-39.
Pour les détails de la douille P43, voir feuille 7005-39.



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

Reference	Dimension	Tolerance
L	38,11	+ 0,0 - 0,005
M	43,01	+ 0,0 - 0,005
N	52,21	+ 0,0 - 0,01
P	16,0	+ 0,0 - 0,02
R	20,5	+ 0,0 - 0,02
T	4,91	+ 0,0 - 0,005
V	6,61	+ 0,0 - 0,005
W	2,21	+ 0,0 - 0,005
X	1,8	+ 0,0 - 0,02
Z	8,01	+ 0,0 - 0,005
Z_1	7,11	+ 0,0 - 0,005
α	45°	+ 5' - 5'

PURPOSE: To check lampholders P43 with regard to the fit of a "maximum" cap and dimension X **min.** of the lampholder.

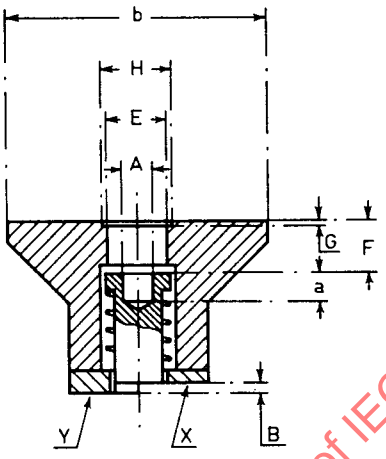
TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until surface Y of the gauge is in contact with the reference plane of the lampholder.
In this position surface Z of the gauge shall be co-planar with or below the upper surface of the lampholder rim.

BUT: Vérification des douilles P43 en ce qui concerne l'ajustement d'un culot "maximal" et de la dimension X **min.** de la douille.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface Y du calibre soit en contact avec le plan de référence de la douille.
Dans cette position, la surface Z du calibre doit être de niveau avec la surface supérieure du bord de la douille, ou en dessous de celle-ci.

"GO" GAUGE FOR SINGLE-PIN CAP
CALIBRE « ENTRE » POUR CULOT À BROCHE
Fa8

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



PURPOSE: For the control of dimensions E max., F max., F min., G max. and H max. of sheet 7004-57.

TESTING: The pin of the cap shall enter the gauge and when fully inserted the surfaces of cap and gauge shall be in contact. In this position, the plunger of the gauge shall not be below surface X, nor shall it project beyond surface Y.

BUT: Contrôle des dimensions E max., F. max., F min., G max. et H max. de la feuille 7004-57.

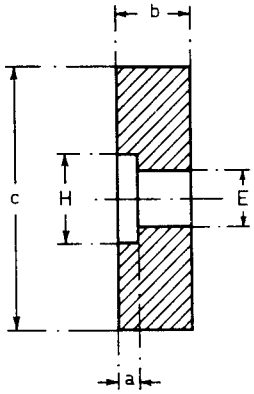
ESSAI: La broche du culot doit entrer dans le calibre et à fin de course, les surfaces du culot et du calibre doivent être en contact. Dans cette position, le plongeur du calibre ne doit pas être en dessous de la surface X, ni dépasser la surface Y.

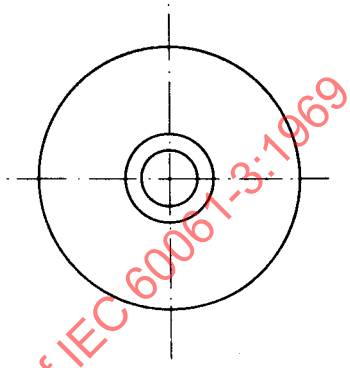
Reference	Dimension	Tolerance
A	4.50	+ 0.005 − 0.005
B	1.32	+ 0.01 − 0.0
E	8.26	+ 0.01 − 0.0
F	6.88	+ 0.0 − 0.01
G	0.51	+ 0.01 − 0.0
H	9.65	+ 0.01 − 0.0
a	4	+ 0.5 − 0.0
b	35	+ 0.2 − 0.2

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

"NOT GO" GAUGE FOR SINGLE-PIN CAP
CALIBRE « N'ENTRE PAS » POUR CULOT À BROCHE
Fa8

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





PURPOSE: For the control of dimension E min. of sheet 7004-57.

TESTING: When the gauge is applied to the pin of the cap, the surface of cap and gauge shall not be in contact.

BUT: Contrôle de la dimension E min. de la feuille 7004-57.

ESSAI: La broche du culot étant appuyée sur le calibre, les surfaces du culot et du calibre ne doivent pas être en contact.

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

Reference	Dimension	Tolerance
E	7.62	+ 0.0 − 0.01
H	12	+ 0.2 − 0.2
a	3	+ 0.1 − 0.1
b	10	+ 0.1 − 0.1
c	35	+ 0.2 − 0.2

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR SINGLE PIN CAP
ON FINISHED LAMPS

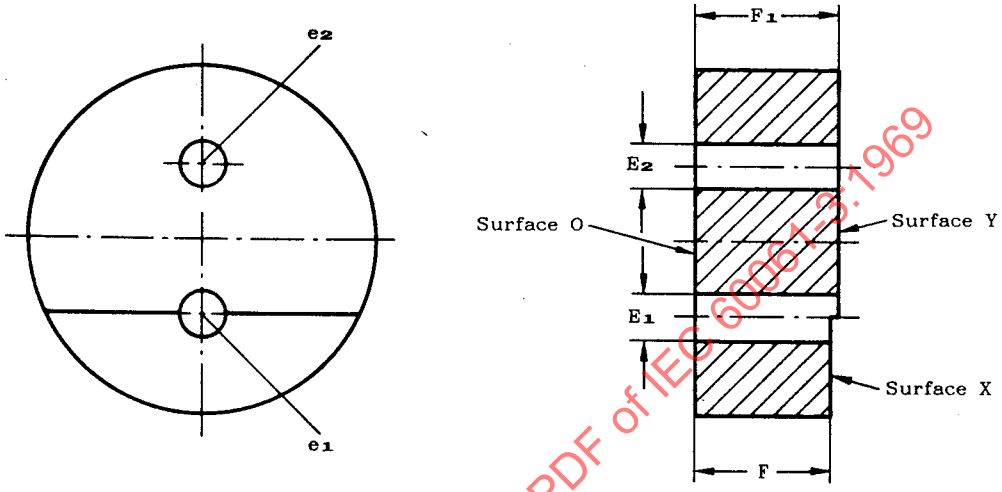
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOT A BROCHE
SUR LAMPES TERMINEES

Fa6

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 Fa6, see sheet 7004-55.
Pour les détails du culot Fa6, voir feuille 7004-55.



PURPOSE: To check dimensions E **min.**, E **max.**, F **min.** and F_1 **max.** of caps Fa6.

TESTING: The pin shall enter hole e_1 at surface O until the cap face is in contact with the gauge. In this position, the end of the pin shall not be below surface X nor shall it project beyond surface Y. The pin shall not enter hole e_2.

BUT: Vérification des dimensions E **min.**, E **max.**, F **min.** et F_1 **max.** des culots Fa6.

ESSAI: La broche doit entrer dans le trou e_1 par la surface O jusqu'à ce que la surface du culot soit en contact avec le calibre.
Dans cette position, l'extrémité de la broche ne doit pas être en dessous de la surface X, ni émerger de la surface Y.
La broche ne doit pas entrer dans le trou e_2.

Reference	Dimension	Tolerance
E_1	6,00	+ 0,005 − 0,0
E_2	5,92	+ 0,0 − 0,005
F	17,5	+ 0,0 − 0,01
F_1	18,5	+ 0,01 − 0,0

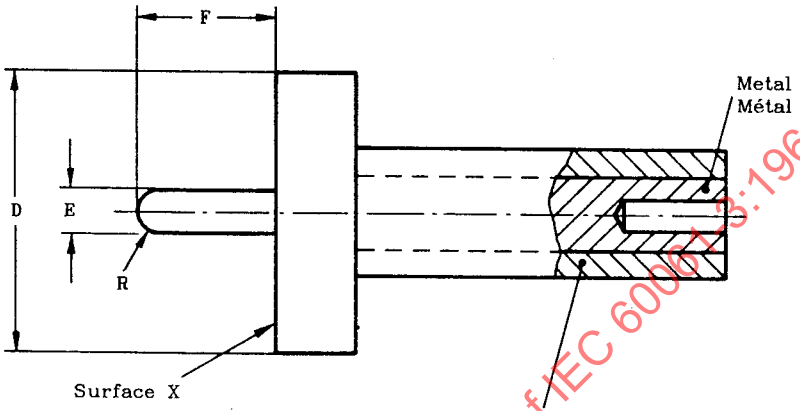
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

"GO"/CONTACT MAKING GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES "ENTRE"/REALITE DU CONTACT POUR DOUILLES
Fa6

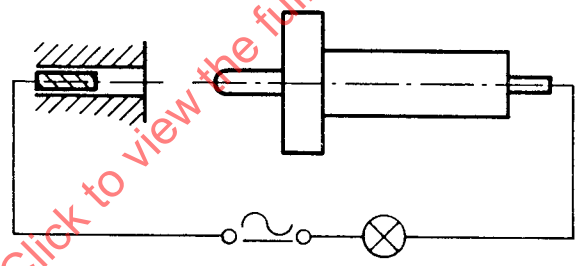
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



Insulating material (not necessary for gauge A)
Matière isolante (n'est pas nécessaire pour le calibre A)



TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI

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

Reference	Dimension			Tolerance
	Gauge Calibre A	Gauge Calibre B	Gauge Calibre C	
D	37,0	37,0	37,0	+ 0,2 - 0,2
E	6,02	6,02	6,02	+ 0,0 - 0,005
F	18,52	17,5	15,52	+ 0,0 - 0,01
R	E/2	E/2	E/2	-

"GO"/CONTACT MAKING GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES "ENTRE"/REALITE DU CONTACT POUR DOUILLES
Fa6

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

TESTING:

Lampholders with a spring-loaded contact:

a) It shall be possible to insert gauge "A" into the lampholder until surface X touches the lampholder face.

b) Gauge "B" is inserted into the lampholder until surface X touches the lampholder face.
In this position, the indicator lamp shall light.

c) Gauge "C" is inserted into the lampholder until surface X touches the lampholder face.
In this position, the indicator lamp shall not light.

Lampholders with rigid contact:

d) Gauge "B" is inserted into the lampholder until it comes to an abutment.
In this position, the indicator lamp shall light, but surface X shall not touch the lampholder face.

e) Gauge "C" is inserted into the lampholder until surface X touches the lampholder face.
In this position, the indicator lamp shall not light.

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

ESSAI:

Douilles avec contact à ressort:

a) Il doit être possible d'insérer le calibre "A" dans la douille jusqu'à ce que la surface X touche la face de la douille.

b) Le calibre "B" est inséré dans la douille jusqu'à ce que la surface X touche la face de la douille.
Dans cette position la lampe indicatrice doit s'allumer.

c) Le calibre "C" est inséré dans la douille jusqu'à ce que la surface X touche la face de la douille.
Dans cette position la lampe indicatrice ne doit pas s'allumer.

Douilles avec contact rigide:

d) Le calibre "B" est inséré dans la douille jusqu'à ce qu'il vienne en butée.
Dans cette position la lampe indicatrice doit s'allumer, mais la surface X ne doit pas toucher la face de la douille.

e) Le calibre "C" est inséré dans la douille jusqu'à ce que la surface X touche la face de la douille.
Dans cette position la lampe indicatrice ne doit pas s'allumer.

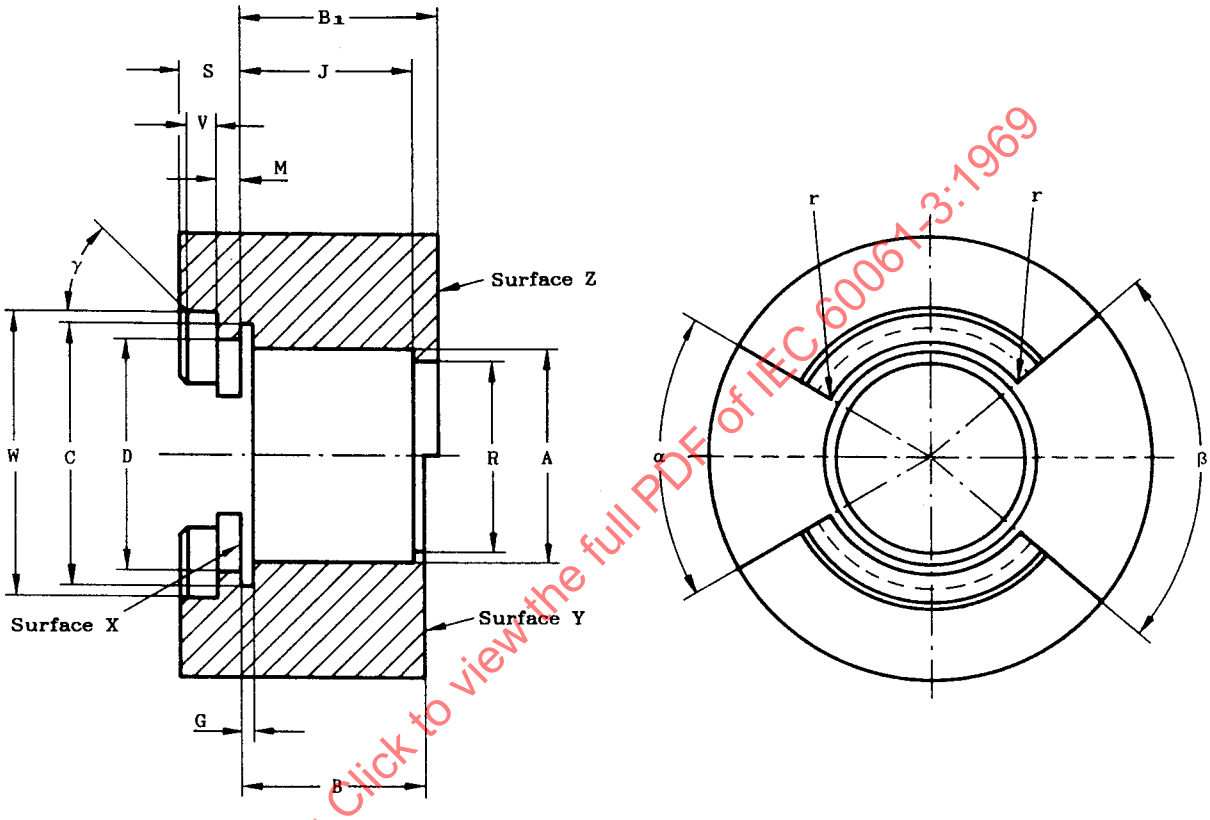
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

"GO" GAUGE FOR CAP ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT SUR LAMPE TERMINEE
P28s

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 P28s, see sheet 7004-42.
Pour les détails du culot P28s, voir feuille 7004-42.



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

(1) Some existing lampholders accept only caps with a shoulder diameter of 35 mm. In this case the value for gauge dimension W should be reduced to 34,98 mm.

(1) Certaines douilles n'acceptent que les culots qui comportent un diamètre d'épaulement de 35 mm. La valeur du calibre est, dans ce cas, ramenée à 34,98 mm.

Reference	Dimension	Tolerance
A	27,74	+ 0,01 - 0,0
B	24,0	+ 0,0 - 0,025
B_1	26,04	+ 0,025 - 0,0
C	33,96	+ 0,01 - 0,0
D	28,35	+ 0,01 - 0,0
G	1,525	+ 0,025 - 0,0
J	22,5	+ 0,025 - 0,0
M	3,0	+ 0,0 - 0,05

Reference	Dimension	Tolerance
R	25,02	+ 0,025 - 0,025
S	8,0	+ 0,0 - 0,1
V	4,315	+ 0,005 - 0,005
W	36,98 (1)	+ 0,01 - 0,0
r	0,3	+ 0,05 - 0,0
α	61°	+ 15' - 0'
β	81°	+ 15' - 0'
γ	45°	+ 30' - 0'

"GO" GAUGE FOR CAP ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT SUR LAMPE TERMINEE
P28s

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check lamps with cap P28s with "maximum" dimensions.

TESTING: The wings of the cap shall enter the gauge through recesses α and β. Then the gauge shall be turned approximately 90° and the wings pulled against surface X. In this position the centre contact shall be co-planar with or project beyond surface Y, but shall not project beyond surface Z.

BUT: Vérification des lampes munies du culot P28s aux dimensions "maximales".

ESSAI: Les ailettes du culot doivent entrer dans le calibre à travers les ouvertures α et β. Le calibre est ensuite tourné d'un angle voisin de 90°; les ailettes étant maintenues au contact de la surface X, le contact central doit dans cette position être de niveau ou dépasser la surface Y mais ne doit pas dépasser la surface Z.

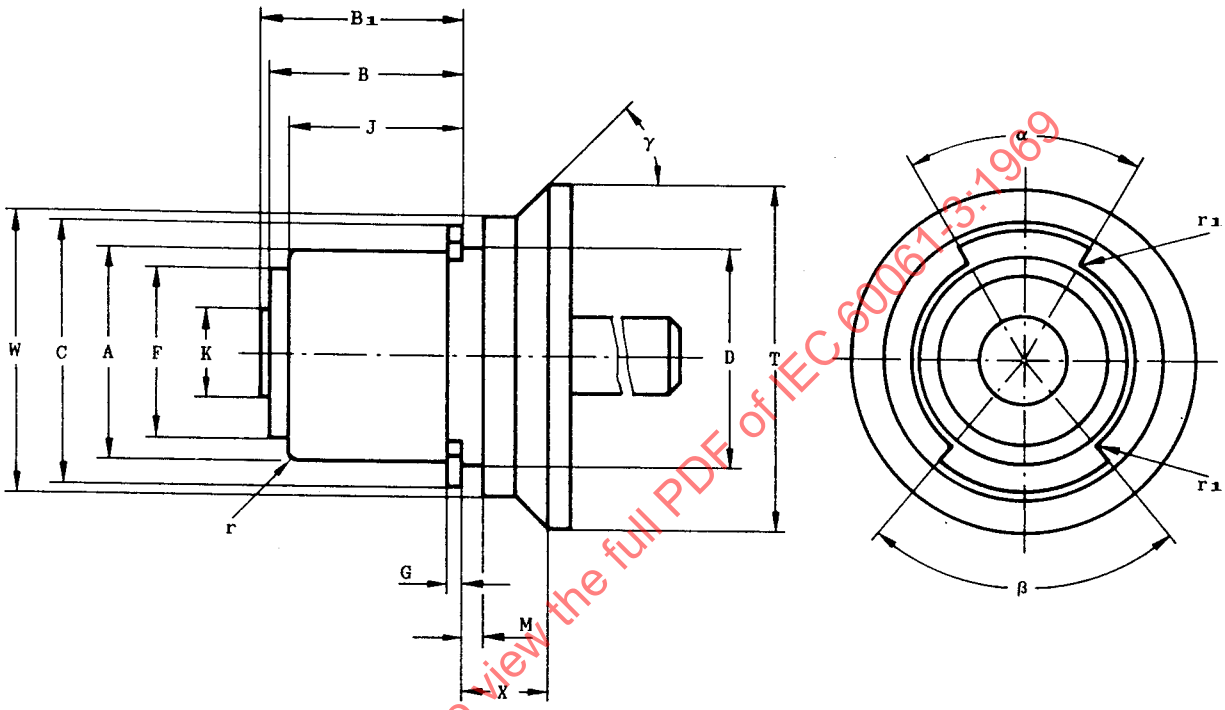
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDER
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLE
P28s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder P28s, see sheet 7005-42.
Pour les détails de la douille P28s, voir feuille 7005-42.



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

PURPOSE: To check lampholders P28s with regard to the fit of a lamp with a "maximum" cap.

TESTING: Without using undue force, it shall be possible to insert the gauge into the lampholder and turn it until it reaches the normal operating position of a lamp.

BUT: Vérification des douilles P28s en ce qui concerne l'ajustement d'une lampe munie d'un culot aux dimensions "maximales".

ESSAI: Il doit être possible, sans effort exagéré, d'insérer le calibre dans la douille et de le tourner jusqu'à ce qu'il atteigne la position normale de fonctionnement d'une lampe.

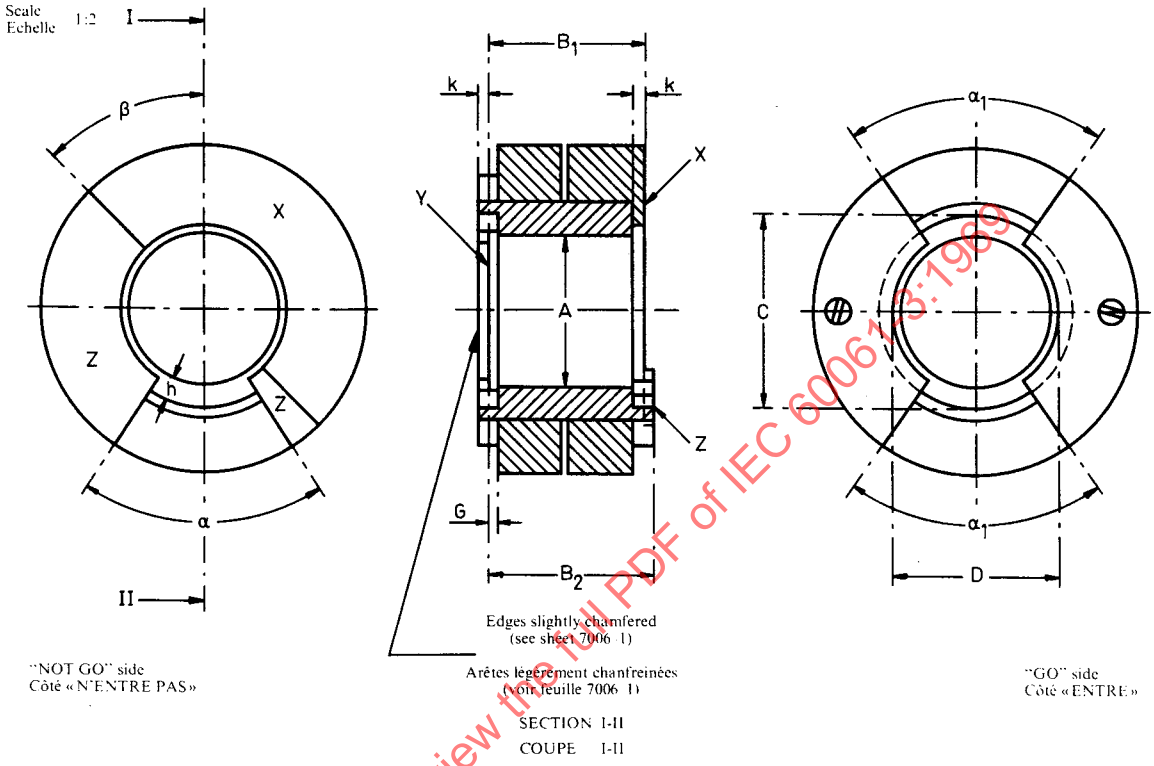
Reference	Dimension	Tolerance
A	27,76	+ 0,0 - 0,01
B	25,02	+ 0,1 - 0,0
B1	26,1	+ 0,0 - 0,02
C	33,98	+ 0,0 - 0,01
D	28,42	+ 0,0 - 0,01
F	22,0	+ 0,1 - 0,1
G	1,575	+ 0,0 - 0,025
J	22,56	+ 0,0 - 0,05
K	11,18	+ 0,1 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
M	2,9	+ 0,05 - 0,0
T	45,0	+ 0,5 - 0,5
W	37,0	+ 0,0 - 0,01
X	11,2	+ 0,05 - 0,0
r	1,0	+ 0,2 - 0,2
r1	0,4	+ 0,0 - 0,05
α	61°30'	+ 0' - 15'
β	81°30'	+ 0' - 15'
γ	45°	+ 30' - 30'

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAPS P40s ON FINISHED LAMPS

CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR CULOTS PRÉFOCUS P40s SUR LAMPES TERMINÉES

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



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

Reference	Dimension	Tolerance
A	39.6	+0.01 −0.0
B_1	40.9	+0.0 −0.01
B_2	43.21	+0.01 −0.0
C	51.1	+0.01 −0.0
D	40.39	+0.01 −0.0
G	2.7	+0.05 −0.0
h	Approx. 6.5	
k	Approx. 3	
α	67 30′	+ 0′ −12′
α_1	70 48′	+12′ − 0′
β	Approx. 45	

PURPOSE: To check dimensions A max., B_1 min., B_1 max., C max., D max. and the minimum and maximum values of angle α of caps on finished lamps shown on sheet 7004-43.

TESTING:

a) The cap shall enter the "GO" side of the gauge with the wings entering the recesses provided. The cap is then rotated through approximately 90 with the wings in contact with surface Y. In this position, the surface of the centre contact shall be co-planar with, or project beyond, surface X, but it shall not project beyond surface Z.

b) When the cap is inserted into the "NOT GO" side of the gauge, it shall not be possible to enter either of the wings (of the cap) into the recess.

BUT: Vérifier les cotes A max., B_1 min., B_1 max., C max., D max. et les valeurs minimales et maximales de l'angle α des culots sur lampes terminées, indiquées sur la feuille 7004-43.

ESSAI:

a) Le culot doit pouvoir être introduit dans le côté «ENTRE» du calibre, les ailettes pénétrant dans les encoches prévues. On imprime ensuite au culot une rotation de 90 , les ailettes étant en contact avec la surface Y. Dans cette position, la surface du contact central doit être dans le plan X ou le dépasser, mais elle ne doit pas dépasser la surface Z.

b) Quand le culot est présenté dans le côté «N'ENTRE PAS» du calibre, il ne doit pas être possible d'introduire l'une ou l'autre des ailettes (du culot) dans l'encoche correspondante.

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR UNMOUNTED
BI-PIN CAP
(NOT FOR USE ON FINISHED LAMPS)

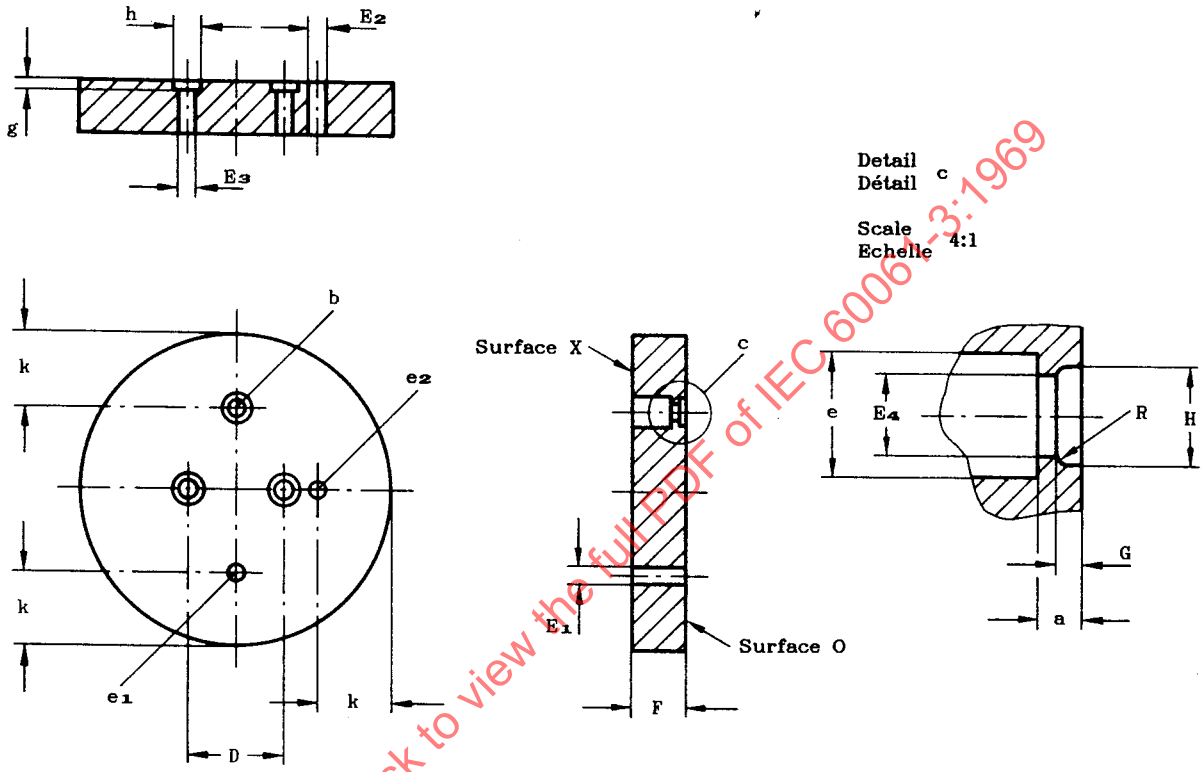
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOT
NON ASSEMBLE A DEUX BROCHES
(NE PAS UTILISER SUR LAMPES TERMINEES)

G13

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap G13, see sheet 7004-51.
Pour les détails du culot G13, voir feuille 7004-51.



PURPOSE: To check dimensions E **min.**, E **max.**, F **min.**, G **max.**, H **max.** and the combined pin diameter and displacement of pins (including bosses) of unmounted bi-pin caps G13.

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the surfaces of cap and gauge shall contact. In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X. Each individual pin shall enter the hole e_2 until the boss of the pin and the surface of the gauge contact, but they shall not enter hole e_1. The boss of the individual pin shall enter hole b at surface O until the surfaces of the cap and the gauge contact.

BUT: Vérification des dimensions E **min.**, E **max.**, F **min.**, G **max.**, H. **max.** et de l'effet combiné du diamètre et de la distance des broches (y compris leurs épaulements) des culots non assemblés à deux broches G13.

ESSAI: Les broches du culot doivent entrer dans le calibre présenté par la surface O et, à fin de course, les surfaces du culot et du calibre doivent être en contact. Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau avec la surface X ou en faire saillie. Chaque broche doit entrer dans le trou e_2 jusqu'à ce que l'épaulement de la broche et la surface du calibre soient en contact, mais elles ne doivent pas entrer dans le trou e_1. L'épaulement de la broche individuelle doit entrer dans le trou b par la surface O jusqu'à ce que les surfaces du culot et du calibre soient en contact.

Reference	Dimension	Tolerance
D	12,7	+ 0,005 - 0,005
E_1	2,29	+ 0,0 - 0,01
E_2	2,44	+ 0,01 - 0,0
E_3	2,6	+ 0,01 - 0,0
E_4	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	6,6	+ 0,0 - 0,025
G	0,86	+ 0,01 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
H	3,3	+ 0,01 - 0,0
R	0,38	+ 0,0 - 0,05
a	1,5	+ 0,1 - 0,1
e	4,0	+ 0,1 - 0,1
g	1,0	+ 0,1 - 0,1
h	4,0	+ 0,1 - 0,1
k	Max. 10	

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

"GO" GAUGE FOR BI-PIN CAP ON FINISHED LAMPS

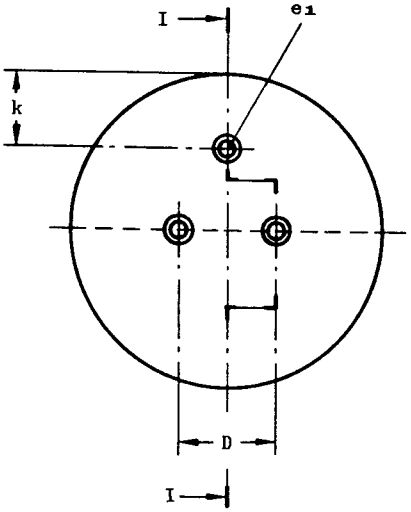
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT A DEUX BROCHES SUR LAMPES TERMINEES

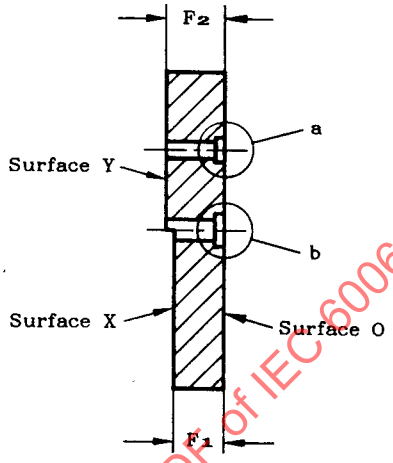
G13

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

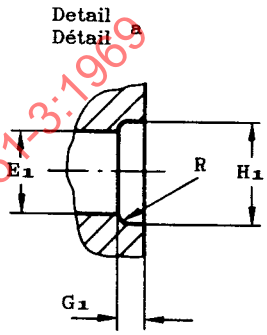
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of cap G13, see sheet 7004-51.
Pour les détails du culot G13, voir feuille 7004-51.

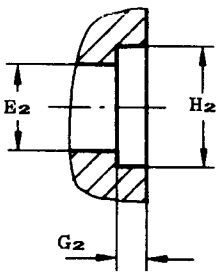




Section I-I
Coupe



Scale 4:1
Echelle



Detail b
Détail

PURPOSE: To check dimensions E **max.**, F **min.**, F **max.**, and the combined pin diameter and displacement of pins (including bosses) of bi-pin caps G13 on finished lamps.

TESTING: The pins of the caps on finished lamps shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the surfaces of cap and gauge shall contact.
In this position the end of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X, but shall not project beyond surface Y.
Each individual pin shall enter hole e_1 at surface O until the face of the cap and the surface of the gauge contact.

BUT: Vérification des dimensions E **max.**, F **min.**, F **max.**, et de l'effet combiné du diamètre et de la distance des broches (y compris leurs épaulements) des culots à deux broches G13 sur lampes terminées.

ESSAI: Les broches des culots montés sur lampes terminées doivent entrer dans le calibre présenté par la surface O et, à fin de course, les surfaces du culot et du calibre doivent être en contact.
Dans cette position les extrémités des broches doivent être dans le même plan que la surface X ou en faire saillie, mais elles ne doivent pas saillir de la surface Y.
Chaque broche doit entrer dans le trou e_1 par la surface O jusqu'à ce que la face du culot et la surface du calibre soient en contact.

Reference	Dimension	Tolerance
D	12,70	+ 0,005 - 0,005
E_1	2,67	+ 0,01 - 0,0
E_2	2,79	+ 0,01 - 0,0
F_1	6,60	+ 0,0 - 0,025
F_2	7,62	+ 0,025 - 0,0
G_1	0,86	+ 0,01 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
G_2	1,0	+ 0,1 - 0,1
H_1	3,30	+ 0,01 - 0,0
H_2	4,0	+ 0,1 - 0,1
R	0,38	+ 0,0 - 0,05
k	Max. 10	

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR UNMOUNTED
BI-PIN CAP
(NOT FOR USE ON FINISHED LAMPS)

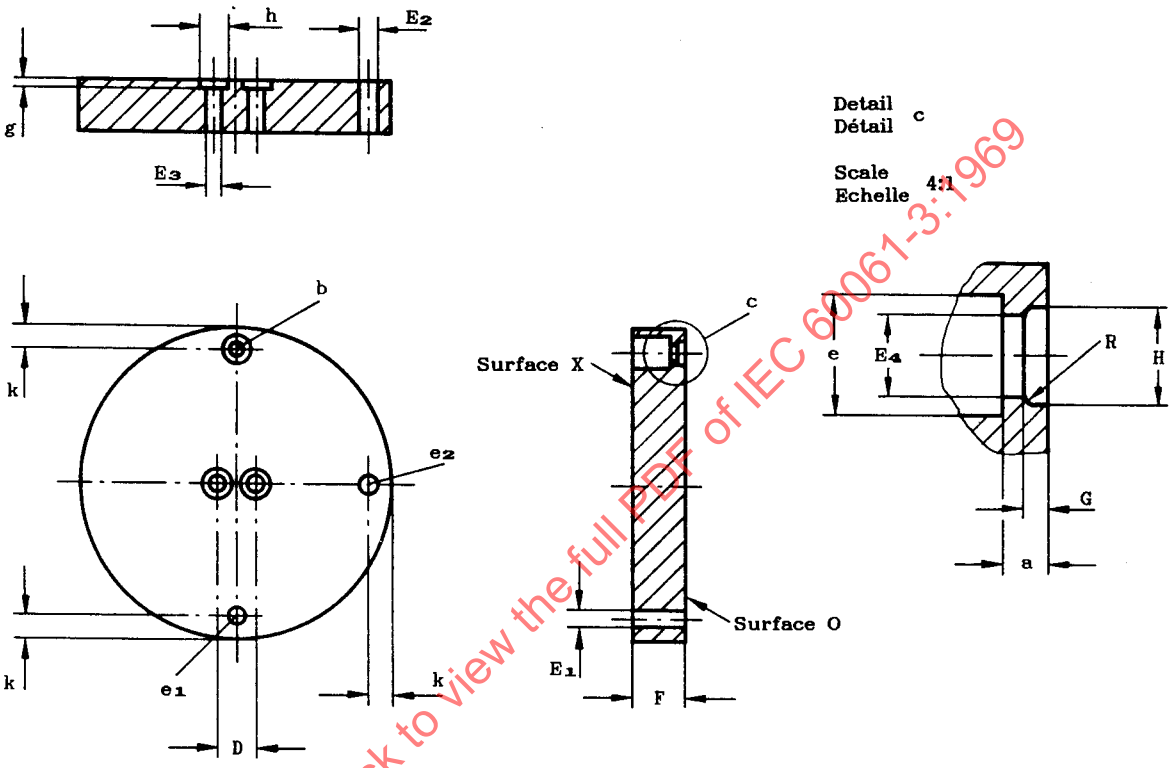
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOT
NON ASSEMBLE A DEUX BROCHES
(NE PAS UTILISER SUR LAMPES TERMINEES)

G5

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

For details of cap G5, see sheet 7004-52.
Pour les détails du culot G5, voir feuille 7004-52.



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

PURPOSE: To check dimensions E **min.**, E **max.**, F **min.**, G **max.**, H **max.** and the combined pin diameter and displacement of pins (including bosses) of unmounted bi-pin caps G5.

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the surfaces of cap and gauge shall contact. In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X. Each individual pin shall enter the hole e_2 until the boss of the pin and the surface of the gauge contact, but they shall not enter hole e_1. The boss of the individual pin shall enter hole b at surface O until the surfaces of the cap and the gauge contact.

BUT: Vérification des dimensions E **min.**, E **max.**, F **min.**, G **max.**, H. **max.** et de l'effet combiné du diamètre et de la distance des broches (y compris leurs épaulements) des culots non assemblés à deux broches G5.

ESSAI: Les broches du culot doivent entrer dans le calibre présenté par la surface O et, à fin de course, les surfaces du culot et du calibre doivent être en contact. Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau avec la surface X ou en faire saillie. Chaque broche doit entrer dans le trou e_2 jusqu'à ce que l'épaulement de la broche et la surface du calibre soient en contact, mais elles ne doivent pas entrer dans le trou e_1. L'épaulement de la broche individuelle doit entrer dans le trou b par la surface O jusqu'à ce que les surfaces du culot et du calibre soient en contact.

Reference	Dimension	Tolerance
D	4,75	+ 0,005 – 0,005
E_1	2,29	+ 0,0 – 0,01
E_2	2,44	+ 0,01 – 0,0
E_3	2,6	+ 0,01 – 0,0
E_4	2,67	+ 0,01 – 0,0
F	6,6	+ 0,0 – 0,025
G	0,86	+ 0,01 – 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
H	3,3	+ 0,01 – 0,0
R	0,38	+ 0,0 – 0,05
a	1,5	+ 0,1 – 0,1
e	4,0	+ 0,1 – 0,1
g	1,0	+ 0,1 – 0,1
h	4,0	+ 0,1 – 0,1
k	Max. 3	

"GO" GAUGE FOR BI-PIN CAP ON FINISHED LAMPS

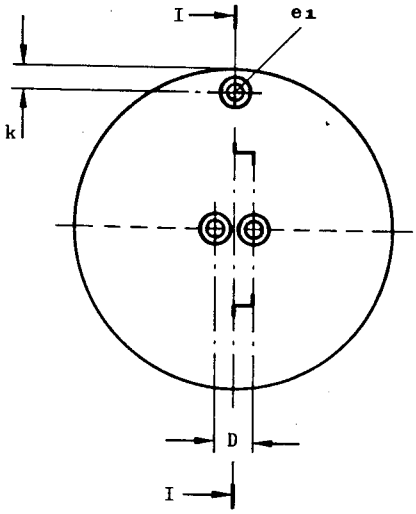
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT A DEUX BROCHES SUR LAMPES TERMINEES

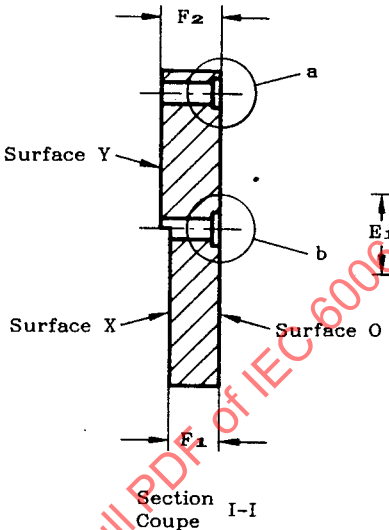
G5

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

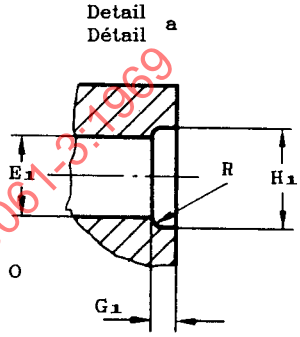
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of cap G5, see sheet 7004-52.
Pour les détails du culot G5, voir feuille 7004-52.

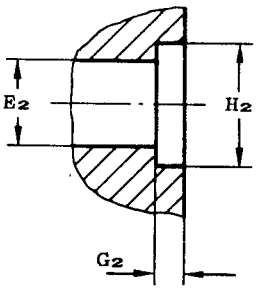




Section I-I
Coupe



Scale 4:1
Echelle



Detail b
Détail b

PURPOSE: To check dimensions E **max.**, F **min.**, F **max.** and the combined pin diameter and displacement of pins (including bosses) of bi-pin caps G5 on finished lamps.

TESTING: The pins of the caps on finished lamps shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the surfaces of cap and gauge shall contact.
In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X, but shall not project beyond surface Y.
Each individual pin shall enter hole e_1 at surface O until the face of the cap and the surface of the gauge contact.

BUT: Vérification des dimensions E **max.**, F **min.**, F **max.** et de l'effet combiné du diamètre et de la distance des broches (y compris leurs épaulements) des culots à deux broches G5 sur lampes terminées.

ESSAI: Les broches des culots montés sur lampes terminées doivent entrer dans le calibre présenté par la surface O et, à fin de course, les surfaces du culot et du calibre doivent être en contact.
Dans cette position les extrémités des broches doivent être dans le même plan que la surface X ou en faire saillie, mais elles ne doivent pas saillir de la surface Y. Chaque broche doit entrer dans le trou e_1 par la surface O jusqu'à ce que la face du culot et la surface du calibre soient en contact.

Reference	Dimension	Tolerance
D	4,75	+ 0,005 - 0,005
E_1	2,67	+ 0,01 - 0,0
E_2	2,79	+ 0,01 - 0,0
F_1	6,60	+ 0,0 - 0,025
F_2	7,62	+ 0,025 - 0,0
G_1	0,86	+ 0,01 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
G_2	1,0	+ 0,1 - 0,1
H_1	3,30	+ 0,01 - 0,0
H_2	4,0	+ 0,1 - 0,1
R	0,38	+ 0,0 - 0,05
k	Max. 3	

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

PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS FOR TESTING PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT

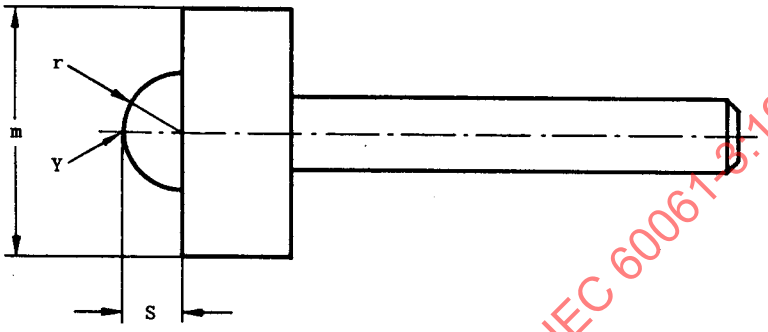
CALIBRE POUR DOUILLES POUR LA VERIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS

G5

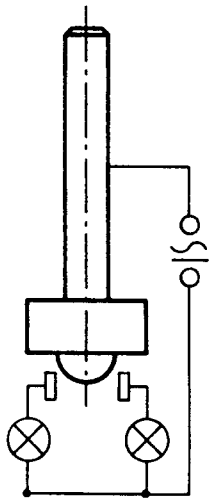
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

Scale
Echelle 2:1



TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI



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

PURPOSE: To check protection against accidental contact in lampholders G5.

TESTING: When the hemisphere Y has been inserted into the orifice of the lampholder as far as it will go, neither indicator lamp light up.

BUT: Vérification de la protection contre les contacts accidentels dans les douilles G5.

ESSAI: Si la demi-sphère Y se trouve engagée aussi loin que possible dans l'orifice de la douille, aucune lampe indicatrice ne doit s'allumer.

(1) In some countries, the radius of the spherical surface Y is 5,2 mm.

(1) En certains pays, le rayon de la surface sphérique est de 5,2 mm.

Reference	Dimension	Tolerance
S	4,0	+ 0,1 - 0,0
m	Approx. 16	
r (1)	4,0	+ 0,0 - 0,05

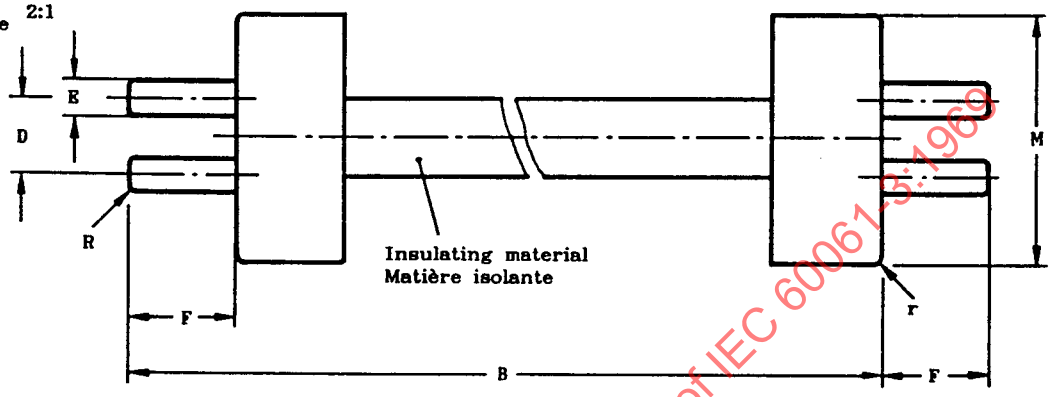
DOUBLE ENDED GAUGES FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS FOR TESTING CONTACT MAKING
CALIBRES DOUBLES POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT
G5

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

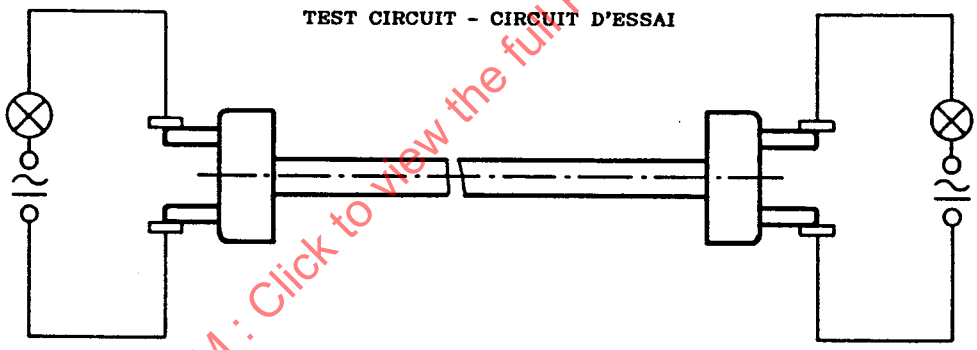
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of mounting of a combined pair of inflexible lampholders G5, see sheet 7005-51.
Pour les détails de montage d'un ensemble de deux douilles non flexibles G5, voir feuille 7005-51.
Note.- Testing involves the use of the gauges III, IV and V.
Note.- L'essai implique l'emploi des calibres III, IV et V.

Scale 2:1
Echelle



TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI



PURPOSE: To check contact-making in a combined pair of flexible or inflexible lampholders G5.

TESTING: The combined pair of lampholders G5 shall be assumed to be correct if both indicator lamps light up when each of the three gauges in turn is inserted and all possible operating positions of a lamp are simulated. See IEC Publication 400, Clause 10: Construction.

Note. – Testing shall be carried out with the lampholders mounted at maximum distance in a testing device according to the lampholder manufacturer's instructions. The testing device is described in IEC Publication 400: "Lampholders for tubular fluorescent lamps and starterholders".

BUT: Vérification de la réalité du contact dans un ensemble de deux douilles de lampe G5 flexibles ou non.

ESSAI: L'ensemble de deux douilles G5 est présumé correct si les deux lampes indicatrices s'allument lorsqu'on introduit successivement chacun des trois calibres pour simuler toutes les positions possibles de fonctionnement de la lampe.
Voir la Publication CEI 400, article 10: Construction.

Note. – L'essai doit être effectué les douilles étant montées à la distance maximale dans un dispositf d'essai, conformément aux instructions du fabricant de douilles. Le dispositif d'essai est décrit dans la Publication CEI 400: "Douilles pour lampes fluorescentes tubulaires et douilles pour starters".

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

DOUBLE ENDED GAUGES FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS FOR TESTING CONTACT MAKING
CALIBRES DOUBLES POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT
G5

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge III - Calibre III			Gauge IV - Calibre IV			Gauge V - Calibre V		
Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
B	140,6 (1)	+ 0,0 - 0,05	B	140,6 (1)	+ 0,0 - 0,05	B	140,6 (1)	+ 0,0 - 0,05
D	4,25	+ 0,0 - 0,01	D	4,75	+ 0,005 - 0,005	D	5,25	+ 0,01 - 0,0
E	2,29	+ 0,0 - 0,01	E	2,29	+ 0,0 - 0,01	E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,6	+ 0,0 - 0,01	F	6,6	+ 0,0 - 0,01	F	6,6	+ 0,0 - 0,01
M	16,0	+ 0,1 - 0,1	M	16,0	+ 0,1 - 0,1	M	16,0	+ 0,1 - 0,1
R	0,40	+ 0,025 - 0,025	R	0,40	+ 0,025 - 0,025	R	0,40	+ 0,025 - 0,025
r	0,5	+ 0,1 - 0,1	r	0,5	+ 0,1 - 0,1	r	0,5	+ 0,1 - 0,1
Mass kg Masse	0,1	+ 0,01 - 0,01	Mass kg Masse	0,1	+ 0,01 - 0,01	Mass kg Masse	0,1	+ 0,01 - 0,01

(1) This value is equal to dimension B **min.** of a 4W lamp.
(See IEC Publication 81: "Tubular fluorescent lamps for general lighting service".)
When testing a combined pair of lampholders mounted in a luminaire, the value of dimension B shall be equal to dimension B **min.** of the related lamp, with a tolerance of - 0,05 mm.

(1) Cette valeur est égale à la dimension B **min.** de la lampe de 4W.
(Voir la Publication CEI 81: "Lampes tubulaires à fluorescence pour l'éclairage général".)
Lorsque l'essai porte sur un ensemble de deux douilles de lampe montées dans un luminaire, la valeur de la dimension B doit être égale à la dimension B **min.** de la lampe intéressée, la tolérance étant de - 0,05 mm.

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

DOUBLE ENDED "GO" GAUGES FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS

CALIBRES DOUBLES "ENTRE" POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES

G5

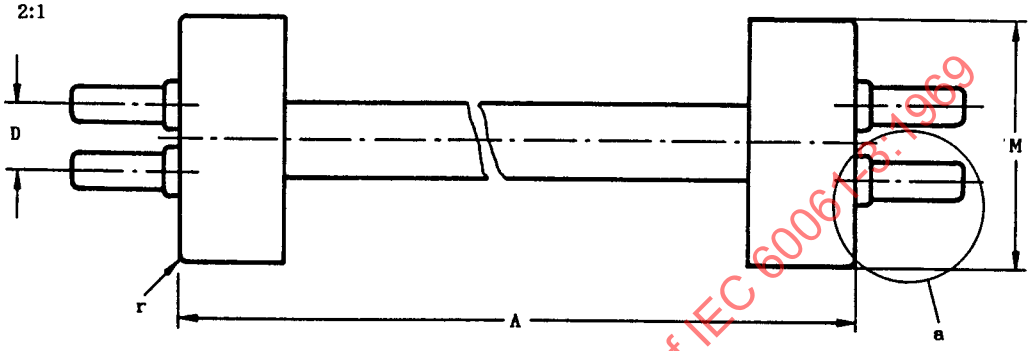
Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

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

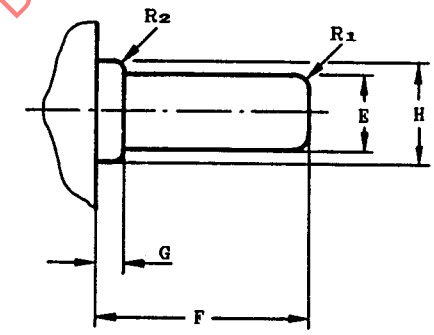
Note. – Testing involves the use of the gauges I and II.
Note. – L'essai implique l'emploi des calibres I et II.

Scale 2:1
Echelle



Detail a
Détail

Scale 4:1
Echelle



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

CONSTRUCTION: The plane containing the axes of the pins at one end is displaced from true alignment with the plane containing the axes of the pins at the other end by such an angle in a clockwise direction for gauge I and in a counter-clockwise direction for gauge II, that each of the gauges can just be inserted without undue force into two parallel slots, each 2,87 mm in width.
(See appropriate clause of IEC Publication 81: " Tubular fluorescent lamps for general lighting service".)

CONSTRUCTION: Le plan contenant les axes des broches de l'une des extrémités est déplacé par rapport au plan contenant les axes des broches de l'autre extrémité, dans le sens des aiguilles d'une montre pour le calibre I et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le calibre II, d'un angle tel que chaque calibre peut tout juste être introduit sans forcer dans deux fentes parallèles d'une largeur de 2,87 mm chacune. (Voir l'article approprié de la Publication CEI 81: " Lampes tubulaires à fluorescence pour l'éclairage général".)

DOUBLE ENDED "GO" GAUGES FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS

CALIBRES DOUBLES "ENTRE" POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES

G5

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge I - Calibre I			Gauge II - Calibre II		
Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	135,9 (1)	+ 0,05 - 0,0	A	135,9 (1)	+ 0,05 - 0,0
D	4,5	+ 0,0 - 0,01	D	5,0	+ 0,01 - 0,0
E	2,54	+ 0,01 - 0,0	E	2,54	+ 0,01 - 0,0
F	7,1	+ 0,01 - 0,0	F	7,1	+ 0,01 - 0,0
G	0,86	+ 0,01 - 0,0	G	0,86	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0	H	3,3	+ 0,01 - 0,0
M	16,0	+ 0,1 - 0,1	M	16,0	+ 0,1 - 0,1
R_1	0,50	+ 0,025 - 0,025	R_1	0,50	+ 0,025 - 0,025
R_2	0,38	+ 0,0 - 0,05	R_2	0,38	+ 0,0 - 0,05
r	0,5	+ 0,1 - 0,1	r	0,5	+ 0,1 - 0,1

(1) This value is equal to dimension A **max.** of a 4W lamp.
(See IEC Publication 81: "Tubular fluorescent lamps for general lighting service".)
When testing a combined pair of lampholders mounted in a luminaire, the value of dimension A shall be equal to dimension A **max.** of the related lamp, with a tolerance of + 0,05 mm.

(1) Cette valeur est égale à la dimension A **max.** de la lampe de 4W.
(Voir la Publication CEI 81: "Lampes tubulaires à fluorescence pour l'éclairage général".)
Lorsque l'essai porte sur un ensemble de deux douilles de lampe montées dans un luminaire, la valeur de la dimension A doit être égale à la dimension A **max.** de la lampe intéressée, la tolérance étant de + 0,05 mm.

PURPOSE: To check a combined pair of flexible or inflexible lampholders G5 with regard to entry of lamp pins.

TESTING: It shall be possible to insert each gauge in turn into a combined pair of lampholders. For the maximum forces to be applied see IEC Publication 400, Sub clause 10.5.

Note. - Testing shall be carried out with the lampholders mounted at minimum distance in a testing device according to the lampholder manufacturer's instructions. The testing device is discribed in IEC Publication 400: "Lampholders for tubular fluorescent lamps and starterholders".

BUT: Vérification d'un ensemble de deux douilles G5 flexibles ou non, concernant l'introduction des broches de la lampe.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire chaque calibre dans un ensemble de deux douilles. Pour les efforts maximum à appliquer, consulter la Publication CEI 400, paragraphe 10.5.

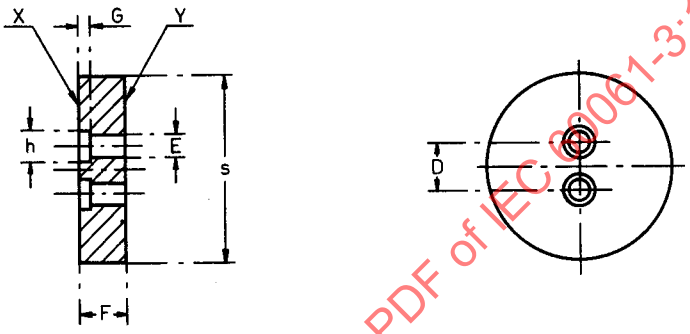
Note. - L'essai doit être effectué les douilles étant montées à la distance minimale, dans un dispositif d'essai conformément aux instructions du fabricant de douilles.
Le dispositif d'essai est décrit dans la Publication CEI 400: "Douilles pour lampes fluorescentes tubulaires et douilles pour starters".

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

"GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAP PG22-6.35 ON FINISHED LAMPS

CALIBRE «ENTRE» POUR CULOT PRÉFOCUS PG22-6.35 SUR LAMPES TERMINÉES

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



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

PURPOSE: To check the combined displacement and diameter of the pins (dimensions D and E) and the dimensions F min. and G max. shown on sheet 7004–48.

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface X and, when fully inserted, the surfaces of the cap and the gauge shall be in contact. In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface Y.

BUT: Vérification de l'effet combiné de la distance et du diamètre des broches (dimensions D et E) et des dimensions F min. et G max. illustrés sur la feuille 7004–48.

ESSAI: Les broches du culot doivent entrer dans le calibre présenté par la surface X et en fin de course les surfaces du culot et du calibre doivent être en contact. Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau avec le plan Y ou en faire saillie.

Reference	Dimension	Tolerance
D	6.35	+ 0.005 —0.005
E	2.79	+ 0.01 —0.0
F	6.1	+ 0.0 —0.025
G	1.27	+ 0.025 —0.0
h	Approx. 4	
s	Approx. 25	

"GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAPS P14.5s ON FINISHED LAMPS

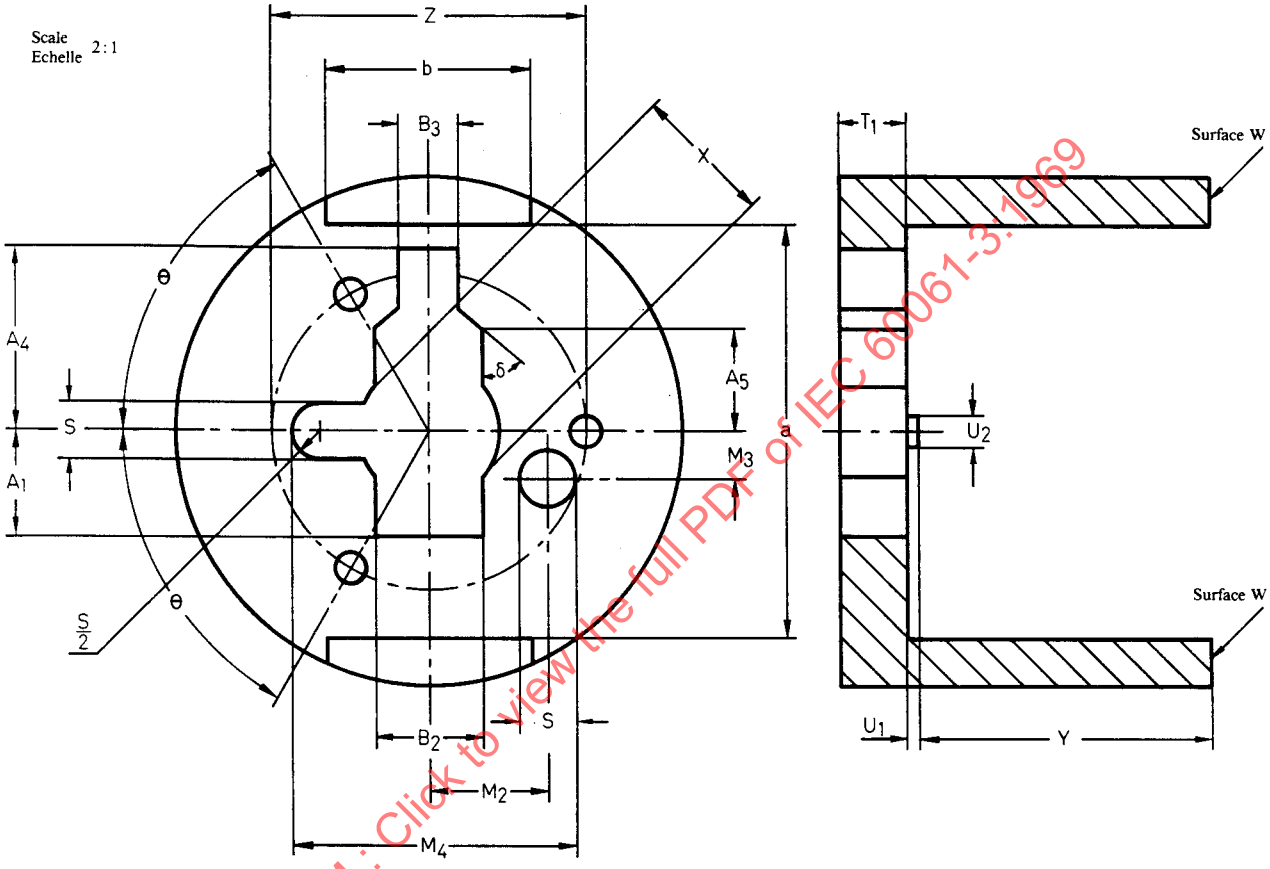
CALIBRE «ENTRE» POUR CULOTS PRÉFOCUS P14.5s SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

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

Scale
Echelle 2:1



Reference	Dimension	Tolerance
A_1	6.0	+0.0 −0.02
A_4	11.5	+0.0 −0.02
A_5	6.5	+0.0 −0.02
B_2	6.9	+0.0 −0.02
B_3	3.8	+0.0 −0.02
M_2	7.5	+0.01 −0.01
M_3	3.0	+0.01 −0.01
M_4	18.05	+0.02 −0.0
S	3.55	+0.01 −0.0
T_1	4.2	+0.01 −0.01

Reference	Dimension	Tolerance
U_1	0.8	+0.01 −0.01
U_2	2	+0.1 −0.1
X	8.8	+0.0 −0.02
Y	18.5	+0.01 −0.0
Z	20	+0.2 −0.2
a	26	+0.2 −0.2
b	13	+0.5 −0.5
δ	45°	+1° −1°
θ	60°	+1° −1°

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

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

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

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

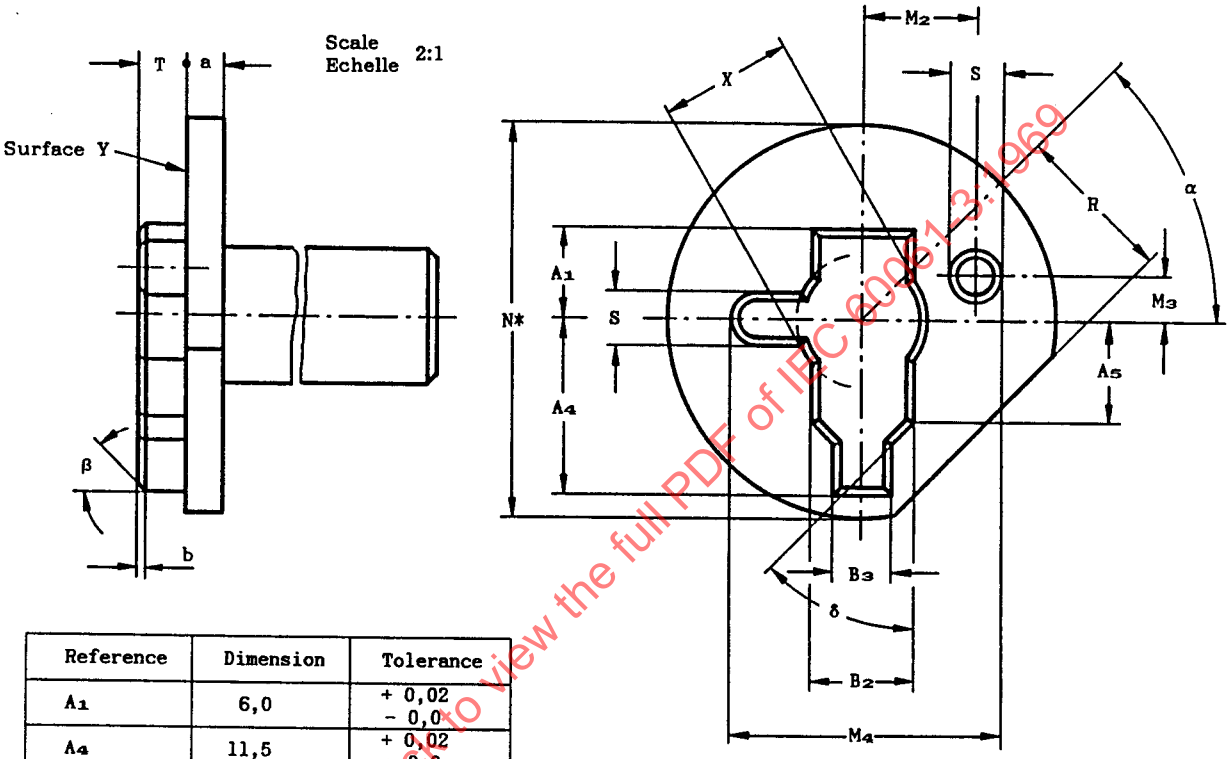
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
P14.5s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder P14.5s, see sheet 7005-46.
Pour les détails de la douille P14.5s, voir feuille 7005-46.



Reference	Dimension	Tolerance
A1	6,0	+ 0,02 - 0,0
A4	11,5	+ 0,02 - 0,0
A5	6,5	+ 0,02 - 0,0
B2	6,9	+ 0,02 - 0,0
B3	3,8	+ 0,02 - 0,0
M2	7,5	+ 0,01 - 0,01
M3	3,0	+ 0,01 - 0,01
M4	18,07	+ 0,02 - 0,0
N*	25,9	+ 0,02 - 0,0
R	10,6	+ 0,02 - 0,0
S	3,56	+ 0,02 - 0,0
T	3,2	+ 0,05 - 0,0
X	8,8	+ 0,02 - 0,0
a	2,5	+ 0,2 - 0,2
b	0,5	+ 0,05 - 0,05
α	45°	+ 15' - 15'
β	45°	+ 1° - 1°
δ	45°	+ 15' - 15'

PURPOSE: To check lampholders P14.5s with regard to the fit of a "maximum" cap.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until surface Y of the gauge is in contact with the three bosses "e" of the lampholder.

BUT: Vérification des douilles P14.5s en ce qui concerne l'ajustement d'un culot "maximal".

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface Y du calibre soit en contact avec les trois bossages "e" de la douille.

* A value of 25,2 + 0,02 mm is prescribed for checking current lampholder designs until the end of 1985.

* Une valeur de 25,2 + 0,02 mm est prescrite jusqu'à fin 1985 pour vérification des types actuels de douilles.

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

"NOT GO" GAUGE FOR DIMENSION A_1 MAX. OF LAMPHOLDERS

CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR LA DIMENSION A_1 MAX. DANS DOUILLES

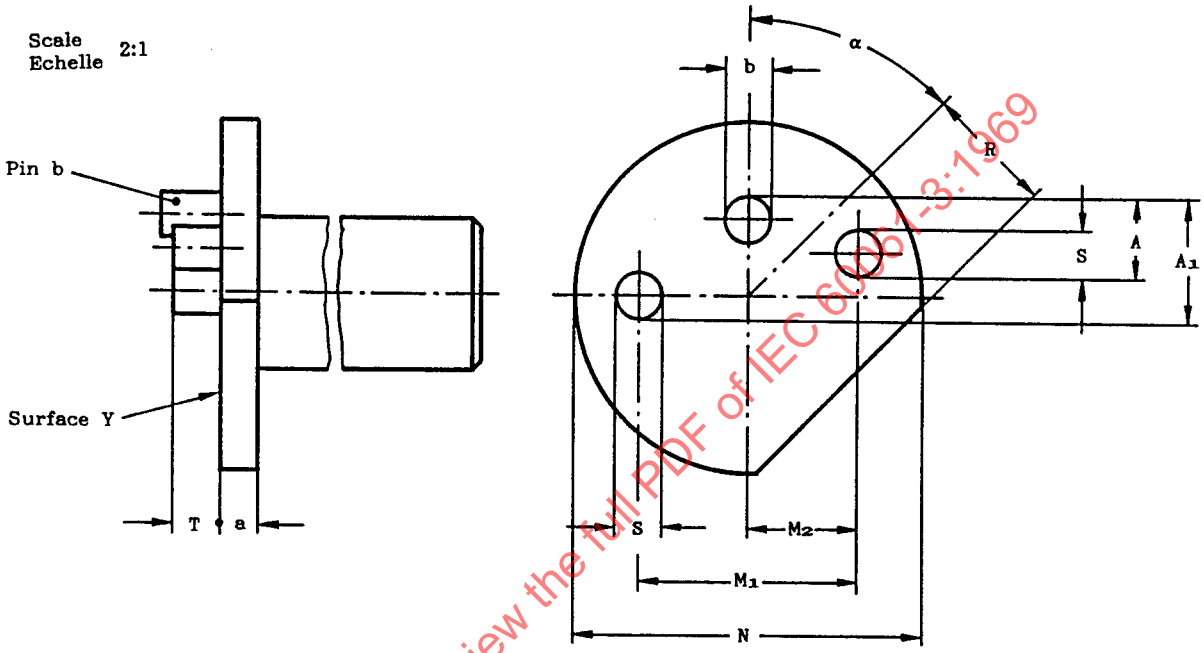
P14.5s

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder P14.5s, see sheet 7005-46.
Pour les détails de la douille P14.5s, voir feuille 7005-46.

Scale 2:1
Echelle 2:1



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

Reference	Dimension	Tolerance
A	5,25	+ 0,02 – 0,0
A_1	8,15	+ 0,02 – 0,0
M_1	14,5	+ 0,02 – 0,02
M_2	7,5	+ 0,1 – 0,1
N	23	+ 0,1 – 0,1
R	8,5	+ 0,1 – 0,1
S	3,0	+ 0,5 – 0,5
T	3,2	+ 0,1 – 0,1
a	2,5	+ 0,2 – 0,2
b	3,0	+ 0,5 – 0,5
α	45°	+ 30' – 30'

PURPOSE: To check dimension A_1 **max.** of lampholders P14.5s.

TESTING: The gauge is placed in front of the lampholder with pin "b" of the gauge against surface A_1 of the lampholder.
It shall not be possible to insert the gauge into the lampholder in a way that surface Y of the gauge is in contact with the three bosses "e" of the lampholder.

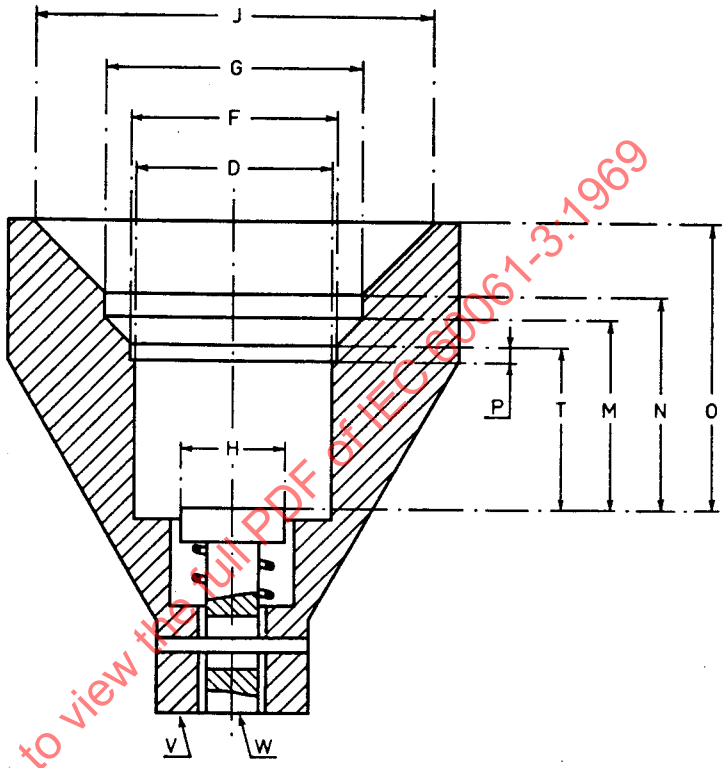
BUT: Vérification de la dimension A_1 **max.** des douilles P14.5s.

ESSAI: Le calibre est placé devant la douille, la broche "b" du calibre touchant la surface A_1 de la douille.
Il ne doit pas être possible d'insérer le calibre dans la douille de manière que la surface Y du calibre soit en contact avec les trois bossages "e" de la douille.

GAUGE FOR FINISHED LAMPS FITTED WITH E27 CAPS FOR TESTING CONTACT MAKING

CALIBRE POUR VÉRIFIER LA RÉALITÉ DU CONTACT POUR LAMPES MUNIES DU CULOT E27

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



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

Reference	Dimension	Tolerance
D	26.55	+ 0.0 − 0.02
F	27.1	+ 0.0 − 0.02
G	34	+ 0.0 − 0.02
H	14	+ 0.1 − 0.1
J	53	+ 0.0 − 0.03
M	25	+ 0.02 − 0.0
N	28.3	+ 0.02 − 0.0
O	37.8	+ 0.02 − 0.0
P	2	+ 0.1 − 0.1
T	21.5	+ 0.02 − 0.0

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

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

PURPOSE: To check lamp dimensions for contact making in I.E.C. holders.

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

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

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

GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
FOR TESTING PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT

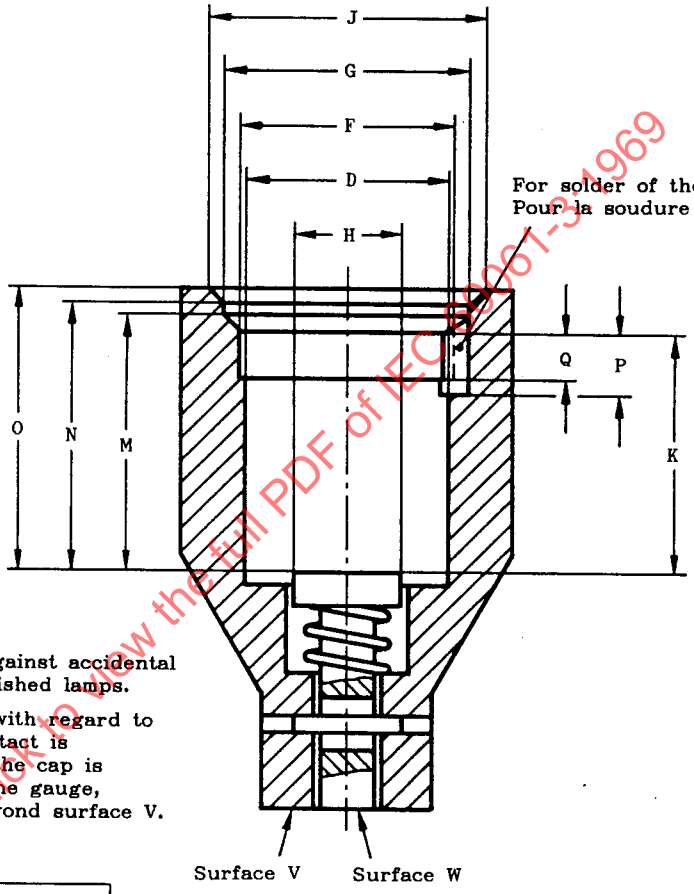
CALIBRE POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES POUR LA VERIFICATION
DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS

E27/51x39

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 E27/51x39, see sheet 7004-27.
Pour les détails du culot E27/51x39, voir feuille 7004-27.



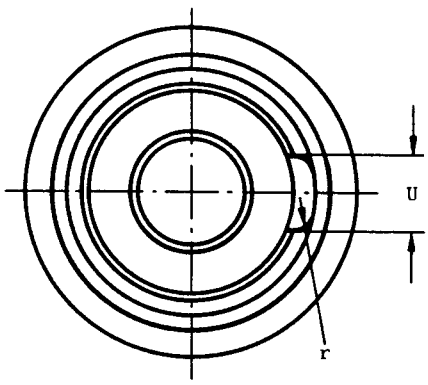
The plunger of the gauge is shown in the test position.
When the plunger is at rest, surface W shall be retracted deeper than surface V.

Le plongeur du calibre est montré dans sa position d'essai.
En position de repos, la surface W du plongeur doit être en retrait de la surface V.

PURPOSE: To check protection against accidental contact of caps E27/51x39 on finished lamps.

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

Reference	Dimension	Tolerance
D	26,55	+ 0,0 – 0,02
F	27,2	+ 0,05 – 0,0
G	32	+ 0,02 – 0,0
H	14	+ 0,1 – 0,1
J	36	+ 0,2 – 0,0
K	31,4	+ 0,0 – 0,02
M	33,8	+ 0,0 – 0,02
N	35	+ 0,0 – 0,02
O	37	+ 0,0 – 0,2
P	8	+ 0,1 – 0,1
Q	6	+ 0,1 – 0,1
U	10	+ 0,1 – 0,1
r	2,5	+ 0,5 – 0,0



BUT: Vérification de la protection contre les contacts accidentels des culots E27/51x39 sur lampes terminées.

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

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

GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS FOR TESTING PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT DURING INSERTION

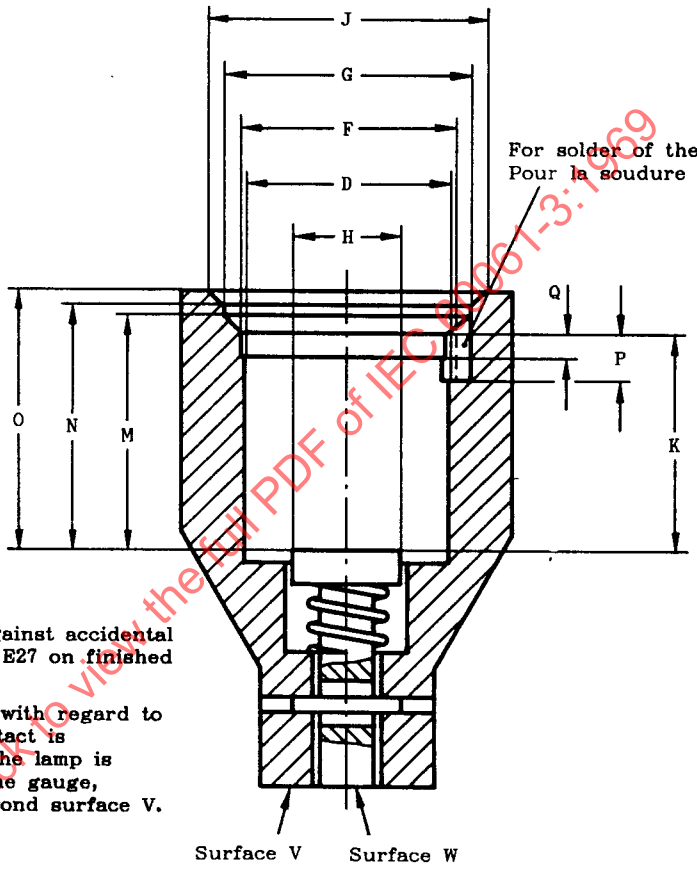
CALIBRE POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES POUR LA VERIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS PENDANT L'INSERTION

E27

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 E27, see sheet 7004-21.
Pour les détails du culot E27, voir feuille 7004-21.



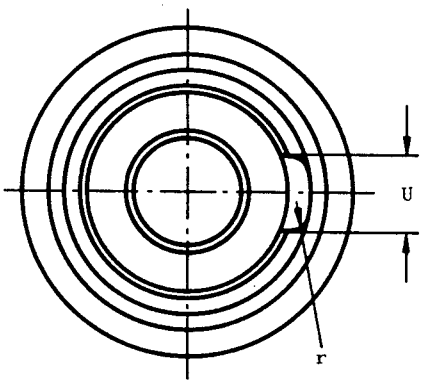
The plunger of the gauge is shown in the test position.
When the plunger is at rest, surface W shall be retracted deeper than surface V.

Le plongeur du calibre est montré dans sa position d'essai.
En position de repos, la surface W du plongeur doit être en retrait de la surface V.

PURPOSE: To check protection against accidental contact during insertion of caps E27 on finished lamps.

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

Reference	Dimension	Tolerance
D	26,55	+ 0,0 − 0,02
F	27,2	+ 0,05 − 0,0
G	32	+ 0,02 − 0,0
H	14	+ 0,1 − 0,1
J	36	+ 0,2 − 0,0
K	28,4	+ 0,0 − 0,02
M	30,8	+ 0,0 − 0,02
N	32	+ 0,0 − 0,02
O	34	+ 0,0 − 0,2
P	6	+ 0,1 − 0,1
Q	3	+ 0,1 − 0,1
U	10	+ 0,1 − 0,1
r	2,5	+ 0,5 − 0,0



BUT: Vérification de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion des culots E27 sur lampes terminées.

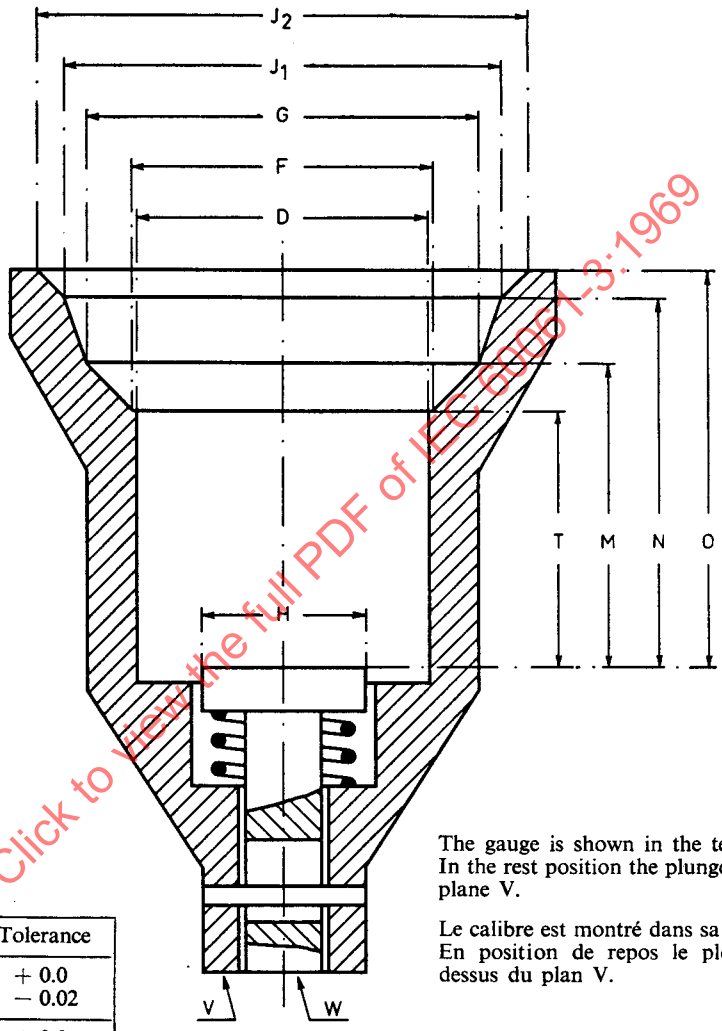
ESSAI: La forme de la lampe quant à la protection contre les contacts accidentels est présumée correcte si la lampe entre dans le calibre jusqu'au fond sans que la surface W dépasse la surface V.

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

GAUGE FOR FINISHED LAMPS FITTED WITH E40 CAPS FOR TESTING CONTACT MAKING

CALIBRE POUR VÉRIFIER LA RÉALITÉ DU CONTACT POUR LAMPES MUNIES DU CULOT E40

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



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

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

Reference	Dimension	Tolerance
D	39.6	+ 0.0 − 0.02
F	40	+ 0.0 − 0.02
G	52	+ 0.0 − 0.02
H	22	+ 0.1 − 0.1
J_1	58	+ 0.0 − 0.02
J_2	65	+ 0.0 − 0.03
M	40	+ 0.02 − 0.0
N	49	+ 0.02 − 0.0
O	52.5	+ 0.01 − 0.0
T	34	+ 0.03 − 0.0

PURPOSE: To check lamp dimensions for contact making in I.E.C. holders.

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

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

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

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

GAUGE FOR FINISHED LAMPS FITTED WITH E40 CAPS FOR TESTING PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT
CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS POUR LAMPES MUNIES DU CULOT E40

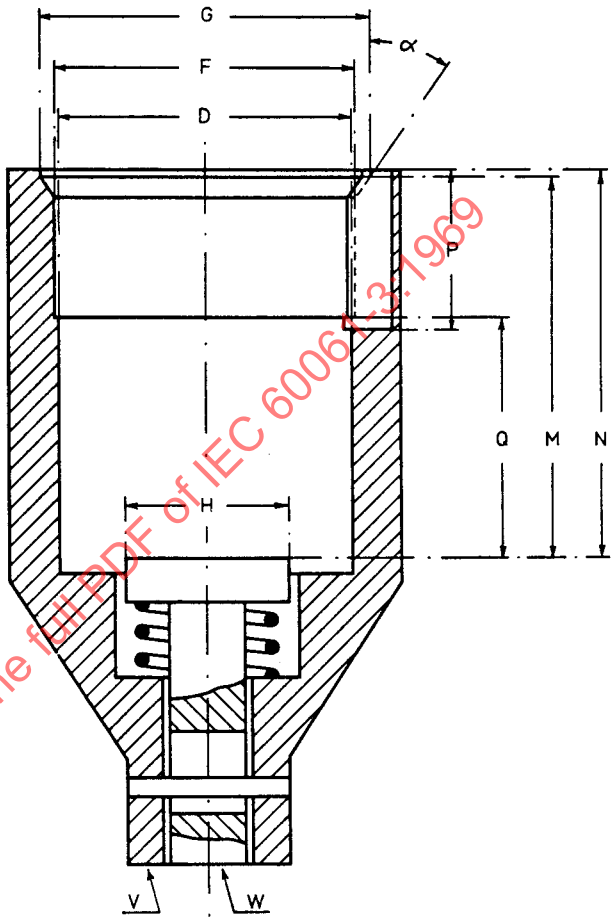
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.

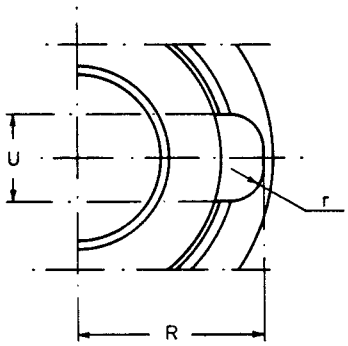
PURPOSE: To check protection against accidental contact.

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

BUT: Vérification de la protection contre les contacts accidentels.

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





Reference	Dimension	Tolerance
D	39.6	+ 0.02 − 0.0
F	40.2	+ 0.05 − 0.0
G	44	+ 0.02 − 0.0
H	22	+ 0.1 − 0.1
M	50.4	+ 0.1 − 0.1
N	51.4	+ 0.0 − 0.02
P	21	+ 0.1 − 0.1
Q	32	+ 0.0 − 0.1
R	approx. 25	
U	12	+ 0.1 − 0.1
r	4.5	+ 0.5 − 0.0
α	35°	+ 30′ − 30′

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

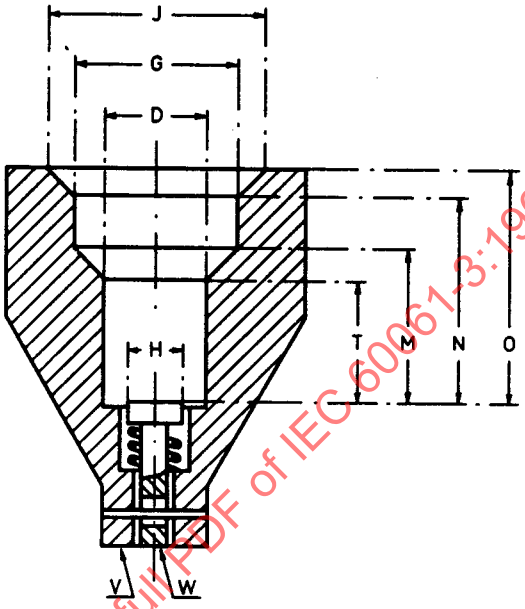
Le calibre est montré dans sa position d'essai.
En position de repos, le plongeur sera au-dessus du plan V.

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

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

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

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



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

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

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

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

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

The application of this gauge is restricted to the following lamps when they are fitted with E14 caps, in accordance with sheet 7004-23:

Candle lamps
Round bulb lamps
Domestic tubular lamps
Pygmy lamps.

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

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

L'application de ce calibre est limitée aux lampes suivantes lorsqu'elles sont munies du culot E14, conforme à la feuille 7004-23:

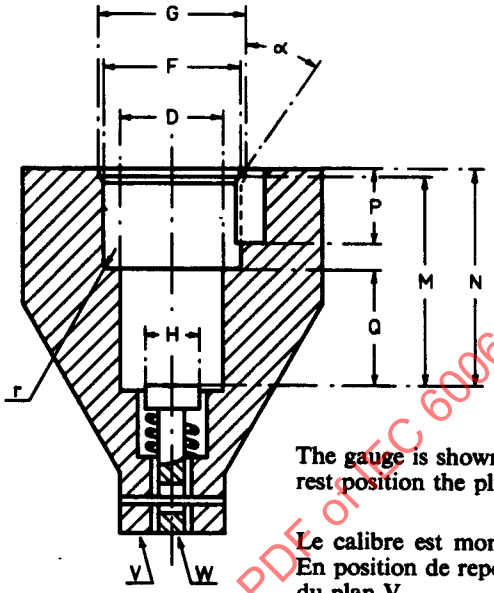
Lampes « flamme »
Lampes « sphérique »
Lampes « tube »
Lampes « miniature ».

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

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

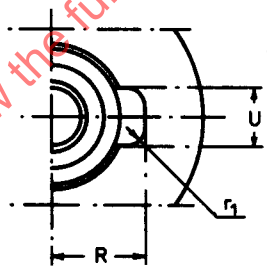
CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS POUR LAMPES MUNIES DU CULOT E14

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



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

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



Reference	Dimension	Tolerance
D	13.97	+ 0.02 − 0.0
F	18.1	+ 0.05 − 0.0
G	19	+ 0.02 − 0.0
H	7.5	+ 0.1 − 0.1
M	27.5	+ 0.1 − 0.1
N	28.5	+ 0.0 − 0.02
P	10	+ 0.1 − 0.1
Q	15	+ 0.0 − 0.1
R	Approx. 12.5	
U	8	+ 0.1 − 0.1
r	< 0.5	
r_1	2.5	+ 0.5 − 0.0
α	35°	+ 30′ − 30′

PURPOSE: To check protection against accidental contact.

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

The application of this gauge is restricted to the following lamps when they are fitted with E14 caps, in accordance with sheet 7004-23:

Candle lamps
Round bulb lamps
Domestic tubular lamps
Pygmy lamps.

BUT: Vérification de la protection contre les contacts accidentels.

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

L'application de ce calibre est limitée aux lampes suivantes lorsqu'elles sont munies du culot E14, conforme à la feuille 7004-23:

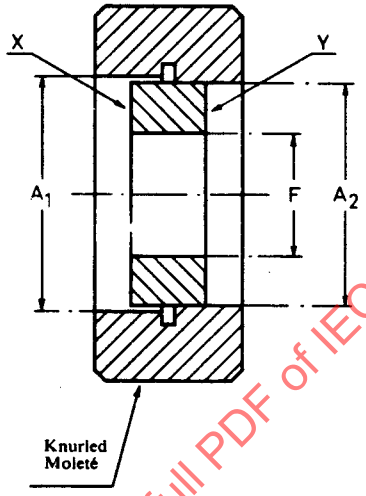
Lampes « flamme »
Lampes « sphérique »
Lampes « tube »
Lampes « miniature ».

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

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR THE DIAMETER OF THE COLLAR OF PREFOCUS CAP P30s ON FINISHED LAMPS

CALIBRE « ENTRE » ET « N'ENTRE PAS » POUR LE DIAMÈTRE DE LA COLLERETTE DU CULOT PRÉFOCUS P30s SUR LAMPES TERMINÉES

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



Reference	Dimension	Tolerance
A_1	30.10	+ 0.005 − 0.0
A_2	30.05	+ 0.0 − 0.005
F	16.0	+ 1.0 − 0.0

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

PURPOSE: For the control of dimensions A max. and A min. of sheet 7004-44.

TESTING: The collar is assumed to be correct if it enters opening X and does not enter opening Y.

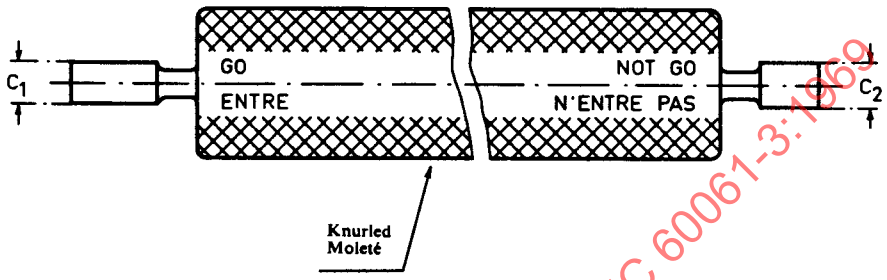
BUT: Contrôle des dimensions A max. et A min. de la feuille 7004-44.

ESSAI: La collerette est présumée correcte si elle passe à travers X et ne passe pas à travers Y.

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR THE MAJOR SLOT OF PREFOCUS CAP P30s ON FINISHED LAMPS

CALIBRE « ENTRE » ET « N'ENTRE PAS » POUR LA BOUTONNIÈRE PRINCIPALE DU CULOT PRÉFOCUS P30s SUR LAMPES TERMINÉES

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



Reference	Dimension	Tolerance
C_1	3.07	+ 0.0 − 0.005
C_2	3.17	+ 0.005 − 0.0

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

PURPOSE: For the control of dimensions C max. and C min. of sheet 7004-44.

TESTING: The slot is assumed to be correct if the "GO" side of the gauge enters the slot and if the "NOT GO" side does not enter the slot.

BUT: Contrôle des dimensions C max. et C min. de la feuille 7004-44.

ESSAI: La boutonnière est présumée correcte si le côté « ENTRE » du calibre y pénètre et le côté « N'ENTRE PAS » n'y peut pas pénétrer.

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

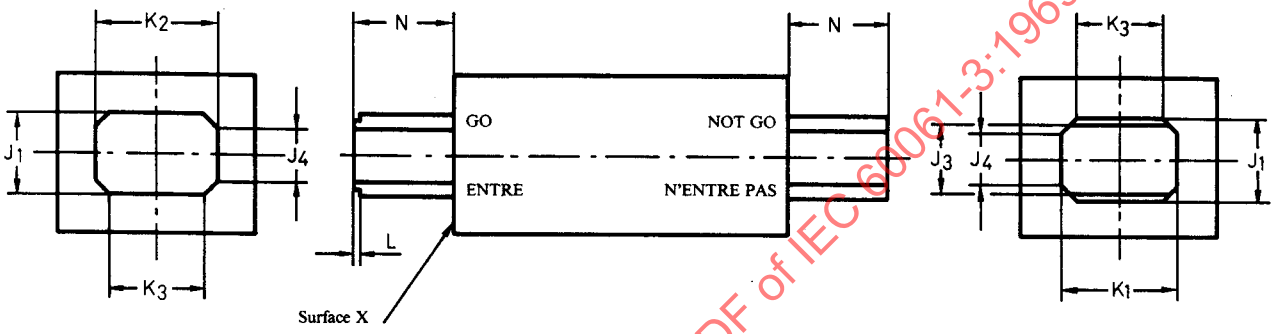
CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR CULOT À DEUX CONTACTS EN RETRAIT R17d SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

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

Scale
Echelle 2:1



PURPOSE: To check dimensions J min., K min., K max. and N min. of R17d caps on finished lamps.

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

BUT: Vérification des dimensions J min., K min., K max. et N min. des culots R17d sur lampes terminées.

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

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

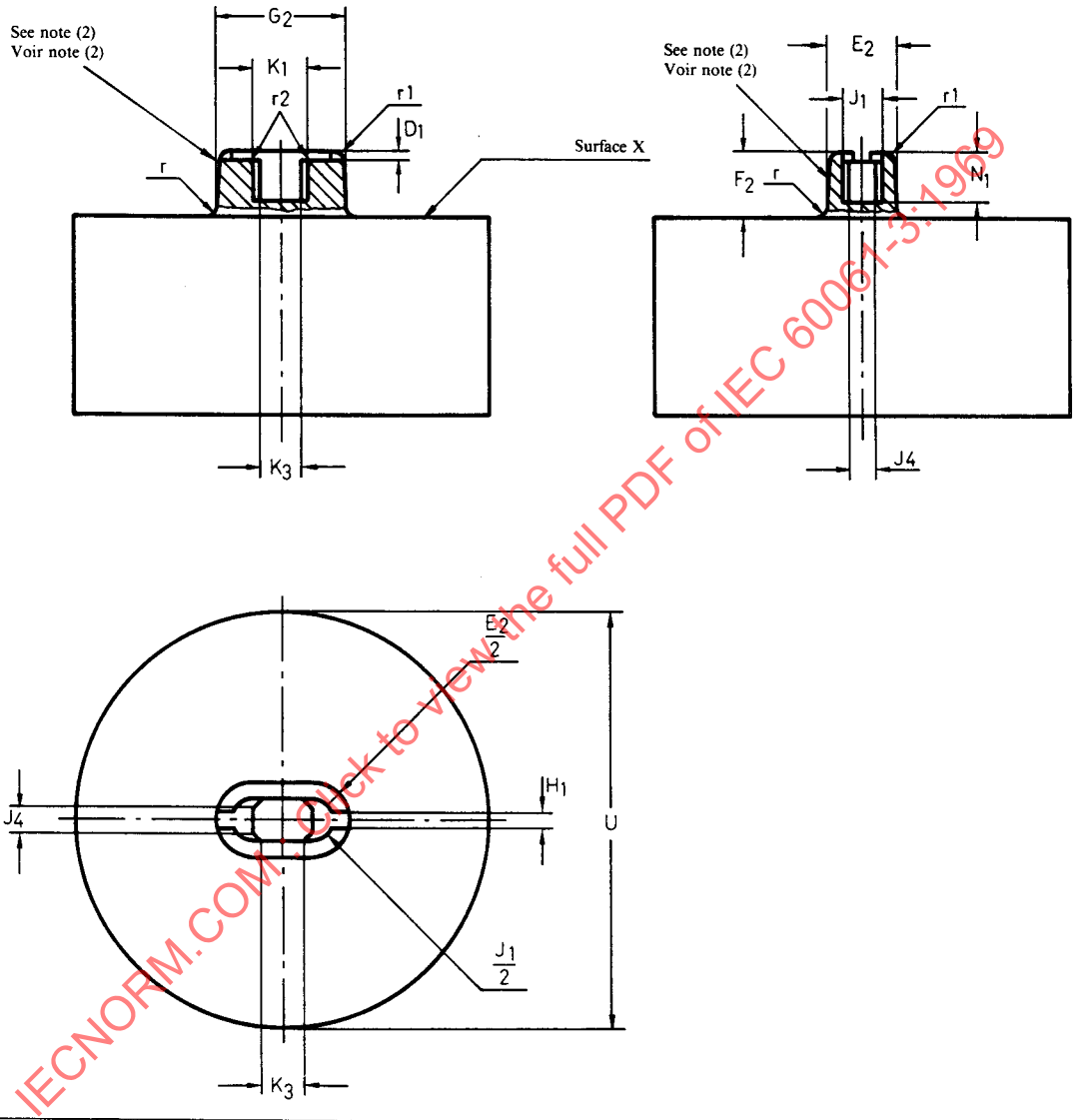
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

"GO" GAUGE FOR R17d LAMPHOLDER
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLE R17d

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

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



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

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
D_1	0.91	+0.025 −0.0	K_1	6.88	+0.013 −0.0
E_2 (1)	8.92	+0.0 −0.013	K_3	5.28	+0.025 −0.0
F_2	8.13	+0.0 −0.013	N_1	6.35	+0.05 −0.0
G_2 (1)	16.74	+0.0 −0.013	U	36.83	+1.3 −1.3
H_1	2.24	+0.0 −0.05	r	1.19	+0.0 −0.13
J_1	5.08	+0.013 −0.0	r_1	0.79	+0.13 −0.0
J_4	3.25	+0.025 −0.0	r_2	0.51	+0.0 −0.13

"GO" GAUGE FOR R17d LAMPHOLDER
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLE R17d

(1) Dimensions E_2 and G_2 are measured at a plane 1.27 mm (0.050 in) from surface X.
(2) The outside surfaces of the boss of the gauge shall have a taper of approximately 30 minutes.

(1) Les dimensions E_2 et G_2 sont mesurées dans un plan situé à 1,27 mm (0,050 in) de la surface X.
(2) Les surfaces externes de la saillie du calibre doivent avoir une conicité d'environ 30 minutes.

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

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

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

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

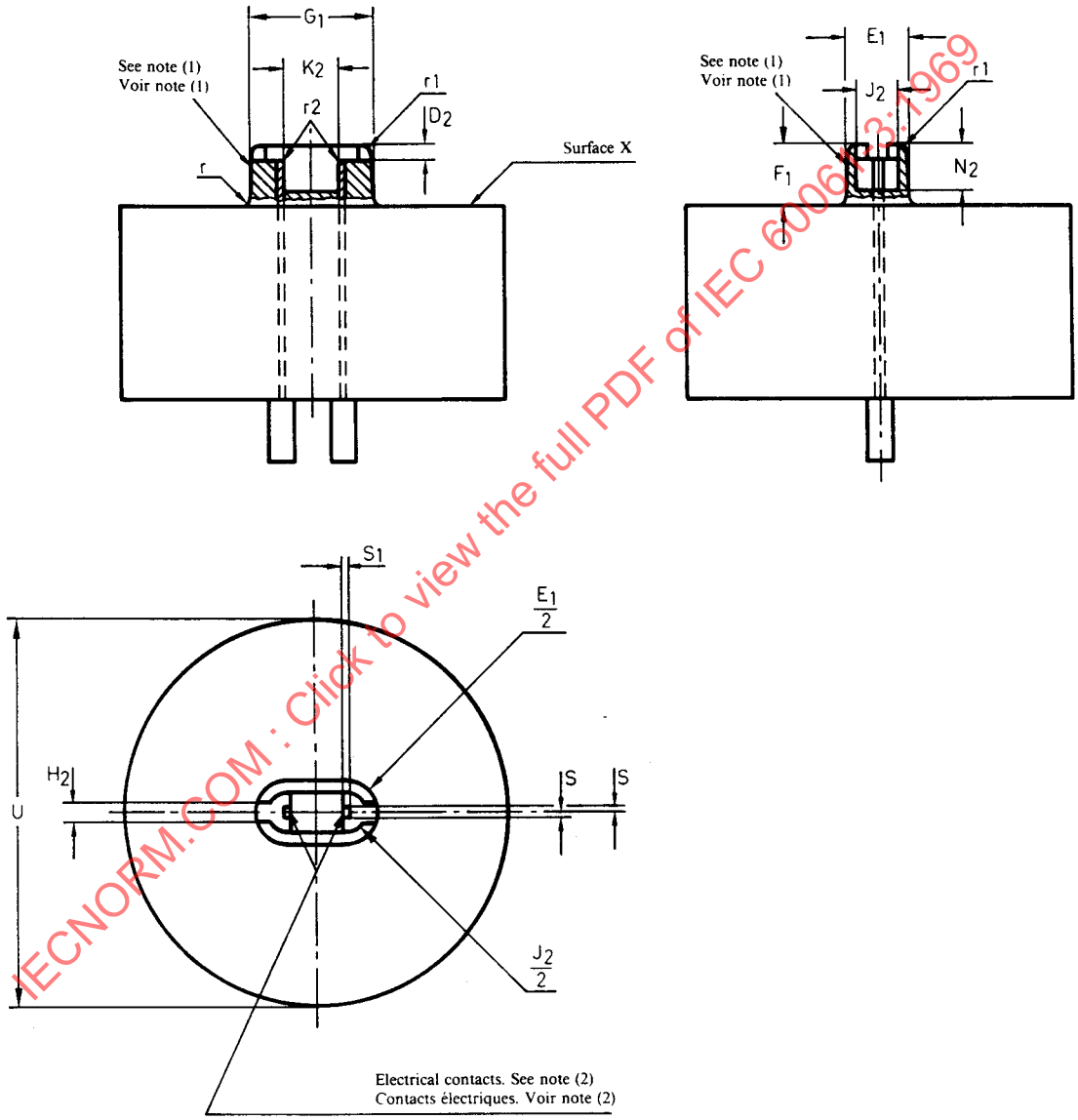
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

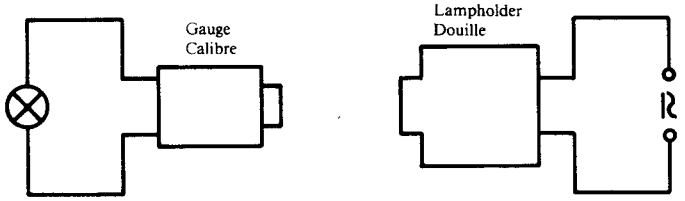
CONTACT MAKING GAUGE FOR LAMPHOLDER
CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DU CONTACT DANS LA DOUILLE
R17d

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

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





Test circuit
Circuit d'essai

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

CONTACT MAKING GAUGE FOR LAMPHOLDER

CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DU CONTACT DANS LA DOUILLE

R17d

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
D_2	1.90	+0.0 −0.025	N_2	6.35	+0.0 −0.05
E_1 (3)	8.48	+0.013 −0.0	S	1.02	+0.013 −0.013
F_1	7.80	+0.013 −0.0	S_1	0.51	+0.025 −0.025
G_1 (3)	16.23	+0.013 −0.0	U	36.83	+1.25 −1.25
H_2	2.24	+0.025 −0.025	r	1.19	+0.13 −0.0
J_2	5.36	+0.0 −0.013	r_1	0.79	+0.0 −0.13
K_2	7.26	+0.0 −0.013	r_2	1.27	+0.0 −0.13

(1) The outside surfaces of the boss of the gauge shall have a taper of approximately 30 minutes.
(2) The electrical contacts are insulated from the metal body of the gauge.
(3) Dimensions E_1 and G_1 are measured at a plane 1.27 mm (0.050 in) from surface X.

(1) Les surfaces externes de la saillie du calibre doivent avoir une conicité d'environ 30 minutes.
(2) Les contacts électriques doivent être isolés du corps métallique du calibre.
(3) Les dimensions E_1 et G_1 doivent être mesurées dans un plan situé à 1,27 mm (0,050 in) de la surface X.

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

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

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

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

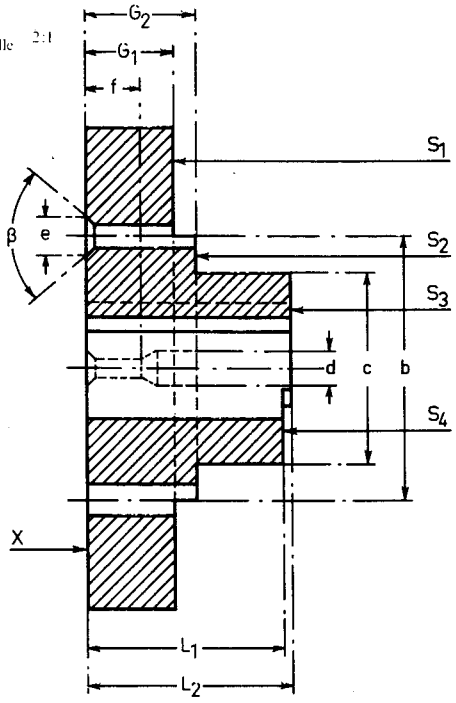
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

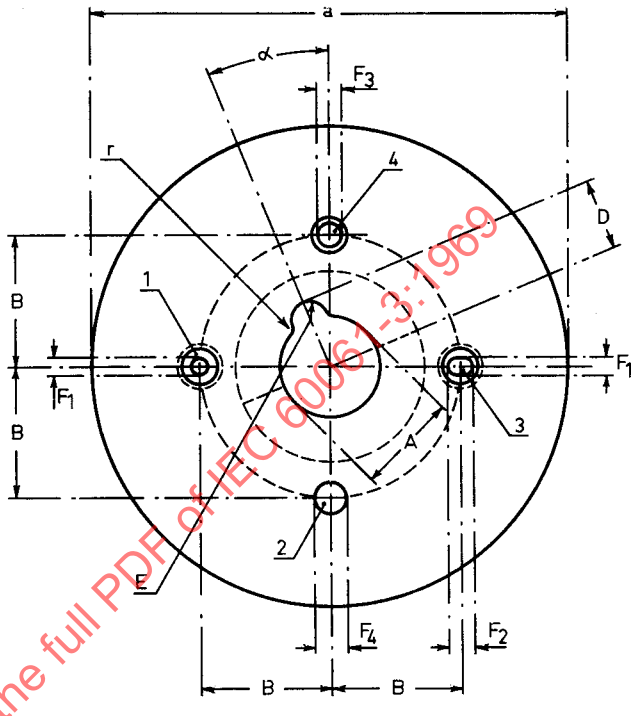
"GO" GAUGE FOR CAPS G17q-7 AND GY17q-7 ON FINISHED LAMPS

CALIBRE «ENTRE» POUR CULOTS G17q-7 ET GY17q-7 SUR LAMPES TERMINÉES

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

Scale
Echelle 2:1





Reference	Dimension	Tolerance
A	6.88	+ 0.01 0.0
B	8.725	+ 0.01 0.01
D (1)	4.66	+ 0.01 0.0
E (2)	1.22	+ 0.01 0.0
F_1	1.31	+ 0.01 −0.0
F_2	1.78	+ 0.01 0.0
F_3 (3)	1.65	+ 0.02 0.0
F_4	2.29	+ 0.02 0.0
G_1	6.0	+ 0.0 0.01
G_2	7.5	+ 0.01 0.0
L_1	13.3	+ 0.0 0.01
L_2	13.8	+ 0.01 0.0
a	32	+ 0.5 0.5
b	17.45	+ 0.1 0.1
c	12.7	+ 0.5 0.5
d	2.4	+ 0.2 0.2
e	2.29	+ 0.0 0.03
f	3.81	+ 0.02 0.02
r	0.79	+ 0.05 0.0
α	22 30	+ 5' 5'
β	80	+ 1 1

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

PURPOSE: To check the interchangeability of caps G17q-7 and GY17q-7 with respect to dimensions A, B, D, E, F and angle α and for the control of dimensions G max., G min., L max. and L min. of sheet 7004–45.

TESTING: The cap shall enter the gauge until it is in close contact with surface X. In this position the end of the four small pins shall be between the surfaces S_1 and S_2 and the centre-pin shall be between the surfaces S_3 and S_4.

(1) The U.S.A. standard value for D is 4.64 mm.
(2) The U.S.A. standard value for E is 1.19 mm.
(3) The U.S.A. standard value for F_3 is 1.55 mm.

BUT: Vérification de l'interchangeabilité des culots G17q-7 et GY17q-7 en ce qui concerne les dimensions A, B, D, E, F et l'angle α et pour le contrôle des dimensions G max., G min., L max. et L min. selon la feuille 7004–45.

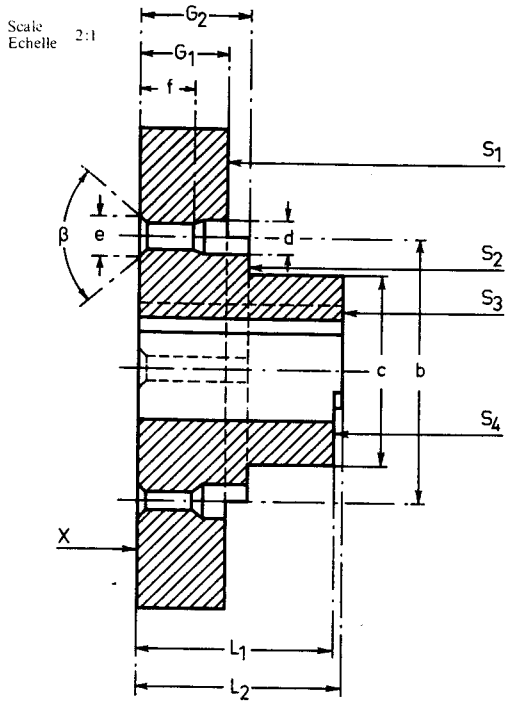
ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre jusqu'à ce qu'il soit en contact franc avec la surface X. Dans cette position, les extrémités des quatre petites broches doivent être comprises entre les surfaces S_1 et S_2 et la broche centrale doit être comprise entre les surfaces S_3 et S_4.

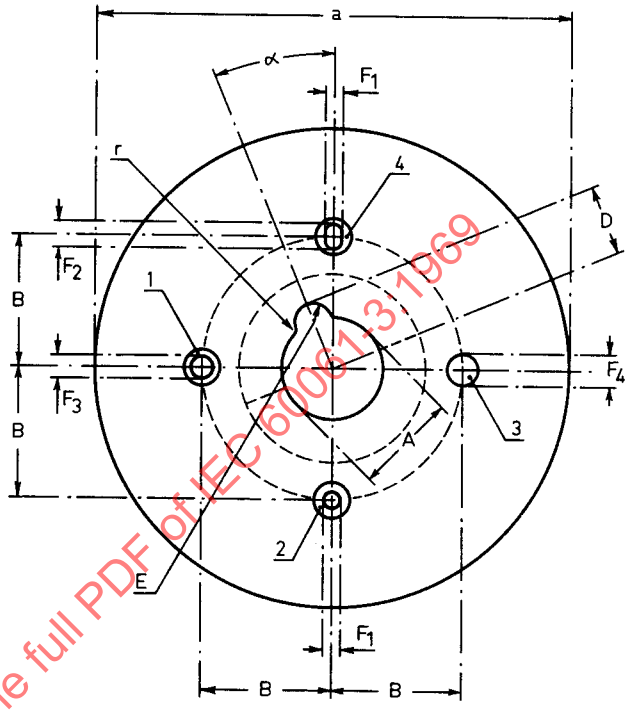
(1) La valeur normale de D est de 4.64 mm aux U.S.A.
(2) La valeur normale de E est de 1.19 mm aux U.S.A.
(3) La valeur normale de F_3 est de 1.55 mm aux U.S.A.

"GO" GAUGE FOR CAP GX17q-7 ON FINISHED LAMPS

CALIBRE «ENTRE» POUR CULOT GX17q-7 SUR LAMPES TERMINÉES

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





Reference	Dimension	Tolerance
A	6.88	+ 0.01 −0.0
B	8.725	+ 0.01 0.01
D (1)	4.66	+ 0.01 0.0
E (2)	1.22	+ 0.01 0.0
F_1	1.31	+ 0.01 −0.0
F_2	1.78	+ 0.01 0.0
F_3 (3)	1.65	+ 0.02 0.0
F_4	2.29	− 0.02 0.0
G_1	6.0	+ 0.0 −0.01
G_2	7.5	+ 0.01 0.0
L_1	13.3	+ 0.0 −0.01
L_2	13.8	+ 0.01 −0.0
a	32	+ 0.5 −0.5
b	17.45	+ 0.1 0.1
c	12.7	+ 0.5 0.5
d	2.4	+ 0.2 0.2
e	2.29	+ 0.0 0.03
f	3.81	+ 0.02 0.02
r	0.79	+ 0.05 0.0
α	22 30	+ 5′ 5′
β	80	+ 1 1

PURPOSE: To check the interchangeability of cap GX17q-7 with respect to dimensions A, B, D, E, F and angle α and for the control of dimensions G max., G min., L max. and L min. of sheet 7004-45.

TESTING: The cap shall enter the gauge until it is in close contact with surface X. In this position the end of the four small pins shall be between the surfaces S_1 and S_2 and the centre-pin shall be between the surfaces S_3 and S_4.

(1) The U.S.A. standard value for D is 4.64 mm.
(2) The U.S.A. standard value for E is 1.19 mm.
(3) The U.S.A. standard value for F_3 is 1.55 mm.

BUT: Vérification de l'interchangeabilité du culot GX17q-7 en ce qui concerne les dimensions A, B, D, E, F et l'angle α et pour le contrôle des dimensions G max., G min., L max. et L min. selon la feuille 7004-45.

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre jusqu'à ce qu'il soit en contact franc avec la surface X. Dans cette position, les extrémités des quatre petites broches doivent être comprises entre les surfaces S_1 et S_2 et la broche centrale doit être comprise entre les surfaces S_3 et S_4.

(1) La valeur normale de D est de 4.64 mm aux U.S.A.
(2) La valeur normale de E est de 1.19 mm aux U.S.A.
(3) La valeur normale de F_3 est de 1.55 mm aux U.S.A.

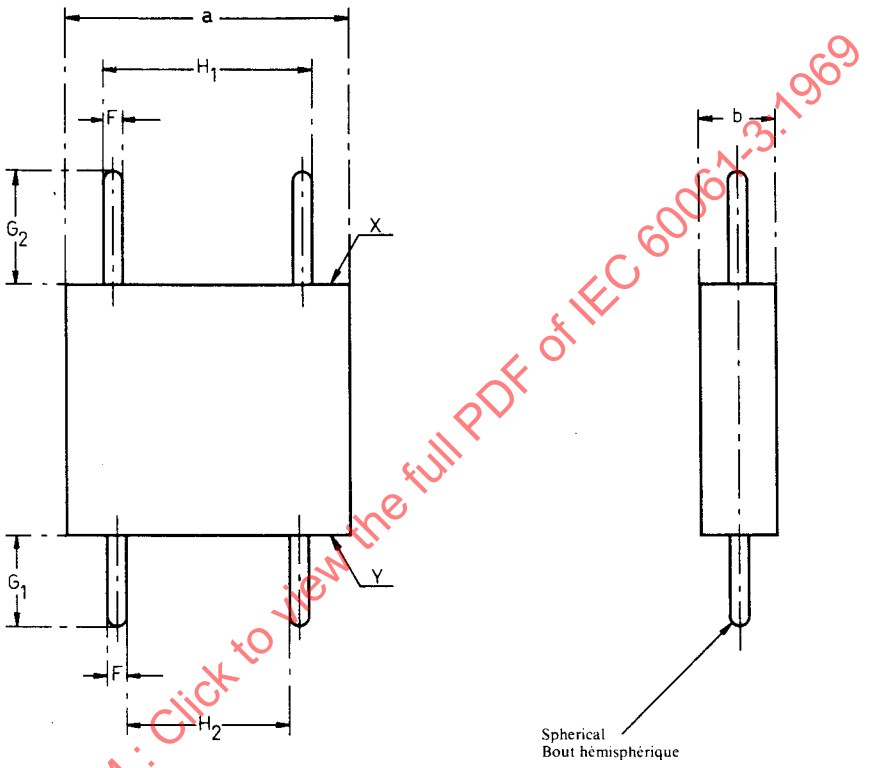
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

PLUG GAUGE FOR TESTING CONTACT MAKING OF LAMPHOLDERS G17q-7, GX17q-7 AND GY17q-7

CALIBRE À BROCHES POUR LA VÉRIFICATION DES CONTACTS DES DOUILLES G17q-7, GX17q-7 ET GY17q-7

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

Scale
Echelle 2:1



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

Reference	Dimension	Tolerance
F	1.24	+0.0 −0.005
G_1	6.0	+0.0 −0.02
G_2	7.5	+0.02 −0.0
H_1	13.77	+0.01 −0.0
H_2	10.91	+0.0 −0.01
a	19	+0.5 −0.5
b	5	+0.5 −0.5

PURPOSE: To check the ability of a lampholder to make electrical contact with the contact-making pins of the relative lamp.

TESTING: Electrical contact shall be established when each side of the gauge enters two contact holes of the lampholder simultaneously until the appropriate surface of the gauge (X or Y) is in close contact with the surface of the lampholder.

BUT: Vérification de l'aptitude d'une douille à établir un contact électrique avec les broches des lampes concernées.

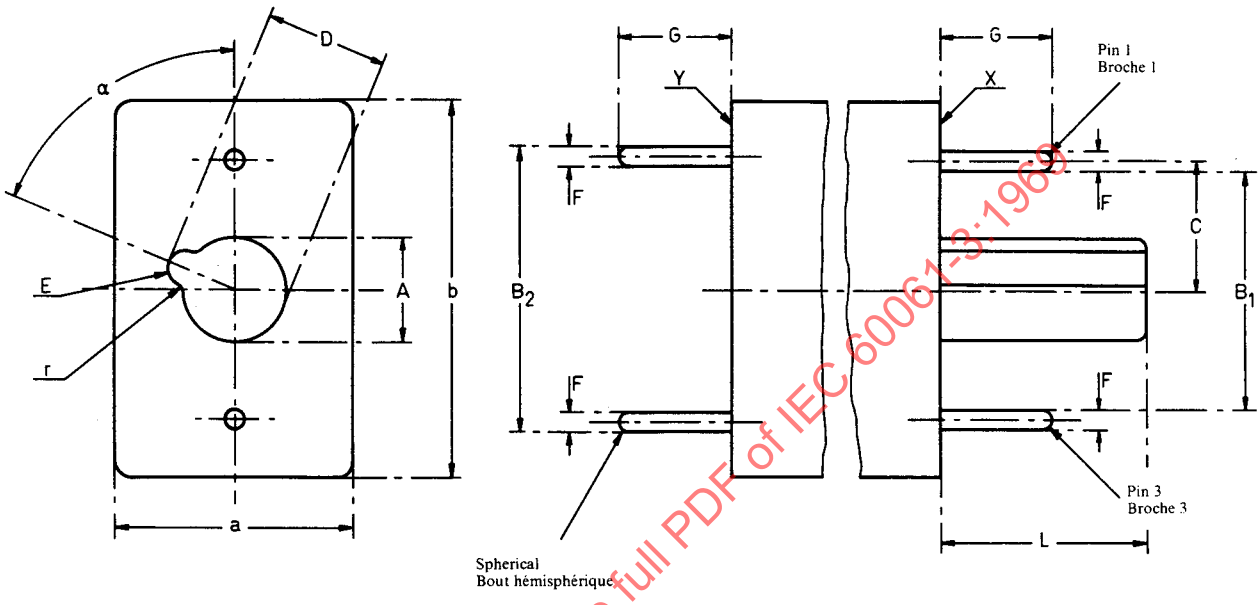
ESSAI: Un contact électrique doit être établi pour chaque côté du calibre quand les broches sont introduites simultanément dans deux trous de connexion de la douille jusqu'à ce que la surface appropriée du calibre (X ou Y) soit en contact étroit avec la surface de la douille.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS G17q-7 AND GY17q-7

CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES G17q-7 ET GY17q-7

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

Scale
Echelle 2:1



Reference	Dimension	Tolerance
A	6.88	+0.01 −0.0
B_1	15.9	+0.0 −0.02
B_2	19.0	+0.02 −0.0
C	8.725	+0.01 −0.01
D	8.1	+0.01 −0.0
E	1.19	+0.01 −0.0
F	1.3	+0.01 −0.0
G	7.5	+0.05 −0.0
L	13.84	+0.05 −0.0
a	16	+0.5 −0.5
b	25	+0.5 −0.5
r	0.79	+0.05 −0.0
α	67 30′	+5′ −5′

PURPOSE: To check G17q-7 and GY17q-7 lampholders with respect to dimensions A, B, D, E, F, G, L and angle α of the cap shown on sheet 7004–45.

TESTING: Each side of the gauge shall enter the lampholder until the appropriate surface of the gauge (X or Y) is in close contact with the surface of the lampholder.

BUT: Vérification des douilles G17q-7 et GY17q-7 en ce qui concerne les dimensions A, B, D, E, F, G, L et l'angle α du culot illustré sur la feuille 7004–45.

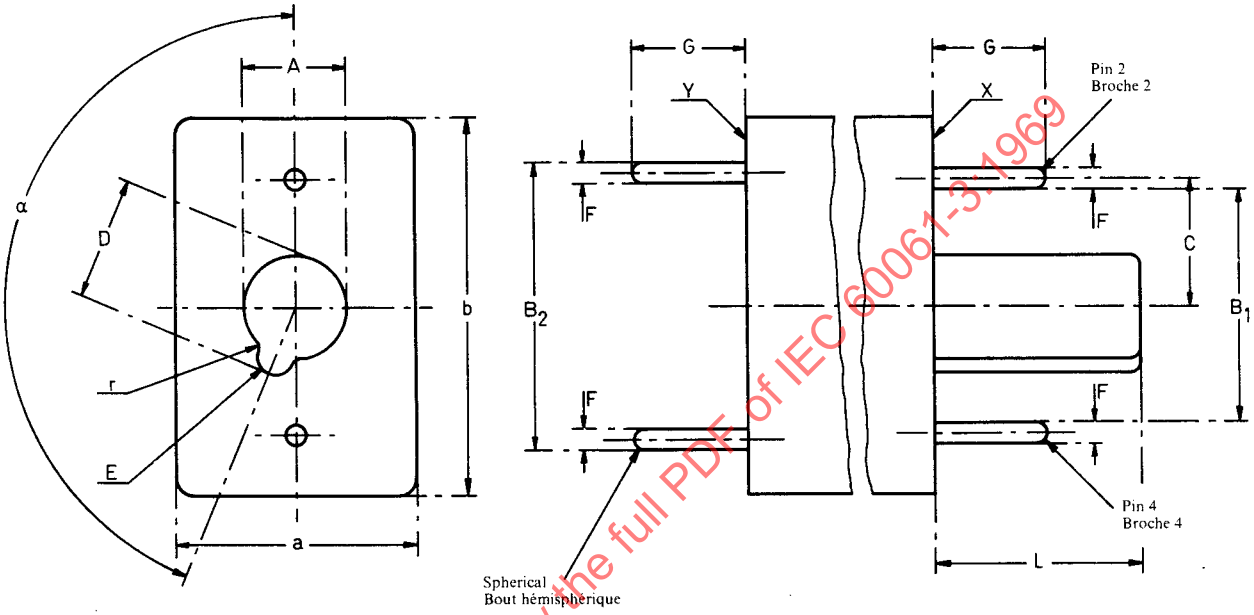
ESSAI: Chaque côté du calibre doit pouvoir être introduit dans la douille jusqu'à ce que la surface appropriée du calibre (X ou Y) soit en contact étroit avec la surface de la douille.

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

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS GX17q-7
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES GX17q-7

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

Scale 2:1
Échelle



Reference	Dimension	Tolerance
A	6.88	+0.01 −0.0
B_1	15.9	+0.0 −0.02
B_2	19.0	+0.02 −0.0
C	8.725	+0.01 −0.01
D	8.1	+0.01 −0.0
E	1.19	+0.01 −0.0
F	1.3	+0.01 −0.0
G	7.5	+0.05 −0.0
L	13.84	+0.05 −0.0
a	16	+0.5 −0.5
b	25	+0.5 −0.5
r	0.79	+0.05 −0.0
α	157° 30′	+5′ −5′

PURPOSE: To check GX17q-7 lampholders with respect to dimensions A, B, D, E, F, G, L and angle α of the cap shown on sheet 7004-45.

TESTING: Each side of the gauge shall enter the lampholder until the appropriate surface of the gauge (X or Y) is in close contact with the surface of the lampholder.

BUT: Vérification des douilles GX17q-7 en ce qui concerne les dimensions A, B, D, E, F, G, L et l'angle α du culot illustré sur la feuille 7004-45.

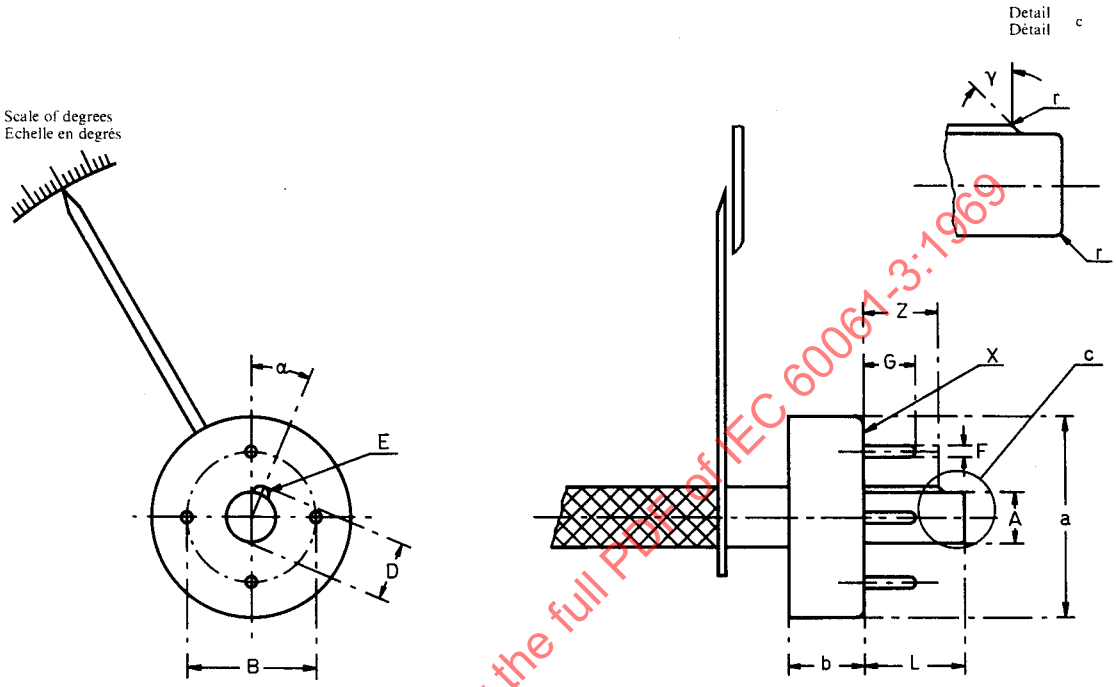
ESSAI: Chaque côté du calibre doit pouvoir être introduit dans la douille jusqu'à ce que la surface appropriée du calibre (X ou Y) soit en contact étroit avec la surface de la douille.

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

ROTATION GAUGE FOR LAMPHOLDERS G17q-7, GX17q-7 AND GY17q-7

CALIBRE D'ORIENTATION POUR DOUILLES G17q-7, GX17q-7 ET GY17q-7

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



Reference	Dimension	Tolerance
A	6.56	+0.0 −0.01
B	17.45	+0.01 −0.01
D	7.64	+0.0 −0.01
E	1.05	+0.0 −0.01
F	1.24	+0.005 −0.005
G	6.75	+0.1 −0.1
L	13.6	+0.1 −0.1
Z	10	+0.1 −0.1
a	27	+0.5 −0.5
b	10	+0.5 −0.5
r	Approx. 0.4	
α	22 30′	+ 5′ − 5′
γ	45	+30′ −30′

PURPOSE: To check the extent of lamp rotation within the lampholder.

TESTING: The gauge is inserted into the lampholder until surface X is in close contact with the surface of the lampholder. The gauge is rotated to its limits and the angle read on the scale of degrees. Lampholders intended for use with internal condensing-mirror types of lamps shall not permit the gauge to turn more than ±1°. Lampholders not intended for use with internal condensing-mirror types of lamps may permit rotation up to ±3°.

NOTE: This gauge is also used to check the angular relationship between the mounting holes of the lampholder and the axis of the holes for the base alignment pins.

BUT: Vérification de l'angle de rotation de la lampe dans la douille.

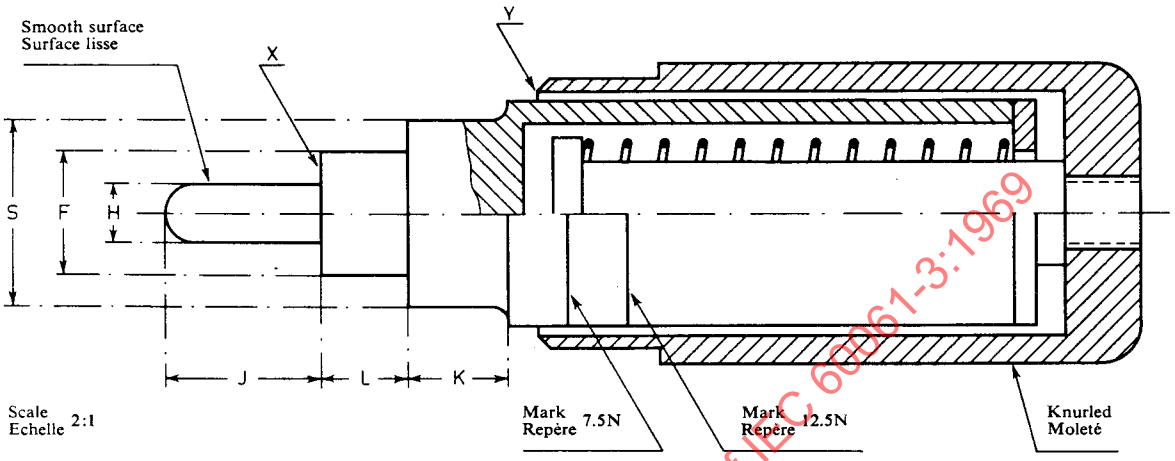
ESSAI: Le calibre est introduit dans la douille jusqu'à ce que la surface X soit en contact étroit avec la surface de la douille. Le calibre est tourné dans les limites possibles et on lit sur l'échelle l'angle en degrés. Les douilles destinées à recevoir des types de lampes à miroir incorporé ne doivent pas permettre une rotation du calibre dépassant ±1°. Les douilles destinées à recevoir d'autres types de lampes peuvent permettre une rotation de ±3°.

NOTE: Ce calibre est également utilisé pour vérifier les positions angulaires respectives des trous de montage de la douille et des axes des trous pour les broches de positionnement du culot.

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

PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDER
CALIBRE POUR DOUILLE
Fa4

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



PURPOSE: To check the retention force of holder contacts.

TESTING: The gauge shall enter the lampholder until surface X is in close contact with the lampholder face. During withdrawal of the gauge from the lampholder, edge Y shall be between the marks corresponding to forces of 7.5 N and 12.5 N.

NOTE 1: The maximum current carrying capacity of the contacts is 20 A. (The value of 20 A is under consideration and is related to cap and holder design and not to present lamp seals).

NOTE 2: Holders shall be designed such that the contact force is applied to the cylindrical part of the cap pin.

NOTE 3: Precautions shall be taken in the design of holders and fittings to ensure that live parts do not become a source of danger when changing lamps.
Specific requirements are under consideration.

BUT: Contrôle de la force de tenue des contacts dans les douilles.

ESSAI: Le calibre doit pénétrer dans la douille jusqu'à ce que la surface X soit en contact franc avec la surface de la douille. En retirant le calibre de la douille, le bord Y doit se trouver entre les repères correspondant aux forces 7,5 N et 12,5 N.

NOTE 1: Le courant maximal admissible pour les contacts est de 20 A. (La valeur de 20 A est à l'étude et dépend de la conception du culot et de la douille et non pas du scellement de la lampe).

NOTE 2: Les douilles doivent être établies de telle sorte que la pression soit exercée sur la partie cylindrique du contact du culot.

NOTE 3: Des précautions doivent être prises lors de l'établissement des douilles et des luminaires afin qu'aucune partie sous tension ne puisse être source de danger lors du changement des lampes.
Des spécifications détaillées sont à l'étude.

Reference	Dimension	Tolerance
F	8.2	+ 0.0 − 0.05
H	4.00	+ 0.0 − 0.003
J	10.3	+ 0.0 − 0.05
K	6.6	+ 0.05 − 0.0
L	5.85	+ 0.05 − 0.0
S	12.5	+ 0.0 − 0.5

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

GAUGE FOR CHECKING MINIMUM CONTACT FORCE IN CONNECTORS FOR BI-PIN LAMP BASES

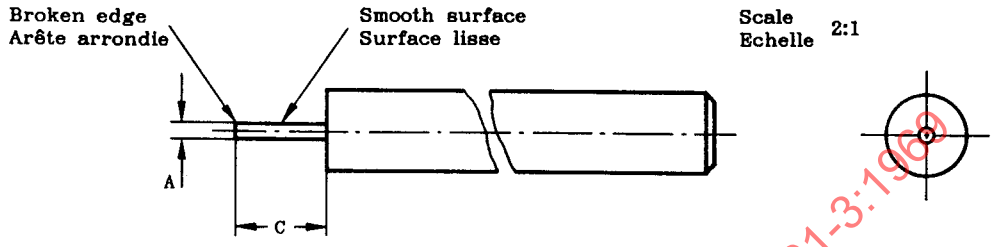
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE CONTACT DANS LES CONNECTEURS POUR SOCLES DE LAMPE A DEUX BROCHES

GZ6.35 & GZ4

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 GZ6.35 and GZ4, see sheets 7005-59A and 7005-67 respectively.
Pour les détails des connecteurs GZ6.35 et GZ4, voir feuilles 7005-59A et 7005-67 respectivement.



PURPOSE: To check the minimum retention force of the contacts in connectors for bi-pin lamp bases GZ6.35 and GZ4.

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

BUT: Vérification de la force minimale de retention des contacts des connecteurs pour socles de lampe à deux broches GZ6.35 et GZ4.

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

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

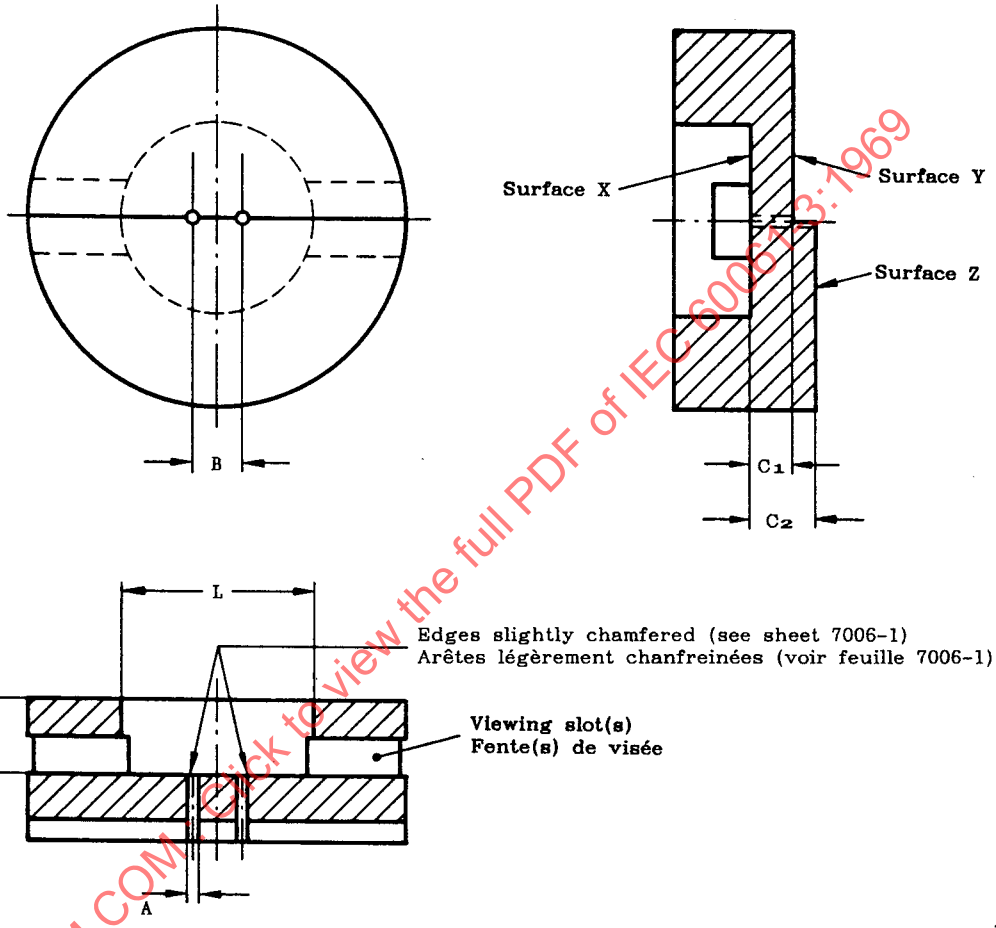
Reference	Dimension	Tolerance
A	0,94	+ 0,005 – 0,0
C	6,0	+ 0,2 – 0,0
Mass kg Masse	0,05	+ 0% – 10%

"GO" GAUGE FOR BI-PIN LAMP BASES
CALIBRE "ENTRE" POUR SOCLES DE LAMPE A DEUX BROCHES
GZ6.35

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

For details of bi-pin lamp base GZ6.35, see sheet 7004-59A.
Pour les détails du socle de lampe à deux broches GZ6.35, voir feuille 7004-59A.



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

Reference	Dimension	Tolerance
A	1,3	+ 0,01 – 0,0
B	6,35	+ 0,01 – 0,01
C_1	6,0	+ 0,0 – 0,02
C_2	8,5	+ 0,02 – 0,0
L	25,0	+ 0,0 – 0,02
N	10,0	+ 0,02 – 0,0

PURPOSE: To check bi-pin lamp bases GZ6.35 with regard to dimension C and the fit in the connector.

TESTING: When the lamp is completely inserted in the gauge until the lamp is in contact with surface X, the pins shall be coplanar with or project beyond surface Y, but they shall not project beyond surface Z.

BUT: Vérification des socles à deux broches GZ6.35 en ce qui concerne dimension C et leur assemblage au connecteur.

ESSAI: Lorsque le socle est complètement introduit dans le calibre, jusqu'à entrer en contact avec la surface X, les broches doivent être coplanaires avec la surface Y ou la dépasser mais ne doivent pas dépasser la surface Z.

"GO" GAUGE FOR CONNECTOR FOR BI-PIN LAMP BASE

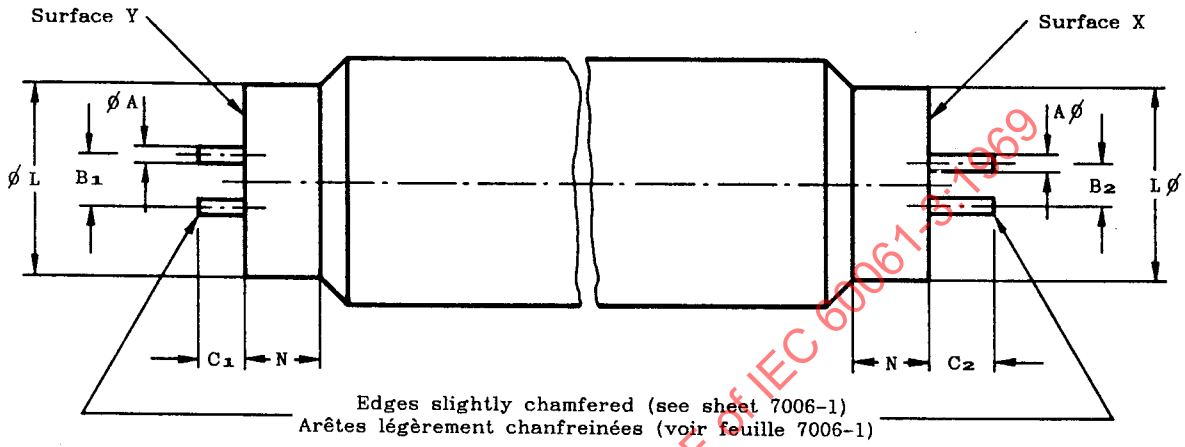
CALIBRE "ENTRE" POUR CONNECTEUR POUR SOCLE DE LAMPES A DEUX BROCHES

GZ6.35

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

For details of connector GZ6.35, see sheet 7005-59A.
Pour les détails du connecteur GZ6.35, voir feuille 7005-59A.



PURPOSE: To check connectors GZ6.35 with regard to the fit of the lamp base.

TESTING: It shall be possible to insert each end of the gauge in turn, until the appropriate surface X or Y is in contact with the adjacent surface of the connector.
After this test it shall be verified that the contacts of the connector satisfy the requirements of the gauge for checking the minimum contact force in connectors GZ6.35 shown on sheet 7006-59A.

BUT: Vérification des connecteurs GZ6.35 en ce qui concerne leur assemblage au socle.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer successivement les broches de chaque extrémité du calibre jusqu'à ce que la surface X ou respectivement la surface Y soit en contact avec la surface adjacente du connecteur.
Après cet essai, on doit vérifier que les contacts du connecteur satisfont aux exigences du calibre de vérification de la force minimale de contact dans les connecteurs GZ6.35 indiquée sur la feuille 7006-59A.

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

Reference	Dimension	Tolerance
A	1,07	+ 0,0 – 0,01
B_1	6,63	+ 0,0 – 0,02
B_2	6,07	+ 0,02 – 0,0
C_1	6,0	+ 0,0 – 0,02
C_2	8,5	+ 0,0 – 0,02
L	25,0	+ 0,02 – 0,0
N	10,0	+ 0,0 – 0,02

SINGLE-PIN GAUGE FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE OF CONTACTS IN LAMPHOLDERS

CALIBRE A BROCHE SIMPLE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DES CONTACTS DANS LES DOUILLES

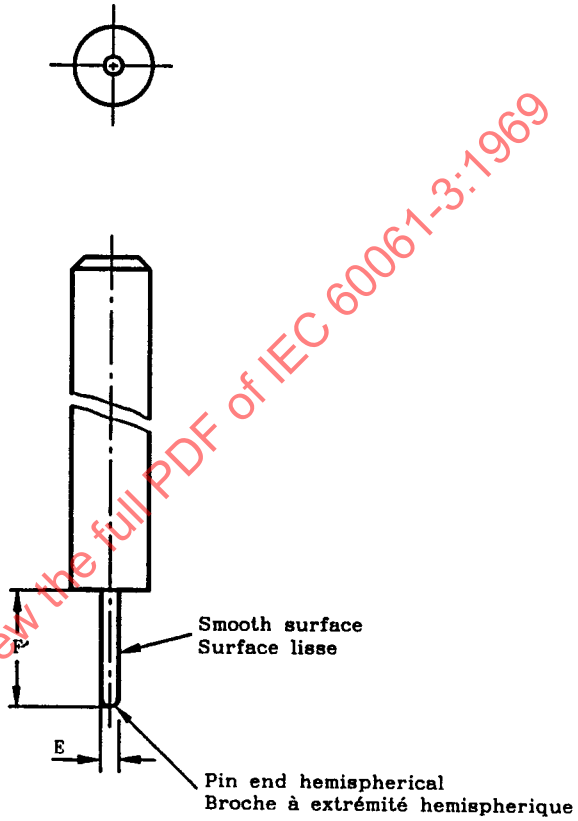
GY6.35

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder GY6.35, see sheet 7005-59D-1.
Pour les détails de la douille GY6.35, voir feuille 7005-59D-1.

Scale
Echelle 2:1



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

PURPOSE: To check the minimum retention force related to minimum base-pin dimensions in the individual contacts of lampholders GY6.35.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, in a vertical position, the gauge shall not fall out by its own weight.
The test shall be repeated on the other contact.

Note. - This gauge should be used only in conjunction with the appropriate gauge specified on sheet 7006-61B.

BUT: Vérification de la force minimale de retenue des broches relative à des contacts individuels de dimensions minimales des douilles GY6.35.

ESSAI: Après insertion totale du calibre dans l'un des contacts de la douille en position verticale, le calibre ne doit pas se dégager par son propre poids.
L'essai est à répéter avec l'autre contact.

Note. - Ce calibre ne doit être utilisé que conjointement avec le calibre approprié, spécifié sur la feuille 7006-61B.

Reference	Dimension	Tolerance
E	1,19	+ 0,005 - 0,0
F	7,5	+ 0,2 - 0,0
Mass kg Masse	0,05	+ 0,0 - 0,005

Surface finish 0,4 µm (see ISO 468 - 1982) over length F
Hardness (after tempering):
Rockwell cone 55 min over length F

Finition 0,4 µm (voir ISO 468 - 1982) sur longueur F
Dureté (après la trempe):
Cône Rockwell 55 min sur longueur F

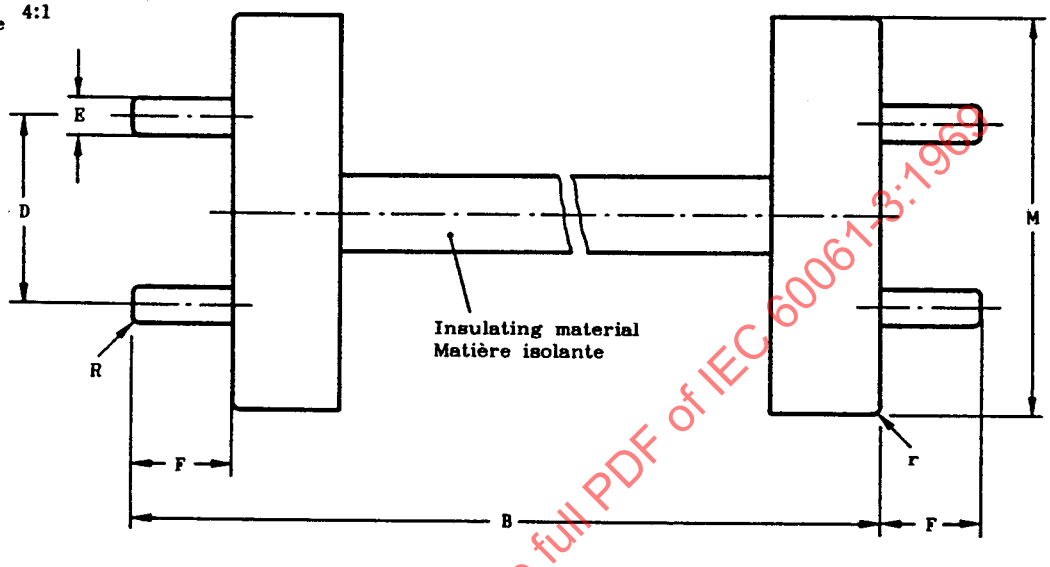
DOUBLE ENDED GAUGES FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS FOR TESTING CONTACT MAKING
CALIBRES DOUBLES POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT
G13

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

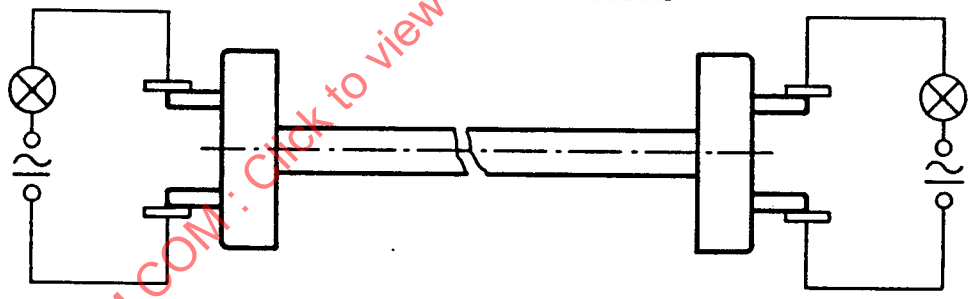
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of mounting of a combined pair of inflexible lampholders G13, see sheet 7005-50.
Pour les détails de montage d'un ensemble de deux douilles non flexibles G13, voir feuille 7005-50.
Note.- Testing involves the use of the gauges III, IV and V.
Note.- L'essai implique l'emploi des calibres III, IV et V.

Scale
Echelle 4:1



TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI



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

PURPOSE: To check contact-making in a combined pair of flexible or inflexible lampholders G13.

TESTING: The combined pair of lampholders G13 shall be assumed to be correct if both indicator lamps light up when each of the three gauges in turn is inserted and all possible operating positions of a lamp are simulated. See IEC Publication 400, Clause 10: Construction.

Note. - Testing shall be carried out with the lampholders mounted at maximum distance in a testing device according to the lampholder manufacturer's instructions. The testing device is described in IEC Publication 400: "Lampholders for tubular fluorescent lamps and starterholders".

BUT: Vérification de la réalité du contact dans un ensemble de deux douilles de lampe G13 flexibles ou non.

ESSAI: L'ensemble de deux douilles G13 est présumé correct si les deux lampes indicatrices s'allument lorsqu'on introduit successivement chacun des trois calibres pour simuler toutes les positions possibles de fonctionnement de la lampe.
Voir la Publication CEI 400, article 10: Construction.

Note. - L'essai doit être effectué, les douilles étant montées à la distance maximale dans un dispositf d'essai, conformément aux instructions du fabricant de douilles. Le dispositif d'essai est décrit dans la Publication CEI 400: "Douilles pour lampes fluorescentes tubulaires et douilles pour starters".

DOUBLE ENDED GAUGES FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS FOR TESTING CONTACT MAKING
CALIBRES DOUBLES POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT
G13

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge III – Calibre III			Gauge IV – Calibre IV			Gauge V – Calibre V		
Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
B	442,1 (1)	+ 0,0 – 0,05	B	442,1 (1)	+ 0,0 – 0,05	B	442,1 (1)	+ 0,0 – 0,05
D	12,2	+ 0,0 – 0,01	D	12,70	+ 0,005 – 0,005	D	13,2	+ 0,01 – 0,0
E	2,29	+ 0,0 – 0,01	E	2,29	+ 0,0 – 0,01	E	2,29	+ 0,0 – 0,01
F	6,6	+ 0,0 – 0,01	F	6,6	+ 0,0 – 0,01	F	6,6	+ 0,0 – 0,01
M	25,8	+ 0,02 – 0,02	M	25,8	+ 0,02 – 0,02	M	25,8	+ 0,02 – 0,02
R	0,40	+ 0,025 – 0,025	R	0,40	+ 0,025 – 0,025	R	0,40	+ 0,025 – 0,025
r	0,5	+ 0,1 – 0,1	r	0,5	+ 0,1 – 0,1	r	0,5	+ 0,1 – 0,1
Mass kg Masse kg	0,5	+ 0,05 – 0,05	Mass kg Masse kg	0,5	+ 0,05 – 0,05	Mass kg Masse kg	0,5	+ 0,05 – 0,05

(1) This value is equal to dimension B **min.** of a 15W lamp.
(See IEC Publication 81: "Tubular fluorescent lamps for general lighting service".)
When testing a combined pair of lampholders mounted in a luminaire, the value of dimension B shall be equal to dimension B **min.** of the related lamp, with a tolerance of – 0,05 mm.

(1) Cette valeur est égale à la dimension B **min.** de la lampe de 15W.
(Voir la Publication CEI 81: "Lampes tubulaires à fluorescence pour l'éclairage général".)
Lorsque l'essai porte sur un ensemble de deux douilles de lampe montées dans un luminaire, la valeur de la dimension B doit être égale à la dimension B **min.** de la lampe intéressée, la tolérance étant de – 0,05 mm.

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

DOUBLE ENDED "GO" GAUGES FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS

CALIBRES DOUBLES "ENTRE" POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES

G13

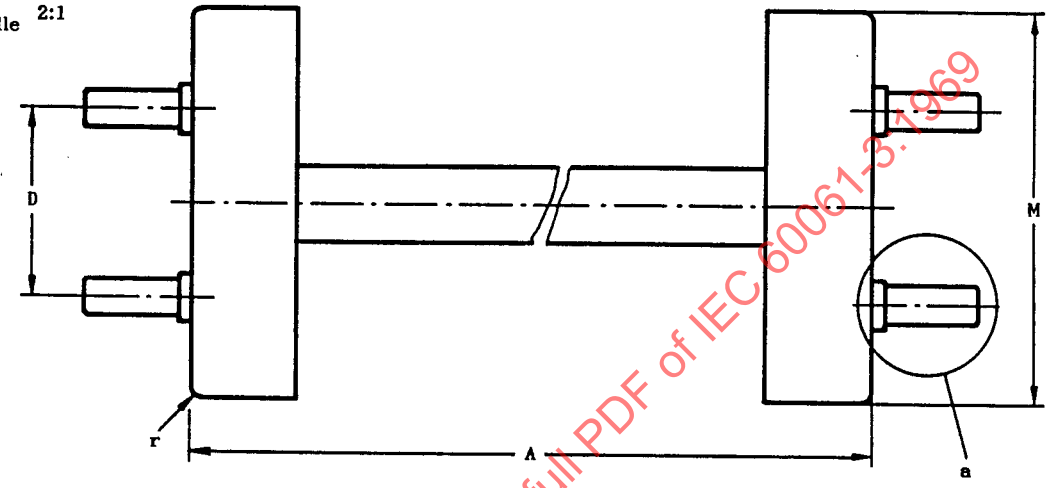
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

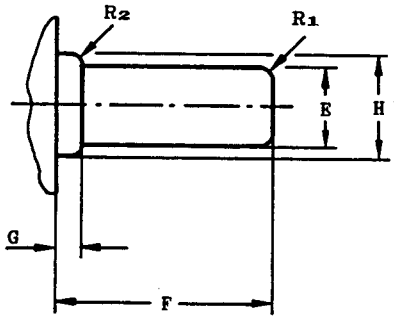
Note. - Testing involves the use of the gauges I and II.
Note. - L'essai implique l'emploi des calibres I et II.

Scale
Echelle 2:1



Detail a
Détail

Scale
Echelle 4:1



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

CONSTRUCTION: The plane containing the axes of the pins at one end is displaced from true alignment with the plane containing the axes of the pins at the other end by such an angle in a clockwise direction for gauge I and in a counter-clockwise direction for gauge II, that each of the gauges can just be inserted without undue force into two parallel slots, each 3,05 mm in width. (See appropriate clause of IEC Publication 81: " Tubular fluorescent lamps for general lighting service".)

CONSTRUCTION: Le plan contenant les axes des broches de l'une des extrémités est déplacé par rapport au plan contenant les axes des broches de l'autre extrémité, dans le sens des aiguilles d'une montre pour le calibre I et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le calibre II, d'un angle tel que chaque calibre peut tout juste être introduit sans forcer dans deux fentes parallèles d'une largeur de 3,05 mm chacune. (Voir l'article approprié de la Publication CEI 81: "Lampes tubulaires à fluorescense pour l'éclairage général".)

DOUBLE ENDED "GO" GAUGES FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS

CALIBRES DOUBLES "ENTRE" POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES

G13

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge I - Calibre I			Gauge II - Calibre II		
Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	437,4 (1)	+ 0,05 - 0,0	A	437,4 (1)	+ 0,05 - 0,0
D	12,45	+ 0,0 - 0,01	D	12,95	+ 0,01 - 0,0
E	2,54	+ 0,01 - 0,0	E	2,54	+ 0,01 - 0,0
F	7,1	+ 0,01 - 0,0	F	7,1	+ 0,01 - 0,0
G	0,86	+ 0,01 - 0,0	G	0,86	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0	H	3,3	+ 0,01 - 0,0
M (2)	25,8	+ 0,02 - 0,02	M (2)	25,8	+ 0,02 - 0,02
R_1	0,50	+ 0,025 - 0,025	R_1	0,50	+ 0,025 - 0,025
R_2	0,38	+ 0,0 - 0,05	R_2	0,38	+ 0,0 - 0,05
r	0,5	+ 0,1 - 0,1	r	0,5	+ 0,1 - 0,1

(1) This value is equal to dimension A **max.** of a 15W lamp.
(See IEC Publication 81: "Tubular fluorescent lamps for general lighting service".)
When testing a combined pair of lampholders mounted in a luminaire, the value of dimension A shall be equal to dimension A **max.** of the related lamp, with a tolerance of + 0,05 mm.

(2) Lampholders intended for lamps having a nominal diameter greater than 25 mm, shall in addition be checked with a simple measuring device (e.g. a plug) having a diameter in accordance with the required maximum cap shell diameter, shown as dimension A on sheet 7004-51.

(1) Cette valeur est égale à la dimension A **max.** de la lampe de 15W.
(Voir la Publication CEI 81: "Lampes tubulaires à fluorescence pour l'éclairage général".)
Lorsque l'essai porte sur un ensemble de deux douilles de lampe montées dans un luminaire, la valeur de la dimension A doit être égale à la dimension A **max.** de la lampe intéressée, la tolérance étant de + 0,05 mm.

(2) Les douilles destinées à des lampes ayant un diamètre supérieur à 25 mm doivent de plus être vérifiées au moyen d'un simple dispositif de mesure (ex: une prise) possédant un diamètre en accord avec le diamètre maximum de la chemise du culot, représenté par la dimension A dans la feuille 7004-51.

PURPOSE: To check a combined pair of flexible or inflexible lampholders G13 with regard to entry of lamp pins.

TESTING: It shall be possible to insert each gauge into a combined pair of lampholders.
For the maximum forces to be applied see IEC Publication 400, Sub-clause 10.5.

Note. - Testing shall be carried out with the lampholders mounted at minimum distance in a testing device according to the lampholder manufacturer's instructions. The testing device is discribed in IEC Publication 400: "Lampholders for tubular fluorescent lamps and starterholders".

BUT: Vérification d'un ensemble de deux douilles G13 flexibles ou non, concernant l'introduction des broches de la lampe.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire chaque calibre dans un ensemble de deux douilles.
Pour les efforts maximum à appliquer, consulter la Publication CEI 400, paragraphe 10.5.

Note. - L'essai doit être effectué les douilles étant montées à la distance minimale, dans un dispositif d'essai conformément aux instructions du fabricant de douilles.
Le dispositif d'essai est décrit dans la Publication CEI 400: "Douilles pour lampes fluorescentes tubulaires et douilles pour starters".

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

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR BI-PIN LAMP BASES

CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR SOCLES A DEUX BROCHES

G6.35, GX6.35, GY6.35 & GZ6.35

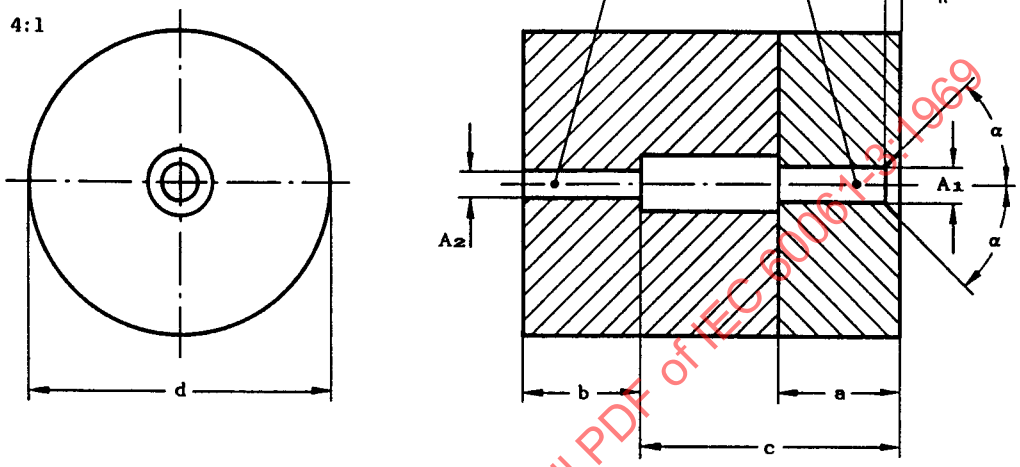
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of bi-pin lamp bases, G6.35, GX6.35, GY6.35 and GZ6.35, see sheets 7004-59 and 7004-59A, respectively.

Pour les détails des socles à deux broches G6.35, GX6.35, GY6.35 et GZ6.35, voir feuilles 7004-59 et 7004-59A, respectivement.

Scale
Echelle 4:1



PURPOSE: To check dimensions A **max.** and A **min.** of bi-pin lamp bases G6.35, GX6.35, GY6.35 and GZ6.35.

TESTING: Each individual base pin shall enter hole a_1.
Only in case of GX6.35 and GZ6.35 the base face shall touch the surface of the gauge.

Each individual base pin shall not enter hole a_2.

BUT: Vérification des dimensions A **max.** et A **min.** des socles à deux broches G6.35, GX6.35, GY6.35 et GZ6.35.

ESSAI: Chaque broche du socle doit pénétrer dans le trou a_1.
Seulement dans le cas de GX6.35 et GZ6.35 la face du socle doit toucher la surface du calibre.

Chaque broche du socle ne doit pas pénétrer dans le trou a_2.

Reference	Dimension		Tolerance
	G6.35 GX6.35 GZ6.35	GY6.35	
A_1	1,05	1,3	+ 0,01 − 0,0
A_2	0,95	1,2	+ 0,0 − 0,01
W	0,5	-	+ 0,05 − 0,0
a	4	4	+ 0,5 − 0,5
b	4	4	+ 0,5 − 0,5
c	8,5	8	+ 0,2 − 0,0
d	10	10	+ 0,5 − 0,5
α	Approx. 45°	-	-

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

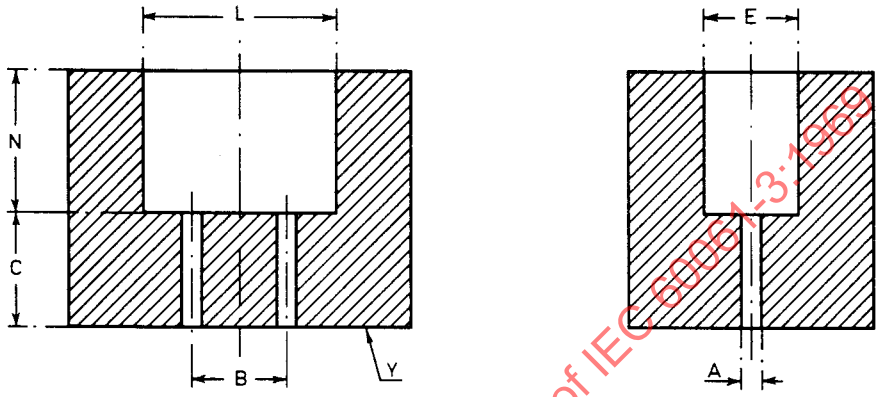
"GO" GAUGES FOR BI-PIN LAMP BASES

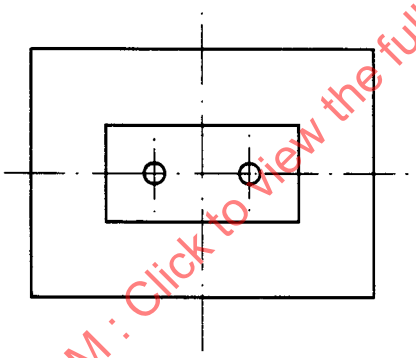
CALIBRES «ENTRE» POUR SOCLES DE LAMPE À DEUX BROCHES

G6.35, GX6.35 & GY6.35

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

Scale
Echelle 2:1





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

Reference	Dimension						Tolerance
	G6.35-15	GY6.35-15	G6.35-20	G6.35-25	GX6.35-25	G6.35-30	
A	1.3	1.55	1.3	1.3	1.3	1.3	+0.01 −0.0
B	6.35	6.35	6.35	6.35	6.35	6.35	+0.01 −0.01
C	7.5	7.5	7.5	7.5	—	7.5	+0.0 −0.03
C	—	—	—	—	7.5	—	+0.03 −0.0
E	7.5	7.5	7.5	9.0	9.0	9.0	+0.02 −0.0
L	15.0	15.0	20.0	25.0	25.0	30.0	+0.02 −0.0
N	9.5	9.5	9.5	17.0	17.0	15.0	+0.0 −0.03

PURPOSE: To check lamp bases with regard to the fit in lampholders.

TESTING:

Lamp bases G6.35 and GY6.35
When the base is completely inserted in the appropriate gauge, the pins shall be co-planar with or project beyond surface Y.

Lamp base GX6.35
When the base is completely inserted in the appropriate gauge, the pins shall not project beyond surface Y.

BUT: Vérification des socles de lampes par rapport à l'adaptation dans les douilles.

ESSAI:

Socles de lampes G6.35 et GY6.35
Lorsque le socle de lampe est complètement engagé dans le calibre convenable, les extrémités des broches doivent parvenir au niveau de la surface Y ou en faire saillie.

Socle de lampe GX6.35
Lorsque le socle de lampe est complètement engagé dans le calibre convenable, les extrémités des broches ne doivent pas être en dessous de la surface Y.

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

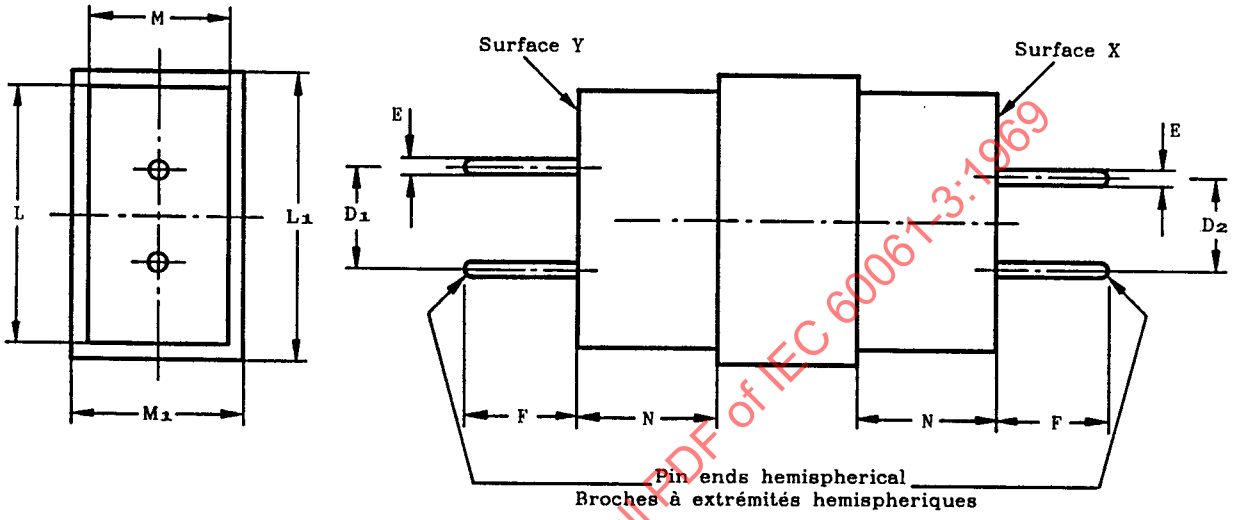
"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES
G6.35, GX6.35 & GY6.35

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders G6.35, GX6.35 and GY6.35, see sheet 7005-59.
Pour les détails des douilles G6.35, GX6.35 et GY6.35, voir feuille 7005-59.

Scale
Echelle 2:1



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

Note. - Dimensions M and L are such that a free space is provided around the base to assist ventilation.

Note. - Les dimensions M et L sont telles qu'un espace libre est prévu autour du socle de la lampe afin de permettre une ventilation convenable.

Surface Y Surface X

Reference	Dimension						Tolerance
	G6.35-15	GY6.35-15	G6.35-20	G6.35-25	GX6.35-25	G6.35-30	
D1	6,62	6,62	6,62	6,62	6,62	6,62	+ 0,0 - 0,01
D2	6,08	6,08	6,08	6,08	6,08	6,08	+ 0,01 - 0,0
E	1,07	1,32	1,07	1,07	1,07	1,07	+ 0,0 - 0,01
F	7,5	7,5	7,5	7,5	-	7,5	+ 0,01 - 0,0
F	-	-	-	-	7,5	-	+ 0,0 - 0,01
L	17,0	17,0	22,0	27,0	27,0	32,0	+ 0,0 - 0,01
L1	19	19	24	29	29	34	+ 0,5 - 0,5
M	9,5	9,5	9,5	11,0	11,0	11,0	+ 0,0 - 0,01
M1	11,5	11,5	11,5	13	13	13	+ 0,5 - 0,5
N	9,45	9,45	9,45	16,95	16,95	14,95	+ 0,02 - 0,0

"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES
G6.35, GX6.35 & GY6.35

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check lampholders G6.35, GX6.35 and GY6.35.

TESTING:

Lampholders G6.35 and GY6.35:

It shall be possible to insert each end of the appropriate gauge, in turn, into the lampholder until the pins come to an abutment.
In this position, there shall be a noticeable clearance between each of the surfaces X or Y and the corresponding surface of the lampholder.

Lampholders GX6.35:

It shall be possible to insert each end of the gauge, in turn, into the lampholder until each of the surfaces X or Y is in contact with the corresponding surface of the lampholder.

BUT: Vérification des douilles G6.35, GX6.35 et GY6.35.

ESSAI:

Douilles G6.35 et GY6.35:

Il doit être possible d'introduire chacune des extrémités du calibre approprié, l'une après l'autre, dans la douille jusqu'à ce que les broches viennent en butée.
Dans cette position, un jeu suffisant doit exister entre chacune des surfaces X ou Y et la surface correspondante de la douille.

Douilles GX6.35:

Il doit être possible d'introduire chaque extrémité du calibre, l'une après l'autre, dans la douille jusqu'au contact des surfaces X ou Y avec la surface correspondante de la douille.

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

SINGLE-PIN GAUGE FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE OF CONTACTS IN LAMPHOLDERS

CALIBRE A BROCHE SIMPLE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DES CONTACTS DANS LES DOUILLES

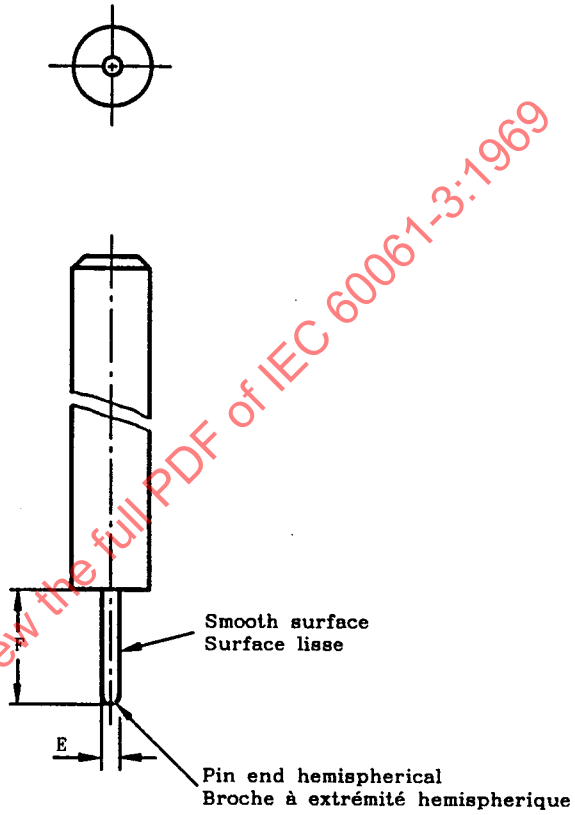
G6.35 & GX6.35

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders G6.35 and GX6.35, see sheet 7005-59.
Pour les détails des douilles G6.35 et GX6.35, voir feuille 7005-59.

Scale
Echelle 2:1



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

PURPOSE: To check the minimum retention force related to minimum base-pin dimensions in the individual contacts of lampholders G6.35 and GX6.35.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, in a vertical position, the gauge shall not fall out by its own weight.
The test shall be repeated on the other contact.

Note. - This gauge should be used only in conjunction with the appropriate gauge specified on sheet 7006-61B.

BUT: Vérification de la force minimale de retenue des broches relative à des contacts individuels de dimensions minimales des douilles G6.35 et GX6.35.

ESSAI: Après insertion totale du calibre dans l'un des contacts de la douille en position verticale, le calibre ne doit pas se dégager par son propre poids.
L'essai est à répéter avec l'autre contact.

Note. - Ce calibre ne doit être utilisé que conjointement avec le calibre approprié, spécifié sur la feuille 7006-61B.

Reference	Dimension	Tolerance
E	0,94	+ 0,005 - 0,0
F	7,5	+ 0,2 - 0,0
Mass Masse kg	0,05	+ 0,0 - 0,005

Surface finish 0,4 µm (see ISO 468 - 1982) over length F
Hardness (after tempering):
Rockwell cone 55 min over length F

Finition 0,4 µm (voir ISO 468 - 1982) sur longueur F
Dureté (après la trempe):
Cône Rockwell 55 min sur longueur F

"GO" GAUGE FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS

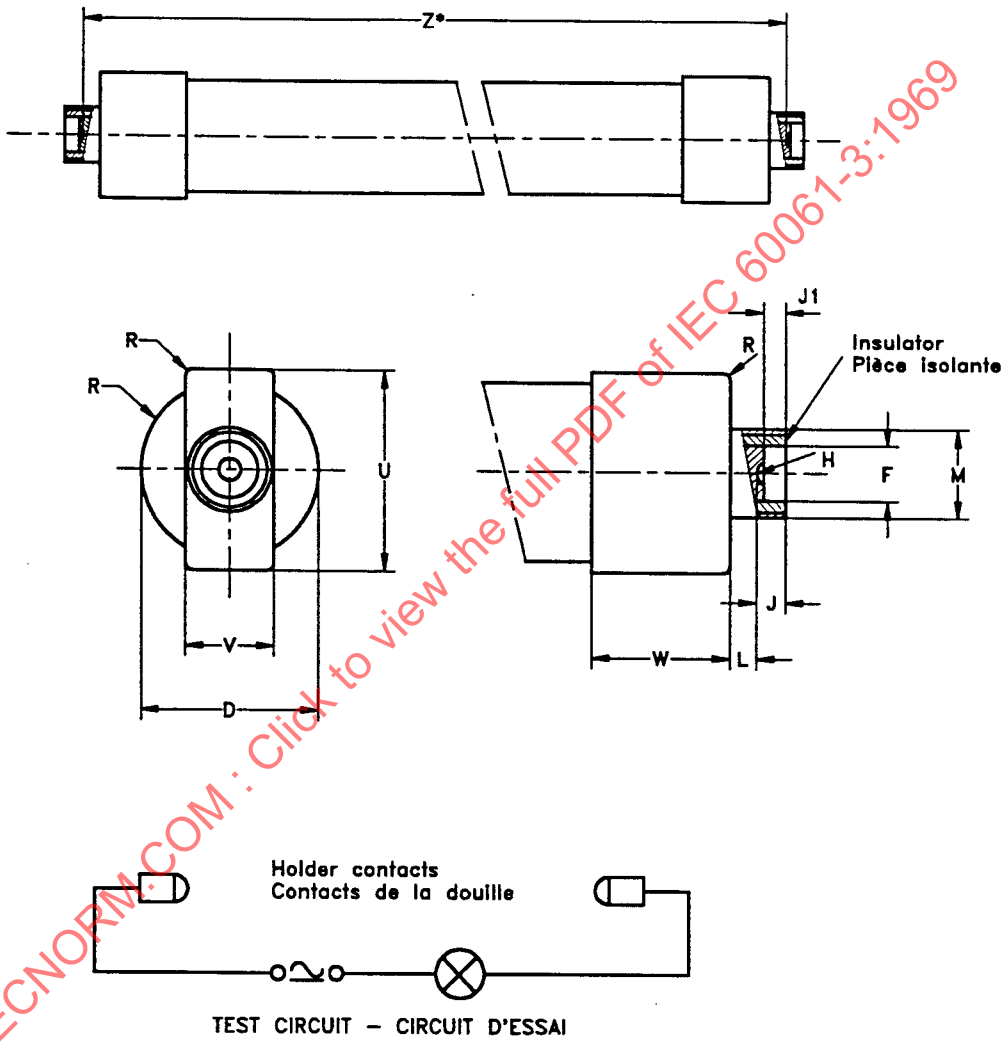
CALIBRE "ENTRE" POUR UNE COMBINAISON DE DEUX DOUILLES

R7s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of combined pairs of holders R7s, see sheet 7005-53.
Pour les détails des combinaisons des deux douilles R7s, voir feuille 7005-53.



TEST CIRCUIT – CIRCUIT D'ESSAI

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

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

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

"GO" GAUGE FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS

CALIBRE "ENTRE" POUR UNE COMBINAISON DE DEUX DOUILLES

R7s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
D	15	+ 0,1 - 0,0
F	4,19	+ 0,0 - 0,02
H	2,8	+ 0,05 - 0,05
J	2,03	+ 0,03 - 0,0
J1	1,6	+ 0,02 - 0,0
L	2,9	+ 0,0 - 0,05
M	8,12	+ 0,02 - 0,0
R	0,5	+ 0,1 - 0,1
U	18,0	+ 0,02 - 0,0
V	8,28	+ 0,02 - 0,0
W	12,6	+ 0,05 - 0,05

PURPOSE: To check a combined pair of lampholders R7s mounted according to sheet 7005-53 with regard to:
- the fit of a maximum lamp;
- contact making for the most adverse conditions of a maximum length lamp.

TESTING: It shall be possible to insert the relevant gauge into the combined pair of lampholders with a force not exceeding the maximum contact force mentioned on the sheet for the combined pair of lampholders (see sheet 7005-53) for insertion of a "maximum" lamp.
When the gauge has been fully inserted, the indicator lamp shall light.

BUT: Vérification d'une combinaison de deux douilles R7s montées selon la feuille 7005-53 en ce qui concerne:
- l'ajustage d'une lampe "maximale";
- la réalité du contact pour les conditions les plus défavorables d'une lampe de longueur maximale.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la combinaison de deux douilles sous l'action d'une force n'excédant pas la valeur maximale de contact indiquée dans la feuille relative aux combinaisons de deux douilles (voir feuille 7005-53) pour l'insertion d'une lampe "maximale".
Lorsque le calibre est complètement inséré, la lampe indicatrice doit s'allumer.

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

"GO" GAUGE FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS

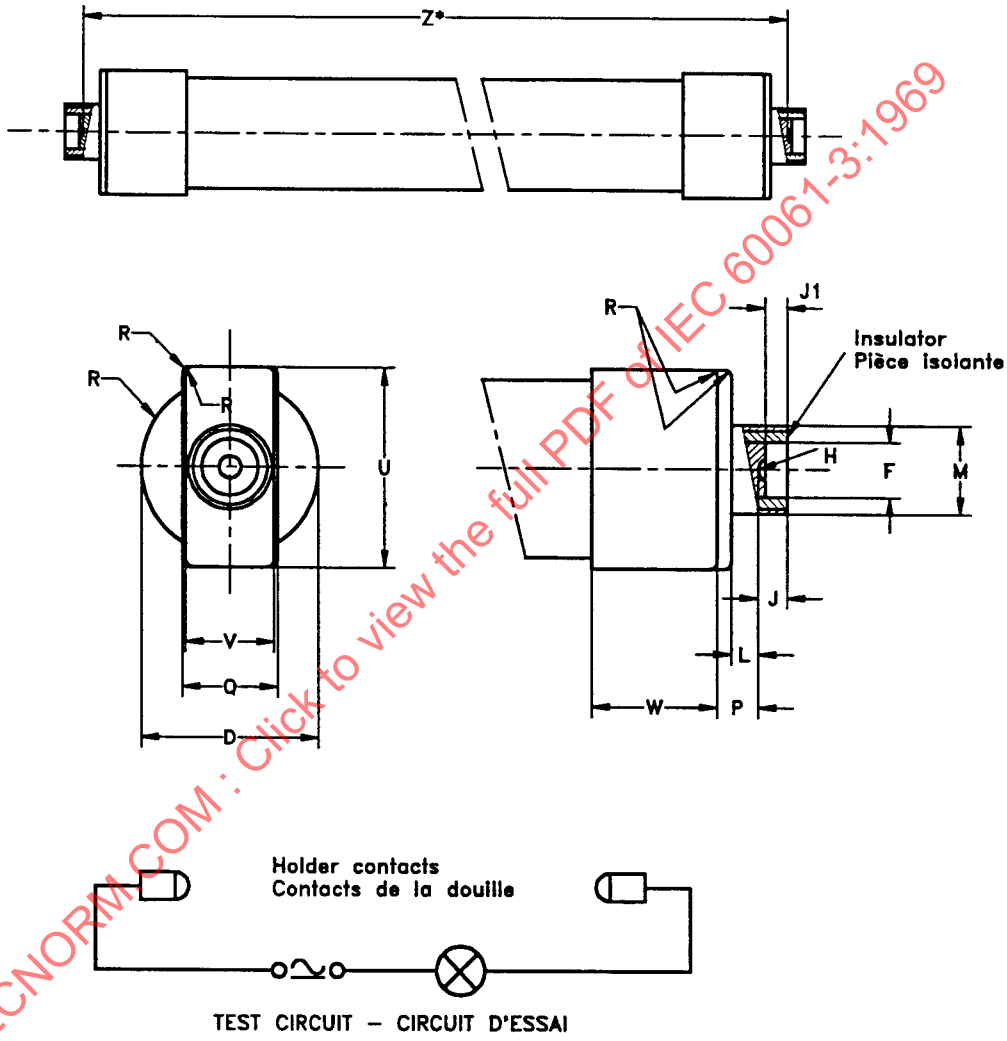
CALIBRE "ENTRE" POUR UNE COMBINAISON DE DEUX DOUILLES

RX7s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of combined pairs of holders RX7s, see sheet 7005-53.
Pour les détails des combinaisons des deux douilles RX7s, voir feuille 7005-53.



TEST CIRCUIT – CIRCUIT D'ESSAI

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

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

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

"GO" GAUGE FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS

CALIBRE "ENTRE" POUR UNE COMBINAISON DE DEUX DOUILLES

RX7s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
D (1)	22	+ 0,1 - 0,0
F	4,19	+ 0,0 - 0,02
H	2,8	+ 0,05 - 0,05
J	2,03	+ 0,03 - 0,0
J1	1,6	+ 0,02 - 0,0
L	2,9	+ 0,0 - 0,05
M	8,12	+ 0,02 - 0,0
P	4,95	+ 0,0 - 0,05
Q	9,4	+ 0,02 - 0,0
R	0,5	+ 0,1 - 0,1
U (1)	22,4	+ 0,02 0,0
V	8,28	+ 0,02 - 0,0
W	10,55	+ 0,05 - 0,05

PURPOSE: To check a combined pair of lampholders RX7s mounted according to sheet 7005-53 with regard to:
- the fit of a maximum lamp;
- contact making for the most adverse conditions of a maximum length lamp.

TESTING: It shall be possible to insert the relevant gauge into the combined pair of lampholders with a force not exceeding the maximum contact force mentioned on the sheet for the combined pair of lampholders (see sheet 7005-53) for insertion of a "maximum" lamp.
When the gauge has been fully inserted, the indicator lamp shall light.

BUT: Vérification d'une combinaison de deux douilles RX7s montées selon la feuille 7005-53 en ce qui concerne:
- l'ajustage d'une lampe "maximale";
- la réalité du contact pour les conditions les plus défavorables d'une lampe de longueur maximale.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la combinaison de deux douilles sous l'action d'une force n'excédant pas la valeur maximale de contact indiquée dans la feuille relative aux combinaisons de deux douilles (voir feuille 7005-53) pour l'insertion d'une lampe "maximale".
Lorsque le calibre est complètement inséré, la lampe indicatrice doit s'allumer.

(1) The maximum pinch width of RX7s capped lamps is 22,4 mm. (See cap sheet 7004-92A).
For some lamps this value may be increased up to 32 mm maximum.
If the value of 22,4 mm for the pinch width of a lamp is exceeded, information on this fact has to be given in the designation. Instead of RX7s, the designation becomes for example RX7s-24 or RX7s-30. (See note (5) on the cap sheet). Holders intended for such wider pinched lamps shall be checked with a gauge whose values for dimensions U and D have been changed accordingly.

(1) La largeur maximale du pincement des lampes munies de culots RX7s est 22,4 mm. (Voir feuille de culot 7004-92A).
Pour certaines lampes, cette valeur peut être augmentée jusqu'à une valeur maximale de 32 mm.
Si la valeur maximale de 22,4 mm de la largeur du pincement d'une lampe est dépassée, une information sur ce point doit être précisée dans la désignation. Celle-ci, au lieu de RX7s, devient par example RX7s-24 ou RX7s-30. (Voir note (5) sur la feuille du culot).
Les douilles destinées à recevoir les lampes ayant des pincements d'une telle largeur doivent être vérifiées avec un calibre dont les dimensions U et D ont été modifiées en conséquence.

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

GAUGE FOR CHECKING HEIGHT OF PINS (DIM T MIN) OF CAPS P14.5s ON FINISHED LAMPS

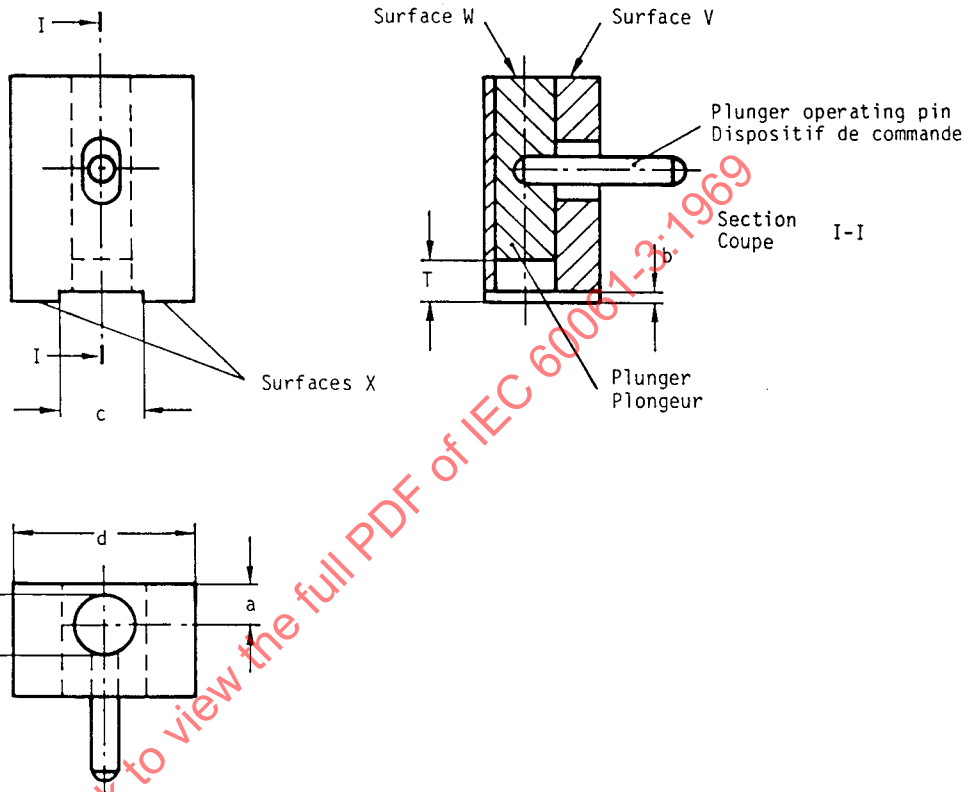
CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DE LA HAUTEUR DES ERGOTS (DIM T MIN) DES CULOTS P14.5s SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

Scale
Echelle 2:1



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

PURPOSE: To check dimension T min. of caps P14.5s on finished lamps.

TESTING: The gauge is placed over each of the two pins in turn so that surfaces X of the gauge are in contact with the surface of the cap-ring. The plunger of the gauge is then pressed down as far as it will go. In this position surface W shall not be below surface V.

BUT: Vérification de la dimension T min. des culots P14.5s sur lampes terminées.

ESSAI: Le calibre est placé successivement au-dessus de chacun des deux ergots, jusqu'à ce que les surfaces X du calibre soient en contact avec la surface de la collerette du culot. Le plongeur du calibre est alors descendu jusqu'à ce qu'il touche l'ergot du culot. Dans cette position la surface W ne doit pas être située au-dessous de la surface V.

Reference	Dimension	Tolerance
T	2.8	+ 0.0 - 0.02
a	2.5	+ 0.1 - 0.1
b	0.7	+ 0.05 - 0.0
c	5.5	+ 0.2 - 0.2
d	12	+ 0.2 - 0.0
s	4	+ 0.1 - 0.1

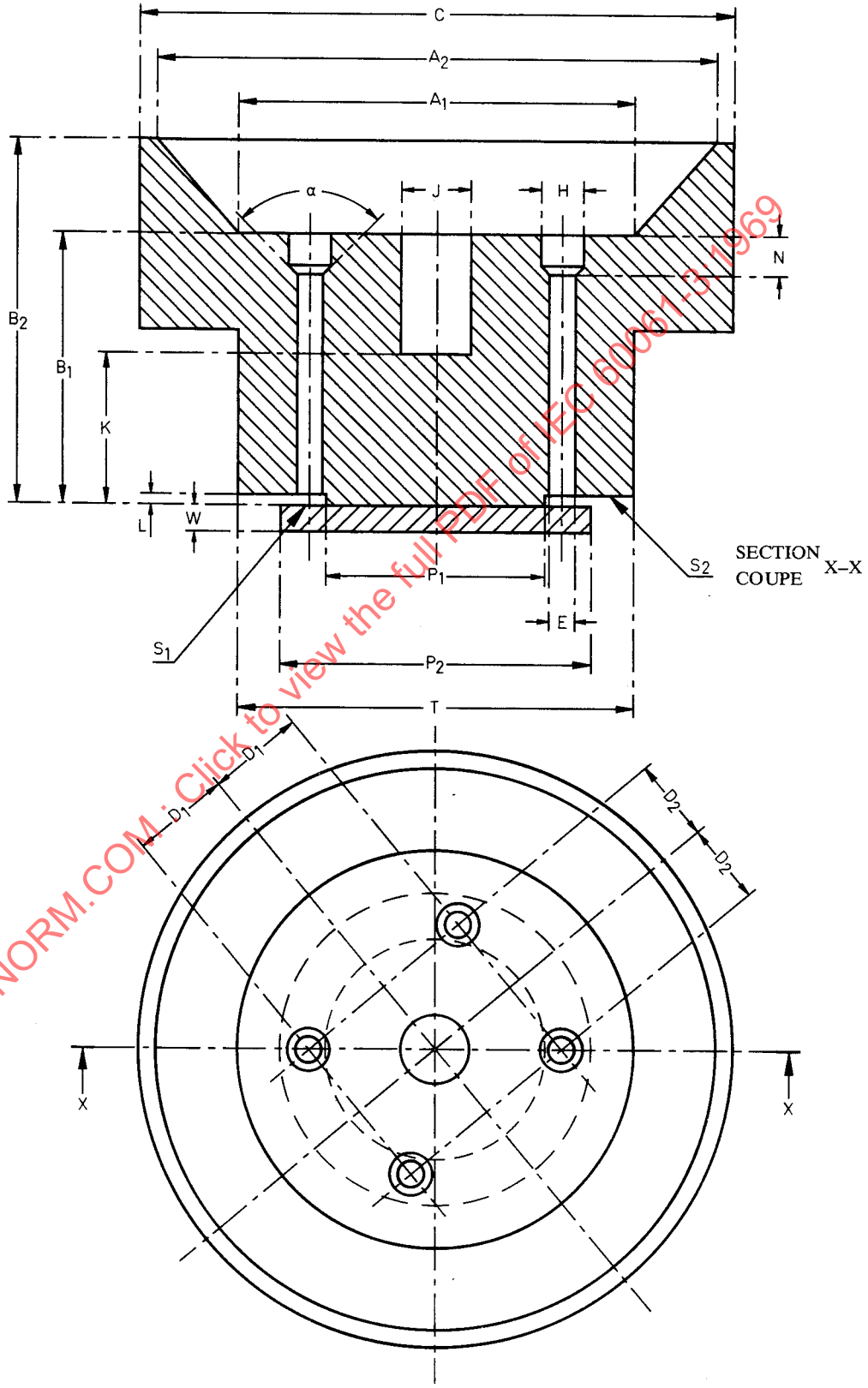
"GO" GAUGE FOR FOUR PIN CAP AND LAMP BASE

CALIBRE «ENTRE» POUR LE CULOT ET LE SOCLE DE LAMPE

GX38q

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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



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

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A_1	60.0	+0.05 −0.0
A_2	85.0	+0.05 −0.0
B_1	41.0	+0.02 −0.0
B_2	55.0	+0.02 −0.0
C	Approx. 90	
D_1	14.75	+0.01 −0.01
D_2	12.25	+0.01 −0.01
E	4.0	+0.02 −0.0
H	6.5	+0.02 −0.0

Reference	Dimension	Tolerance
J	10.5	+0.02 −0.0
K	23.0	+0.0 −0.02
L	1.6	+0.02 −0.0
N	6.0	+0.02 −0.0
P_1	33	+0.1 −0.1
P_2	47	+0.1 −0.1
T	Approx. 60	
W	4	+0.1 −0.1
α	Min. 90°	

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

PURPOSE: To check the GX38q cap and lamp base according to sheet 7004-65 with respect to the dimensions A_1, A_2, D_1, D_2, F, H, J and K.

TESTING: The cap or lamp base shall be inserted into the gauge as far as it will go. In this position, at least one pin shall be in contact with surface S_1 and the ends of the remaining pins shall be co-planar with, or project beyond, surface S_2.

BUT: Vérification de la conformité des dimensions A_1, A_2, D_1, D_2, F, H, J et K du culot et du socle de lampe GX38q avec la feuille 7004-65.

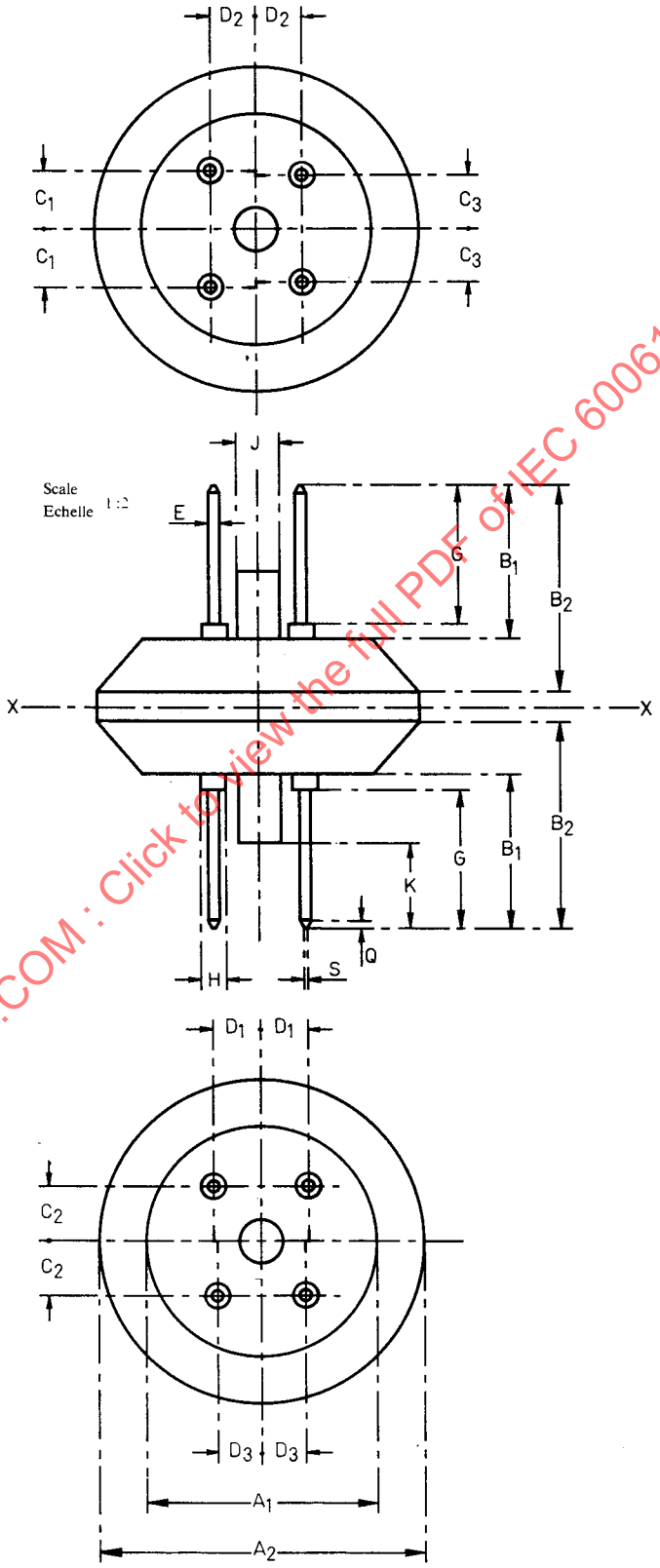
ESSAI: Le culot ou le socle de lampe doit être inséré dans le calibre aussi loin qu'il peut y pénétrer. Dans cette position, une broche au moins doit être en contact avec la surface S_1 et les extrémités d'autres broches doivent être situées sur ou au-delà de la surface S_2.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDER
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLE

GX38q

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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



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

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The gauge may be made in two halves, bisected at the plane X-X.
Each half shall then meet the mass requirement.

Le calibre peut être construit en deux parties,
la surface de partage étant confondue avec le plan X-X.
Chaque partie doit alors satisfaire à la masse exigée.

Reference	Dimension	Tolerance
A_1	61.0	+0.0 −0.05
A_2	86.0	+0.0 −0.05
B_1	41.0	+0.0 −0.02
B_2	55.0	+0.0 −0.02
C_1	15.28	+0.01 −0.01
C_2	14.75	+0.01 −0.01
C_3	14.22	+0.01 −0.01
D_1	12.78	+0.01 −0.01
D_2	12.25	+0.01 −0.01

Reference	Dimension	Tolerance
D_3	11.72	+0.01 −0.01
E	3.06	+0.0 −0.01
G	37.0	+0.0 −0.02
H	6.6	+0.0 −0.02
J	11.6	+0.0 −0.02
K	22.9	+0.02 −0.0
Q	Approx. 2	
S	Approx. 1	
Mass Masse	1 000 g	+1% −1%

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

PURPOSE: To check GX38q lampholders according to sheet 7005-65 with respect to the mechanical fit of caps or bases having extremes of the allowed dimensions.

TESTING: The tests are carried out with the lampholders fitted with appropriate conductors and initially with the contact locking device(s) released. It shall be possible to slide each end of the gauge freely under its own weight into the lampholder until it comes to an abutment. The test shall be repeated after the gauge has been rotated through 180°, and similarly on the other end of the gauge. At each of the four positions, when the gauge is fully inserted, it shall be possible to operate the locking device(s).
In all these positions, there shall be clearance between the body of the gauge, including the spigot, and the surfaces of the lampholder.

Note. — Before insertion at each of the above positions, the tips of the gauge pins may be used to pre-align the holder contacts.

BUT: Vérification des douilles GX38q conformément à la feuille 7005-65 en ce qui concerne l'introduction des culots ou socles dont les dimensions sont aux valeurs extrêmes permises.

ESSAI: Les douilles sont équipées de leurs conducteurs appropriés et sont initialement avec leur(s) système(s) de verrouillage au repos.
Chaque extrémité du calibre doit pouvoir glisser librement à l'intérieur de la douille sous l'effet de son propre poids jusqu'à ce qu'il vienne en butée.
L'essai sera répété après retournement de 180° du calibre et également avec l'autre extrémité du calibre. A chacune de ces quatre positions, lorsque le calibre est complètement inséré, il devra être possible de faire fonctionner le (ou les) système(s) de verrouillage.
Dans toutes ces positions, il devra exister du jeu entre le corps du calibre, ergot compris, et les surfaces de la douille.

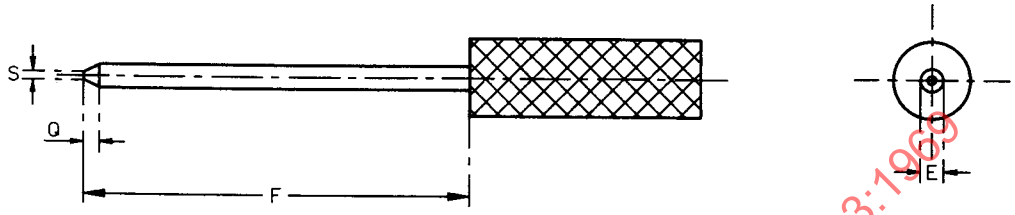
Note. — Avant insertion, à chacune des positions ci-dessus, les extrémités des broches du calibre peuvent être utilisées pour obtenir un alignement préalable des contacts de la douille.

GAUGING SYSTEM FOR CHECKING WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDER GX38q

SYSTÈME DE CALIBRAGE POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE D'EXTRACTION DANS LA DOUILLE GX38q

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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



The surface of the pin shall be free of scratches and abrasions and shall be parallel to the centre line within ±0.005 mm.
The surface finish shall be 0.2 μm.

Note. — The gauging system employs the use of four separate test pins (gauges).
Only one of these pins is used to carry out the test while the remaining three are used to extend the other holder contacts to correspond with the engagement of maximum diameter cap or base pins.

La surface de la broche ne doit pas présenter de rayure ou de trace d'abrasion et doit être parallèle à la ligne passant par le centre avec une tolérance de ±0,005 mm.
Le fini de la surface doit être de 0,2 μm.

Note. — Le système de calibrage nécessite l'emploi séparé de quatre calibres possédant chacun une broche d'essai et trois broches auxiliaires.
Seule, la broche d'essai est utilisée pour le contrôle pendant que les trois broches auxiliaires servent à vérifier si les autres contacts de la douille permettent l'engagement des broches, d'un culot ou d'un socle, de diamètre maximum.

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

Reference	Test gauge Calibre d'essai 1 x		Auxiliary pins Broches auxiliaires 3 x	
	Dimension	Tolerance	Dimension	Tolerance
E	2.94	+0.01 −0.0	3.06	+0.0 −0.01
F	Min. 50		Min. 50	
Q	Nom. 2		Nom. 2	
S	Nom. 1		Nom. 1	

PURPOSE: To check the minimum withdrawal force of the individual contacts, while in the locked position, of GX38q lampholders according to sheet 7005-65.

TESTING: The test gauge and the three auxiliary pins are inserted into the holder contacts until they contact the reference surface. The locking device is then operated and an axial force of 40 N applied to the test gauge. The gauge shall not be withdrawn by this force.
The test is then repeated with the test gauge in another contact until all four contacts have been checked.

BUT: Vérification de la force minimum d'extraction pour chaque contact individuel, pour les douilles GX38q conformes à la feuille 7005-65, le système de verrouillage étant en action.

ESSAI: La broche d'essai et les trois broches auxiliaires sont insérées dans les contacts de la douille jusqu'à ce qu'ils soient en contact avec la surface de référence.
Le système de verrouillage est alors en action et une force axiale de 40 N est appliquée au calibre qui, sous l'effet de cette force, ne doit pas pouvoir être extrait de la douille.
L'essai est alors répété avec le calibre placé dans un autre contact, jusqu'à ce que les quatre contacts aient été vérifiés.

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

COMBINED "GO" GAUGE FOR CAPS
ON FINISHED LAMPS

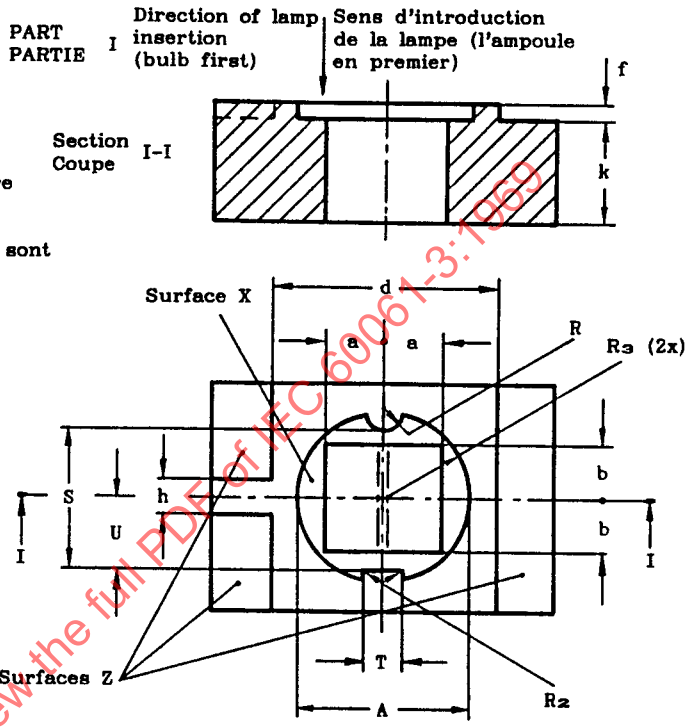
CALIBRE "ENTRE" COMBINE POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES

PK22s

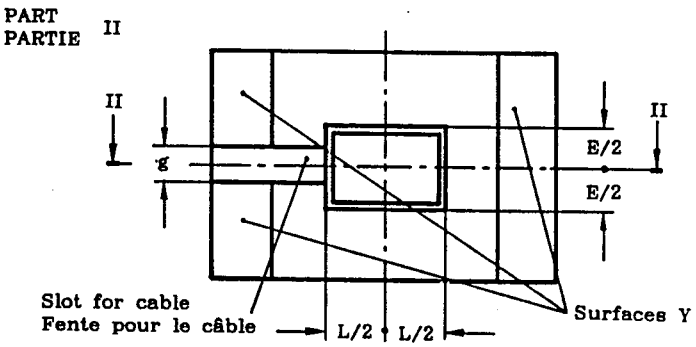
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

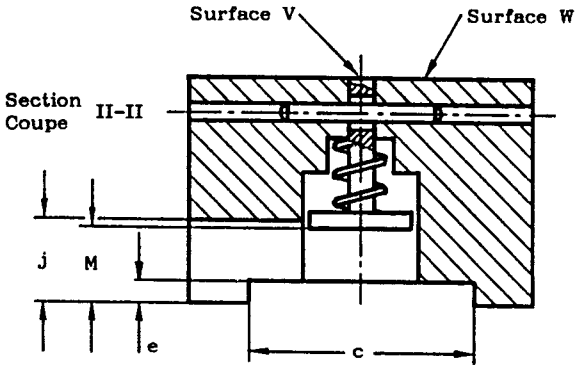
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

For details of cap PK22s, see sheet 7004-47.
Pour les détails du culot PK22s, voir feuille 7004-47.



Reference	Dimension	Tolerance
A	23,25	+ 0,01 - 0,0
E	11	+ 0,01 - 0,0
L	16	+ 0,01 - 0,0
M	10,0	+ 0,01 - 0,0
R	2,5	+ 0,0 - 0,01
Rz	0,5	+ 0,1 - 0,0
Rɜ	11,175	+ 0,005 - 0,00
S	18,3	+ 0,01 - 0,0
T	5,0	+ 0,0 - 0,01
U	9,6	+ 0,01 - 0,0
a	8	+ 0,01 - 0,0
b	7	+ 0,01 - 0,0
c	30,05	+ 0,0 - 0,02
d	30	+ 0,0 - 0,02
e	3	+ 0,1 - 0,0
f	2	+ 0,1 - 0,0
g	4,75	+ 0,01 - 0,0
h	4,7	+ 0,0 - 0,01
j	11	+ 0,5 - 0,0
k	14	+ 0,0 - 0,1





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

COMBINED "GO" GAUGE FOR CAPS
ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" COMBINE POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES

PK22s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check the interchangeability of lamps with PK22s caps with regard to dimensions A, a, b, E, k, L, M, R, R_2, S, T, U and W.

Note. - The value shown for dimension A includes the tolerances for dimension W as given on the cap sheet.

TESTING: It shall be possible to insert the lamp into part I of the gauge until the reference plane of the centring ring of the cap touches surface X of the gauge.
Part II shall then be placed over it until surfaces Y are in contact with surfaces Z of part I.
In this position surface V (of the plunger) shall not project beyond surface W.

BUT: Vérification de l'interchangeabilité des lampes munies d'un culot PK22s quant aux dimensions A, a, b, E, k, L, M, R, R_2, S, T, U et W.

Note. - La valeur indiquée pour la dimension A tient compte des tolérances sur dimension W données sur la feuille du culot.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire la lampe dans la partie I du calibre jusqu'à ce que le plan de référence de la collerette de centrage du culot vienne en contact avec la surface X du calibre.
La partie II doit alors être placée par-dessus de sorte que les surfaces Y soient en contact avec les surfaces Z de la partie I.
Dans cette position la surface V (du plongeur) ne doit pas dépasser de la surface W.

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

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
PK22s

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

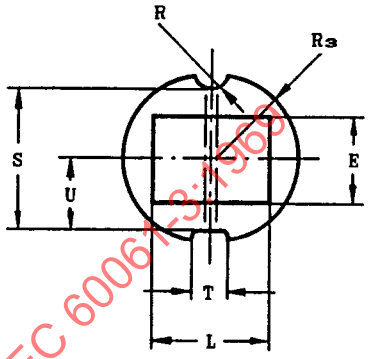
For details of lampholders PK22s, see sheet 7005-47.
Pour les détails des douilles PK22s, voir feuille 7005-47.

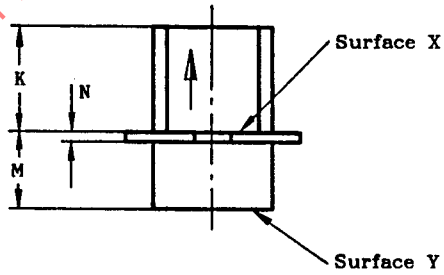
PURPOSE: To check dimension P min. of lampholders PK22s and the fit with regard to a "maximum" cap on finished lamp.

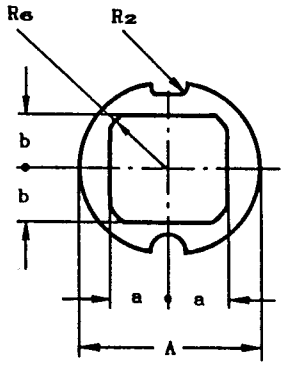
TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder (in the direction of the arrow) until surface X of the gauge is in contact with the three supporting bosses of the lampholder.
The ring shall then be placed over the gauge until it comes to an abutment.
In this position surface Y of the gauge shall not project beyond surface Z of the ring.

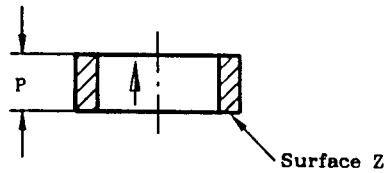
BUT: Vérification de la dimension P min. des douilles PK22s et du montage d'un culot "maximum" sur lampe terminée.

VERIFICATION: L'insertion du calibre (dans le sens de la flèche) dans la douille doit être possible jusqu'à ce que la surface X du calibre vienne au contact des trois bossages de la douille.
La collerette est alors introduite sur le calibre jusqu'à venir en butée.
Dans cette position, la surface Y du calibre ne doit pas aller au-delà de la surface Z de la collerette.

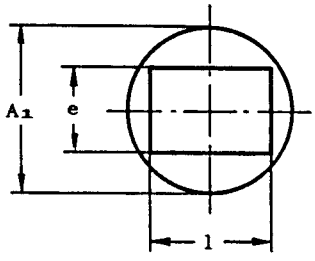








RING
COLLERETTE



Reference	Dimension	Tolerance
A	23,26	+ 0,01 − 0,0
A1	22,15	+ 0,05 − 0,05
E	11,01	+ 0,01 − 0,0
K	14,0	+ 0,0 − 0,02
L	16,01	+ 0,01 − 0,0
M	10,01	+ 0,01 − 0,0
N	1,1	+ 0,02 − 0,0
P	7,5	+ 0,02 − 0,0
R	2,49	+ 0,0 − 0,01
R2	0,6	+ 0,05 − 0,0
R3	11,18	+ 0,01 − 0,0
R6	9,5	+ 0,0 − 0,02
S	18,31	+ 0,02 − 0,0
T	4,99	+ 0,0 − 0,01
U	9,6	+ 0,01 − 0,01
a	8,01	+ 0,01 − 0,0
b	7,01	+ 0,01 − 0,0
e	11,3	+ 0,2 − 0,0
l	16,3	+ 0,2 − 0,0

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

"GO" GAUGE FOR BI-PIN LAMP BASES

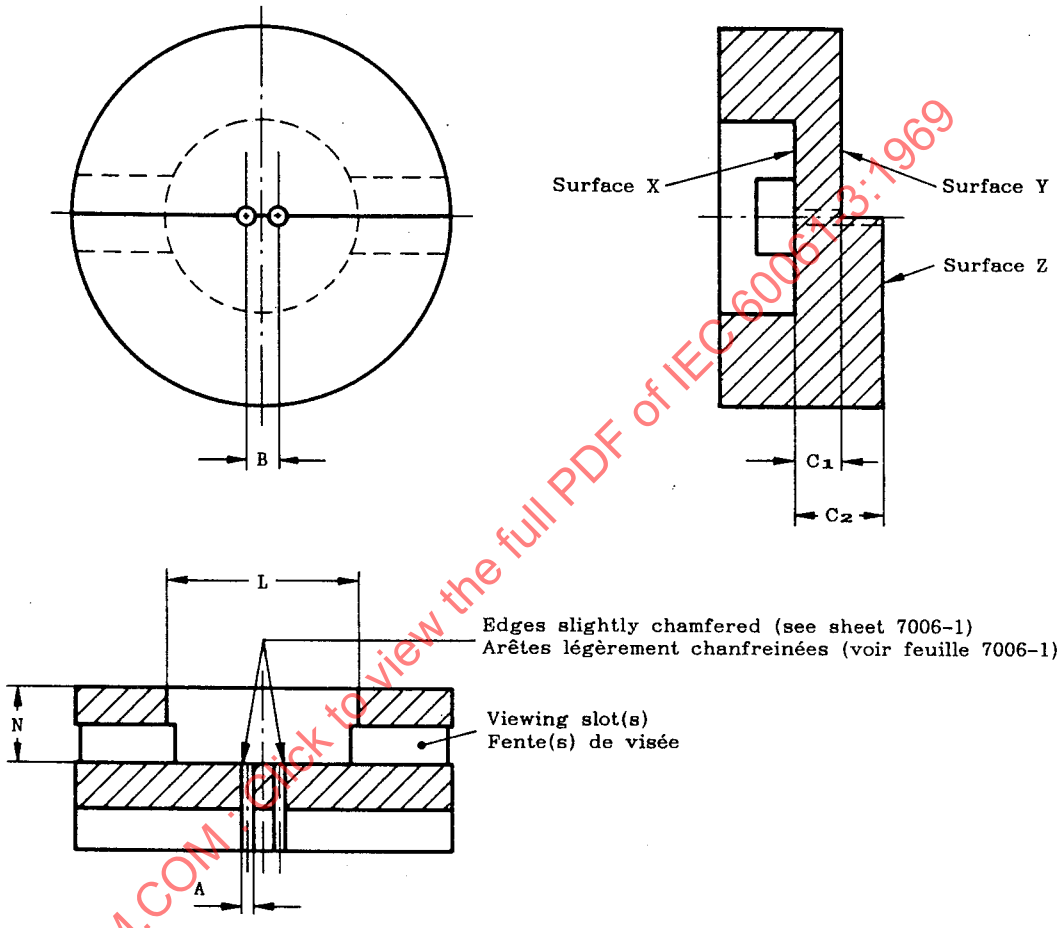
CALIBRE "ENTRE" POUR SOCLES DE LAMPE A DEUX BROCHES

GZ4

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 bi-pin lamp base GZ4, see sheet 7004-67.
Pour les détails du socle de lampe à deux broches GZ4, voir feuille 7004-67.



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

Reference	Dimension	Tolerance
A	1,3	+ 0,01 - 0,0
B	4,0	+ 0,01 - 0,01
C_1	6,0	+ 0,0 - 0,02
C_2	11,5	+ 0,02 - 0,0
L	25,0	+ 0,0 - 0,02
N	10,0	+ 0,02 - 0,0

PURPOSE: To check bi-pin lamp bases GZ4 with regard to dimension C and the fit in the connector.

TESTING: When the lamp is completely inserted in the gauge until the lamp is in contact with surface X, the pins shall be co-planar with or project beyond surface Y, but they shall not project beyond surface Z.

BUT: Vérification des socles à deux broches GZ4 en ce qui concerne dimension C et leur assemblage au connecteur.

ESSAI: Lorsque le socle est complètement introduit dans le calibre, jusqu'à entrer en contact avec la surface X, les broches doivent être coplanaires avec la surface Y ou la dépasser mais ne doivent pas dépasser la surface Z.

"GO" GAUGE FOR CONNECTOR FOR BI-PIN LAMP BASE

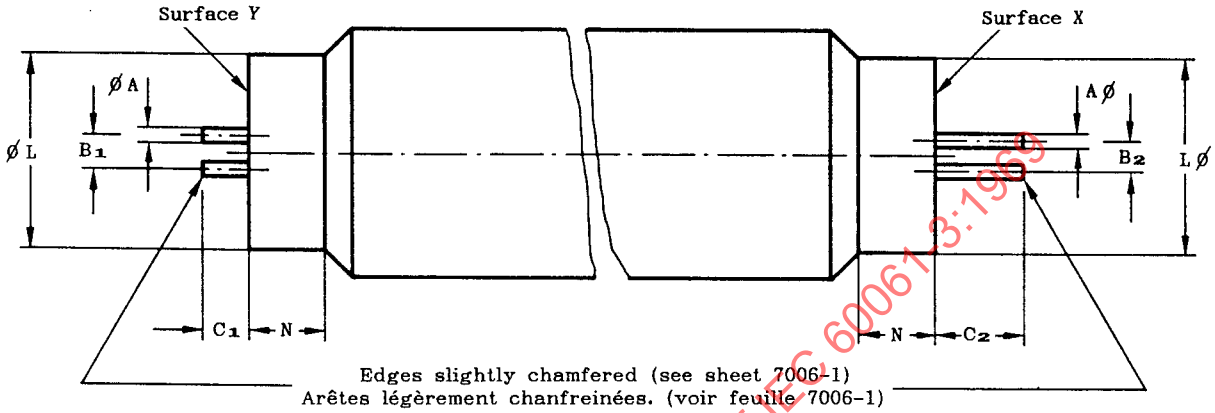
CALIBRE "ENTRE" POUR CONNECTEUR POUR SOCLE DE LAMPES A DEUX BROCHES

GZ4

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 connector GZ4, see sheet 7005-67.
Pour les détails du connecteur GZ4, voir feuille 7005-67.



Edges slightly chamfered (see sheet 7006-1)
Arêtes légèrement chanfreinées. (voir feuille 7006-1)

PURPOSE: To check connectors GZ4 with regard to the fit of the lamp base.

TESTING: It shall be possible to insert each end of the gauge in turn, until the appropriate surface X or or Y is in contact with the adjacent surface of the connector.
After this test it shall be verified that the contacts of the connector satisfy the requirements of the gauge for checking the minimum contact force in connectors GZ4 shown on sheet 7006-59A.

BUT: Vérification des connecteurs GZ4 en ce qui concerne leur assemblage au socle.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer successivement les broches de chaque extrémité du calibre jusqu'à ce que la surface X ou respectivement la surface Y soit en contact avec la surface adjacente du connecteur.
Après cet essai, on doit vérifier que les contacts du connecteur satisfont aux exigences du calibre de vérification de la force minimale de contact dans les connecteurs GZ4 indiquée sur la feuille 7006-59A.

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

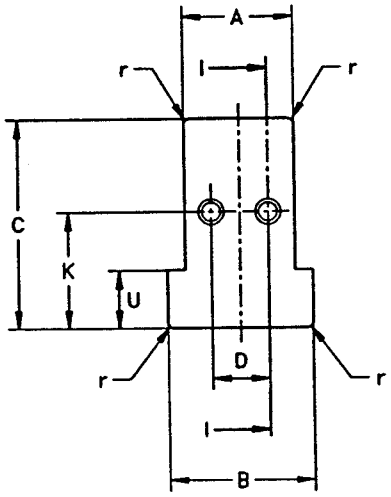
Reference	Dimension	Tolerance
A	1,06	+ 0,01 - 0,0
B1	4,26	+ 0,02 - 0,0
B2	3,74	+ 0,0 - 0,02
C1	6,0	+ 0,0 - 0,02
C2	11,5	+ 0,0 - 0,02
L	25,0	+ 0,02 - 0,0
N	10,0	+ 0,0 - 0,02

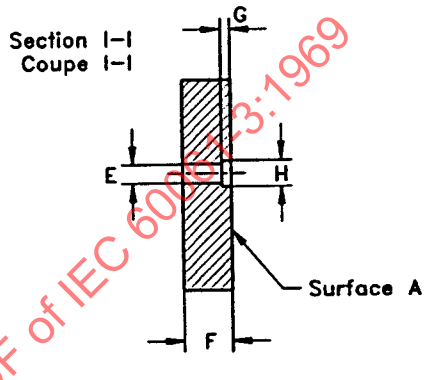
"GO" GAUGE FOR UNMOUNTED CAPS
(NOT FOR USE ON FINISHED LAMPS)
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS NON ASSEMBLES
(NE PAS UTILISER SUR DES LAMPES TERMINEES)
GR8

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap GR8, see sheet 7004-68.
Pour les détails du culot GR8, voir feuille 7004-68.





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

Reference	Dimension	Tolerance
A	15,5	+ 0,0 - 0,01
B	20,3	+ 0,0 - 0,01
C	29,0	+ 0,0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,6	+ 0,01 - 0,0
F	6,6	+ 0,0 - 0,01
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,61	+ 0,02 - 0,0
K	16,1	+ 0,0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,8	+ 0,05 - 0,0

PURPOSE: To check dimensions Amin, Bmin, Fmin, Kmin and the combined diameter and displacement of the pins of unmounted bi-pin caps GR8.

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface A and, when fully inserted, the reference plane of the cap and the surface of the gauge shall contact.

BUT: Vérification des dimensions Amin, Bmin, Fmin, Kmin ainsi que de la combinaison des diamètres et de l'espacement des broches des culots à deux broches GR8 non assemblés.

ESSAI: Les broches du culot doivent pénétrer dans le calibre par la surface A et, lorsque le culot est poussé à fond, le plan de référence du culot doit être en contact avec la surface du calibre.

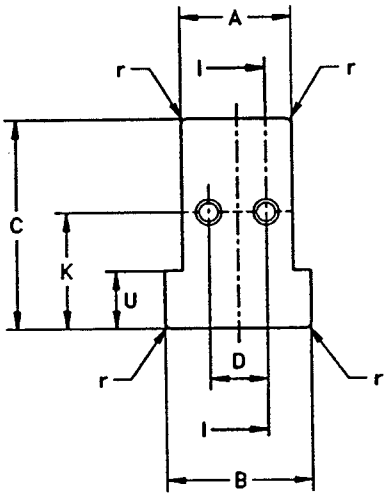
Surface finish: 0,4 μm.
Finition: 0,4 μm.

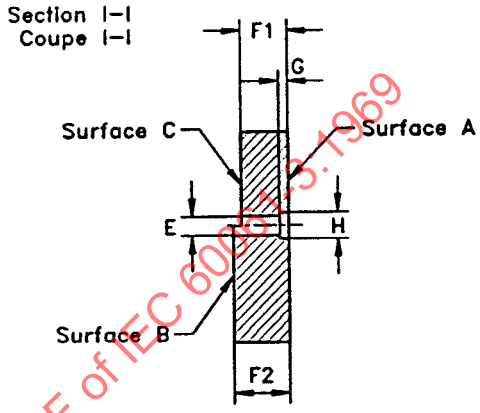
GAUGE FOR CAPS TO ENSURE ENTRY OF MAXIMUM LAMPHOLDERS AND TO CHECK PIN-SPACING AND LENGTH
CALIBRE POUR CULOTS POUR LA VERIFICATION DE L'ENTREE DES DOUILLES MAXIMALES ET DE L'ECARTEMENT ET LA LONGUEUR DES BROCHES GR8

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap GR8, see sheet 7004-68.
Pour les détails du culot GR8, voir feuille 7004-68.





Reference	Dimension	Tolerance
A	15,5	+ 0,0 - 0,01
B	20,3	+ 0,0 - 0,01
C	29,0	+ 0,0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
F1	6,6	+ 0,0 - 0,01
F2	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,61	+ 0,02 - 0,0
K	16,1	+ 0,0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,8	+ 0,05 - 0,0

PURPOSE: To check dimensions Amin, Bmin, Fmin, Fmax, Kmin and the combined diameter and displacement of the pins of bi-pin caps GR8 on finished lamps.

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface A and, when fully inserted, the reference plane of the cap and the surface of the gauge shall contact.
In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface C but they shall not project beyond surface B.

BUT: Vérification des dimensions Amin, Bmin, Fmin, Fmax, Kmin ainsi que de la combinaison des diamètres et de l'espacement des broches des culots à deux broches GR8 sur lampes terminées.

ESSAI: Les broches du culot doivent pénétrer dans le calibre par la surface A et, lorsque le culot est poussé à fond, le plan de référence du culot doit être en contact avec la surface du calibre.
Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau avec la surface C ou la dépasser, sans toutefois saillir au-delà de la surface B.

Surface finish: 0,4 μm.
Finition: 0,4 μm.

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

GAUGES "A" AND "B" FOR CHECKING DIMENSION M OF CAPS ON FINISHED LAMPS

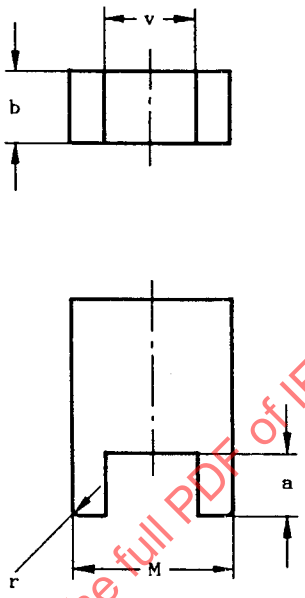
CALIBRES "A" ET "B" POUR LA VERIFICATION DE LA DIMENSION M DANS LES CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GR8 & GR10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps GR8 and GR10q, see sheets 7004-68 and 7004-77 respectively.
Pour les détails des culots GR8 et GR10q, voir feuilles 7004-68 et 7004-77 respectivement.



Surface finish 0,4 µm
Finition 0,4 µm

Note. - Testing involves the use of the gauges A and B.
Note. - L'essai implique l'emploi des calibres A et B.

PURPOSE: To check dimension M and its function of caps GR8 and GR10q on finished lamps.

TESTING: Gauge A shall enter the cap under its own weight and it shall pick up the lamp on withdrawal. Gauge B shall enter the cap and not pick up the lamp on withdrawal.

BUT: Vérification de la dimension M des culots GR8 et GR10q sur lampes terminées et de l'efficacité de cette dimension.

ESSAI: Le calibre A doit pénétrer dans le culot par son propre poids et entraîner la lampe lorsqu'on le retire.
Le calibre B doit pénétrer dans le culot de la même manière mais ne doit pas entraîner la lampe lors de son retrait.

Gauge A - Calibre A		
Reference	Dimension	Tolerance
M	20,85	+ 0,005 - 0,005
a	8,0	+ 0,5 - 0,5
b	9,5	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 - 0,0
v	12,0	+ 0,5 - 0,5
Mass Masse	45 g	+ 1 g - 1 g

Gauge B - Calibre B		
Reference	Dimension	Tolerance
M	20,15	+ 0,005 - 0,005
a	8,0	+ 0,5 - 0,5
b	9,5	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 - 0,0
v	12,0	+ 0,5 - 0,5

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

GAUGES "A" AND "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

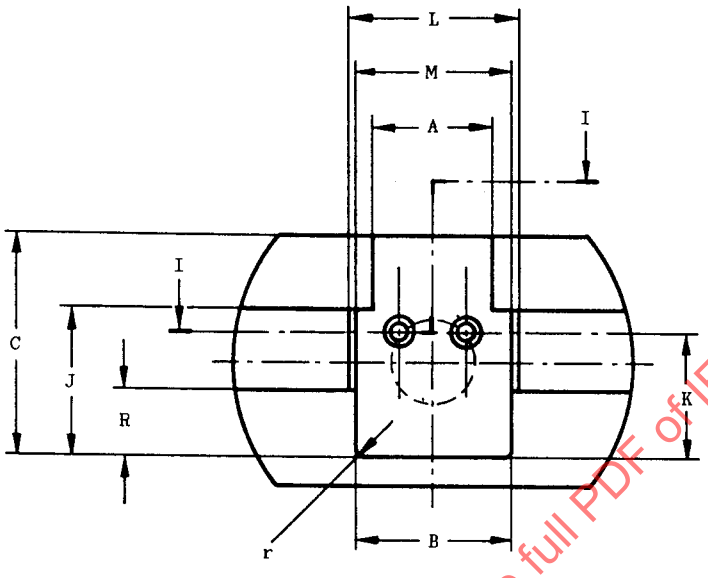
CALIBRES "A" ET "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

GR8

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

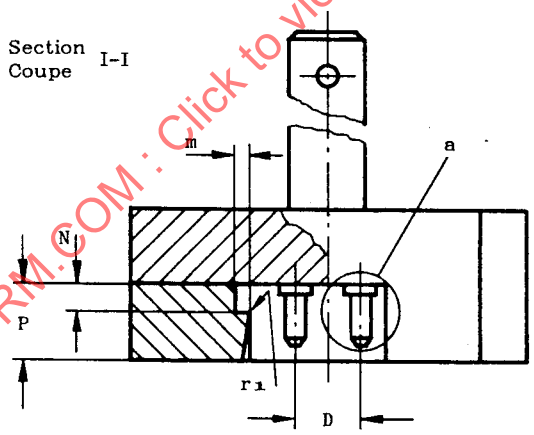
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

For details of lampholders GR8, see sheet 7005-68.
Pour les détails des douilles GR8, voir feuille 7005-68.

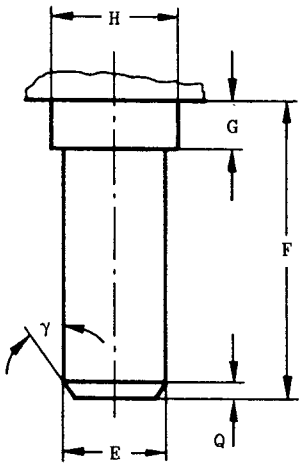


Detail a
Détail a

Scale 5:1
Echelle 5:1



Section I-I
Coupe I-I



Surface finish 0,4 µm
Finition 0,4 µm

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

GAUGES "A" AND "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "A" ET "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

GR8

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge A - Calibre A		
Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,05 - 0,0
B	20,15	+ 0,01 - 0,0
C	29,0	+ 0,3 - 0,0
D	8,14	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0
J	19,3	+ 0,05 - 0,0
K	16,2	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	+ 0,0 - 0,01
M	20,3	+ 0,0 - 0,01
N	3,6	+ 0,01 - 0,0
P	9,9	+ 0,0 - 0,01
Q	0,4	+ 0,1 - 0,1
R	9,0	+ 0,0 - 0,05
m	2,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 - 0,0
r_1	0,5	+ 0,0 - 0,2
γ	35°	+ 1° - 1°

Gauge B - Calibre B		
Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,05 - 0,0
B	20,15	+ 0,01 - 0,0
C	29,0	+ 0,3 - 0,0
D	7,86	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0
J	19,3	+ 0,05 - 0,0
K	16,2	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	+ 0,0 - 0,01
M	20,3	+ 0,0 - 0,01
N	3,6	+ 0,01 - 0,0
P	9,9	+ 0,0 - 0,01
Q	0,4	+ 0,1 - 0,1
R	9,0	+ 0,0 - 0,05
m	2,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 - 0,0
r_1	0,5	+ 0,0 - 0,2
γ	35°	+ 1° - 1°

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

Note. - Testing involves the use of gauges A and B.
Note. - L'essai implique l'emploi des calibres A et B.

PURPOSE: To check, in lampholders GR8, the maximum insertion force and maximum withdrawal force related to the dimensions of caps with maximum pin dimensions and with maximum pin spacing (gauge A) and minimum pin spacing (gauge B).

TESTING: It shall be possible to insert each gauge in turn into the lampholder as far as the intended position with a force not exceeding 50N.
After the gauge has been fully inserted into the holder, it shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding 40N.

BUT: Vérification des douilles GR8 en ce qui concerne les forces maximales d'insertion et d'extraction dans le cas de culots à dimensions maximales des broches et espacement des broches soit maximal (calibre A), soit minimal (calibre B).

ESSAI: Il doit être possible d'introduire successivement chacun des calibres dans la douille jusqu'à ce que la position prévue soit atteinte, avec une force ne dépassant pas 50N.
Après l'insertion complète du calibre dans la douille, il doit être possible d'en extraire le calibre avec une force ne dépassant pas 40N.

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

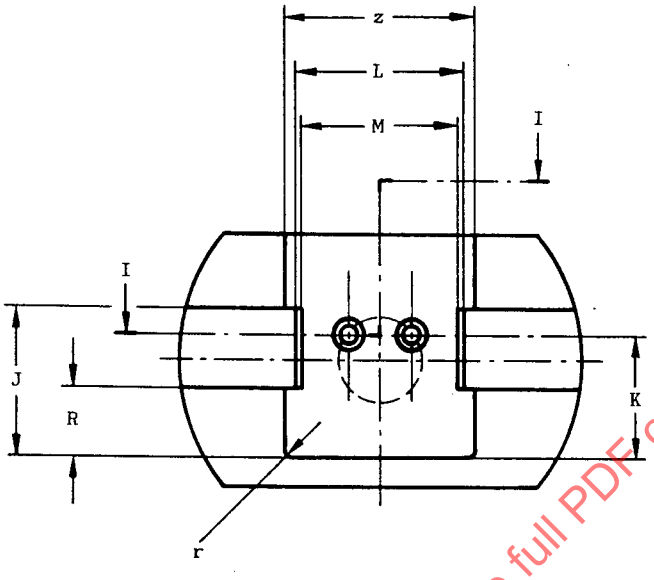
CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENTION DANS LES DOUILLES

GR8

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

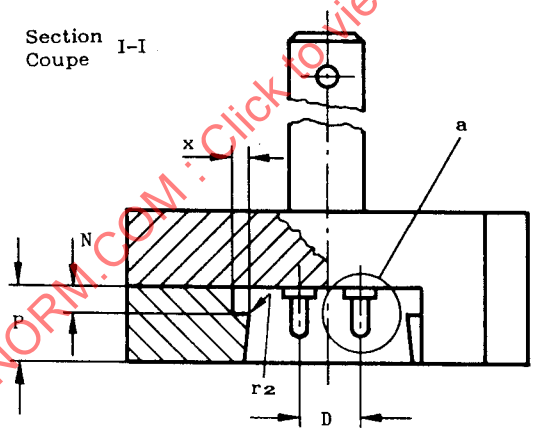
For details of lampholders GR8, see sheet 7005-68.
Pour les détails des douilles GR8, voir feuille 7005-68.

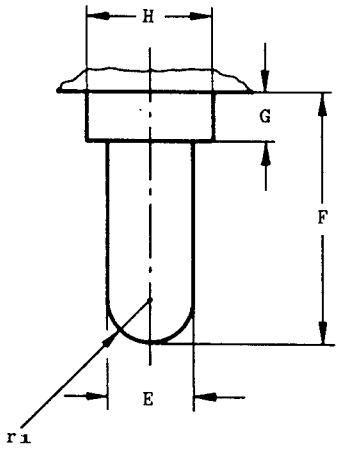


Detail a
Détail

Scale 5:1
Echelle

Section I-I
Coupe





Surface finish 0,4 µm
Finition 0,4 µm

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

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENTION DANS LES DOUILLES

GR8

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
D	8,0	+ 0,01 − 0,01
E	2,29	+ 0,0 − 0,01
F	6,6	+ 0,0 − 0,01
G	1,27	+ 0,0 − 0,01
H	3,30	+ 0,0 − 0,01
J	19,3	+ 0,05 − 0,0
K	16,2	+ 0,01 − 0,01
L	22,0	+ 0,0 − 0,01
M	20,5	+ 0,01 − 0,0
N	3,4	+ 0,0 − 0,01
P	9,9	+ 0,01 − 0,0
R	9,0	+ 0,0 − 0,05
r	0,9	+ 0,05 − 0,0
r_1	E/2	−
r_2	0,5	+ 0,0 − 0,2
x	2,0	+ 0,5 − 0,5
z	24,5	+ 0,5 − 0,5

PURPOSE: To check, in lampholders GR8, the minimum retention force related to a cap with minimum pin dimensions.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the force required to withdraw it shall be not less than 5N.

BUT: Vérification des douilles GR8 en ce qui concerne la force minimale de retenue dans le cas d'un culot à dimensions minimales des broches.

ESSAI: Après l'insertion complète du calibre dans la douille, la force nécessaire pour l'en extraire ne doit pas être inférieure à 5N.

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

"GO" GAUGE FOR CHECKING THE PINS OF CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" POUR LA VERIFICATION DES BROCHES DES CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

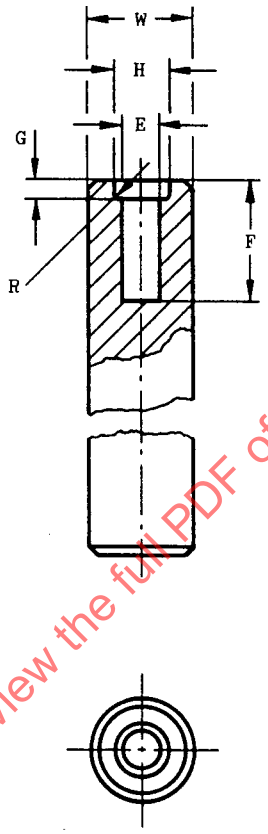
GR8 & GR10q

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 GR8 and GR10q, see sheets 7004-68 and 7004-77 respectively.
Pour les détails des culots GR8 et GR10q, voir feuilles 7004-68 et 7004-77 respectivement.

Scale
Echelle 2:1



Surface finish 0,4 µm
Finition 0,4 µm

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

PURPOSE: To check dimensions E **max.** and F **max.** of caps GR8 and GR10q respectively.

TESTING: It shall be possible to insert each pin in turn into the hole until the reference plane of the cap and the surface of the gauge contact.

BUT: Vérification des dimensions E **max.** et F **max.** des culots GR8 et GR10q respectivement.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire successivement chaque broche dans le trou jusqu'à ce que le plan de référence du culot soit en contact avec la surface du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,61	+ 0,02 - 0,0
R	0,38	+ 0,0 - 0,05
W	6,9	+ 0,1 - 0,1

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR CHECKING THE PINS OF CAPS
(NOT FOR USE ON FINISHED LAMPS)

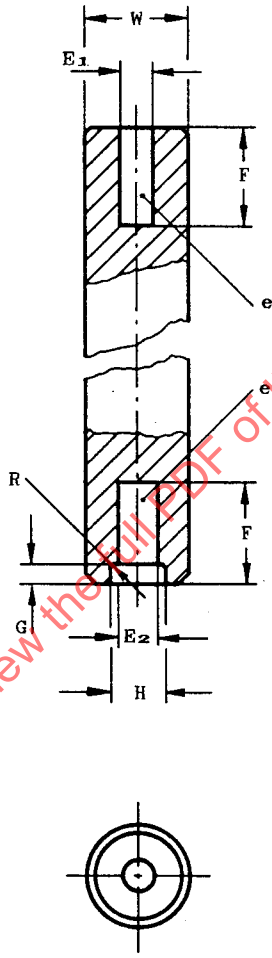
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR LA VERIFICATION DES BROCHES DES CULOTS
(NE PAS UTILISER SUR LAMPES TERMINEES)

GR8 & GR10q

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 GR8 and GR10q, see sheets 7004-68 and 7004-77 respectively.
Pour les détails des culots GR8 et GR10q, voir feuilles 7004-68 et 7004-77 respectivement.



Surface finish 0,4 µm
Finition 0,4 µm

Reference	Dimension	Tolerance
E_1	2,29	+ 0,0 − 0,01
E_2	2,44	+ 0,01 − 0,0
F	6,60	+ 0,0 − 0,01
G	1,27	+ 0,02 − 0,0
H	3,30	+ 0,01 − 0,0
R	0,38	+ 0,0 − 0,05
W	6,9	+ 0,01 − 0,01

PURPOSE: To check dimensions E **min.** and F **min.** of unmounted caps GR8 and GR10q respectively.

TESTING: It shall be possible to insert each pin in turn into hole e_2.
The reference plane of the cap and the surface of the gauge shall not make contact.
It shall not be possible to insert the pins, other than the extreme tips, into hole e_1.

BUT: Vérification des dimensions E **min.** et F **min.** des culots non assemblés GR8 et GR10q respectivement.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire successivement chacune des broches dans le trou e_2.
Le plan de référence du culot et la surface du calibre ne doivent pas être en contact.
Il ne doit pas être possible d'introduire les broches dans le trou e_1, à l'exception de leur pointe extrême.

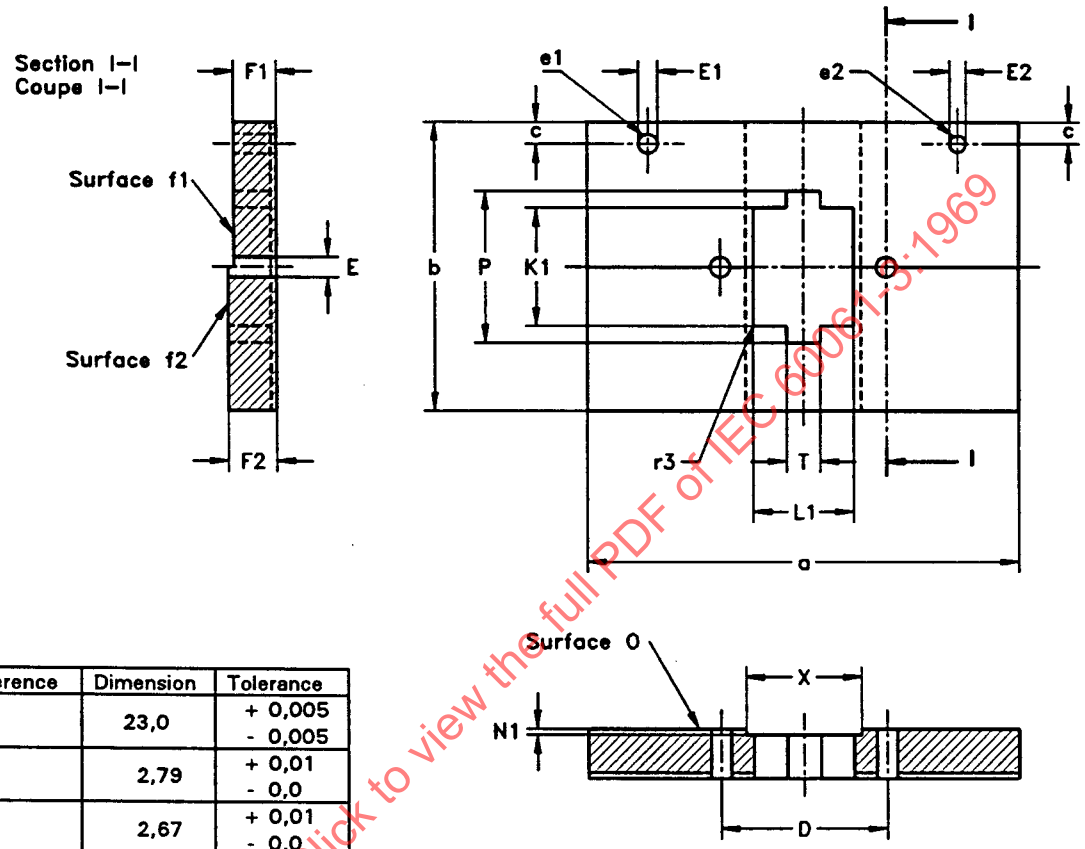
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BI-PIN CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS À DEUX BROCHES SUR LAMPES TERMINÉES
G23

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of bi-pin cap G23, see sheet 7004-69.
Pour les détails du culot à deux broches G23, voir feuille 7004-69.



Reference	Dimension	Tolerance
D	23,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
E1	2,67	+ 0,01 - 0,0
E2	2,29	+ 0,0 - 0,01
F1	6,0	+ 0,0 - 0,025
F2	6,8	+ 0,025 - 0,0
K1	16,3	+ 0,01 - 0,0
L1	13,9	+ 0,01 - 0,0
N1	0,5	+ 0,01 - 0,0
P	21,0	+ 0,01 - 0,0
T	4,7	+ 0,01 - 0,0
X	16,0	+ 0,1 - 0,1
a	60	+ 0,5 - 0,5
b	40	+ 0,5 - 0,5
c	3	+ 0,0 - 0,2
r3	0,5	+ 0,0 - 0,05

PURPOSE: To check dimensions K1max., L1max., Pmax., Tmax., r3min., Fmin., Fmax., Emin., Emax. and the combined diameter and displacement of the pins of bi-pin caps G23 on finished lamps.

TESTING: The centre post and the pins of the cap shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the reference plane of the cap and the surface of the gauge shall contact. In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface f1 but they shall not project beyond surface f2. It shall be possible to insert each pin in turn into hole e1 until the reference plane of the cap and the surface of the gauge contact. It shall not be possible to insert the pins, other than the extreme tips, into hole e2.

BUT: Vérification des dimensions K1max., L1max., Pmax., Tmax., r3min., Fmin., Fmax., Emin., Emax. et les déplacements combinés avec le diamètre des broches des culots G23 à deux broches sur lampes terminées.

ESSAI: Le plot central et les broches du culot doivent pénétrer dans le calibre par la surface O et lorsque l'insertion est complète, le plan de référence du culot et la surface du calibre doivent être en contact. Dans cette position les extrémités des broches doivent être de niveau ou dépasser la surface f1 mais ne doivent pas dépasser la surface f2. Il doit être possible d'introduire tour à tour chaque broche dans le trou e1 jusqu'à ce que le plan de référence du culot et la surface du calibre se touchent. Il ne doit pas être possible d'introduire les broches, sauf l'extrémité, dans le trou e2.

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

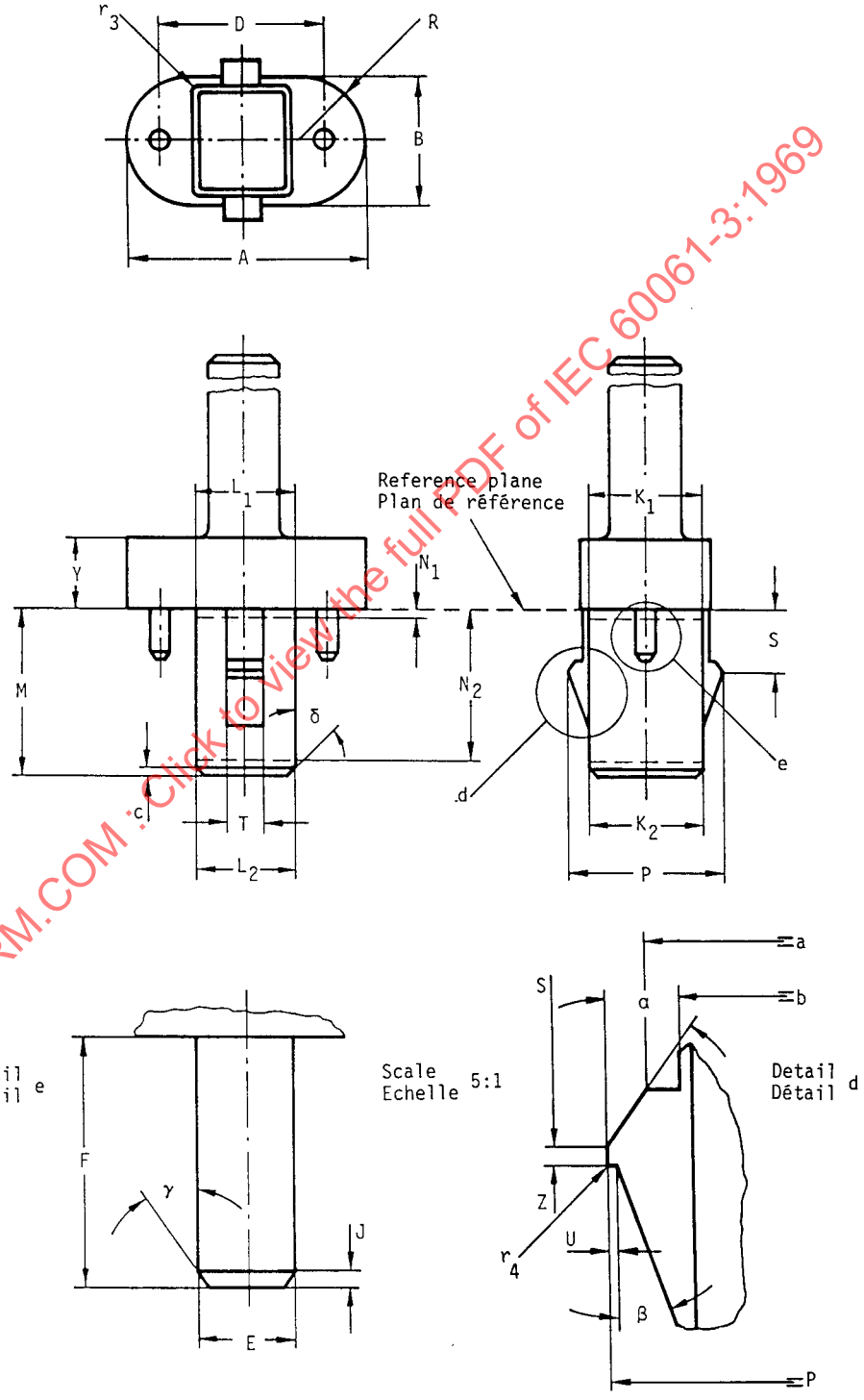
PLUG GAUGE "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS G23

CALIBRE "A" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES G23

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder G23, see sheet 7005-69.
Pour les détails de la douille G23, voir feuille 7005-69.



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

Surface finish 0.4 µm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 µm pour les parties en dessous du plan de référence.

PLUG GAUGE "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS G23

CALIBRE "A" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES G23

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	32.5	+ 0.02 - 0.0
B	18.1	+ 0.02 - 0.0
D	23.12	+ 0.01 - 0.0
E	2.67	+ 0.01 - 0.0
F	6.8	+ 0.02 - 0.0
J	0.4	+ 0.05 - 0.05
K_1 *	16.3	+ 0.02 - 0.0
K_2 **	15.75	+ 0.02 - 0.0
L_1 *	13.9	+ 0.02 - 0.0
L_2 **	13.35	+ 0.02 - 0.0
M	23.0	+ 0.02 - 0.0
N_1 *	0.5	-
N_2 **	21.0	-
P	21.0	+ 0.02 - 0.0
R	B/2	-

Reference	Dimension	Tolerance
S	8.85	+ 0.0 - 0.02
T	4.7	+ 0.02 - 0.0
U	0.2	+ 0.02 - 0.0
Y	10	+ 0.05 - 0.0
Z	0.5	+ 0.05 - 0.0
a	19.0	+ 0.01 - 0.01
b	17.0	+ 0.01 - 0.01
c	0.5	+ 0.1 - 0.0
r_3	0.5	+ 0.05 - 0.05
r_4	0.15	+ 0.05 - 0.05
α	35°	+ 1° - 1°
β	20°	+ 1° - 1°
γ	35°	+ 1° - 1°
δ	45°	+ 1° - 1°

* Measured at distance N_1 from the reference plane.
** Measured at distance N_2 from the reference plane.

* Mesurée à la distance N_1 du plan de référence.
** Mesurée à la distance N_2 du plan de référence.

PURPOSE: To check, in lampholders G23, the maximum insertion force and the maximum withdrawal force related to the dimensions of a maximum cap as regards pin dimensions and spacing and centre post dimensions.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-69.
After the gauge has been fully inserted into the holder, it shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-69.

BUT: Vérification, dans les douilles G23, des forces maximales d'insertion et d'extraction dans le cas des dimensions du culot maximal quant aux dimensions et à l'écartement des broches et aux dimensions du plot central.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas le maximum spécifié pour ce calibre dans la feuille 7005-69.
Après que le calibre a été totalement introduit dans la douille, il doit être possible d'extraire le calibre avec une force n'excédant pas la force maximale d'extraction spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-69.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1999

PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE IN LAMPHOLDERS

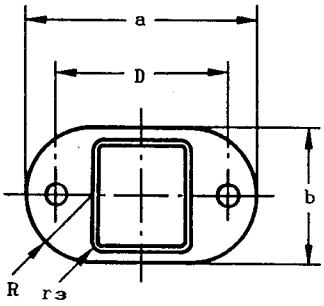
CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION DANS LES DOUILLES

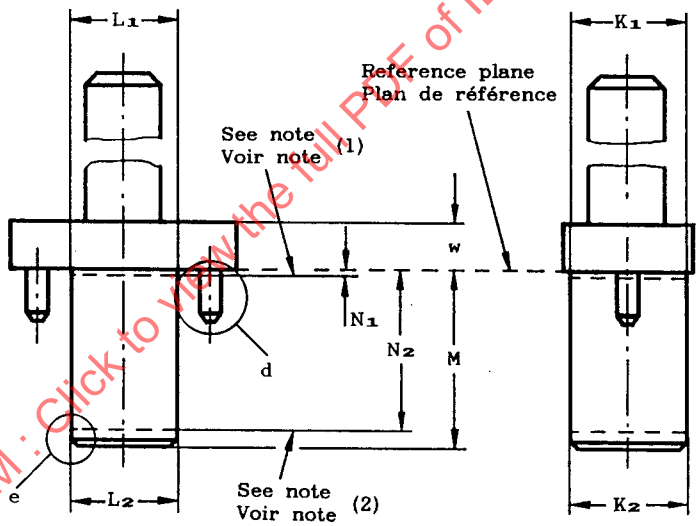
G23 & GX23

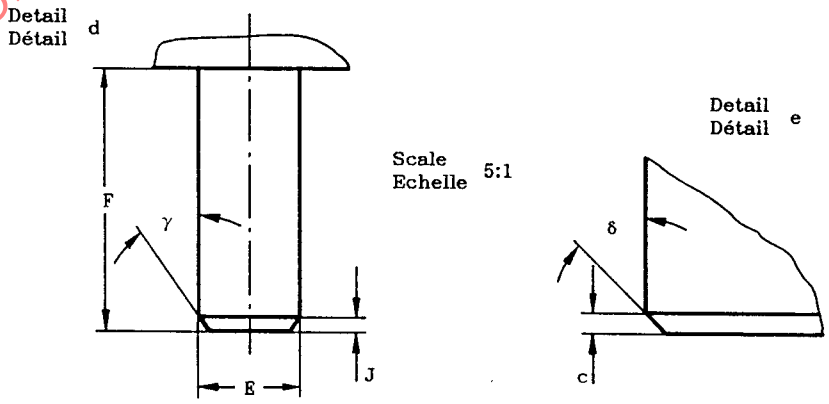
Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders G23 and GX23, see sheets 7005-69 and 7005-86 respectively.
Pour les détails des douilles G23 et GX23, voir feuilles 7005-69 et 7005-86 respectivement.







Surface finish 0,4 µm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 µm pour les parties en dessous du plan de référence.

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

PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION DANS LES DOUILLES

G23 & GX23

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
D	22,88	+ 0,0 - 0,01
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	6,8	+ 0,02 - 0,0
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
K_1 (1)	16,3	+ 0,02 - 0,0
K_2 (2)	15,75	+ 0,02 - 0,0
L_1 (1)	13,9	+ 0,02 - 0,0
L_2 (2)	13,35	+ 0,02 - 0,0
M	23,0	+ 0,02 - 0,0
N_1 (1)	0,5	-

Reference	Dimension	Tolerance
N_2 (2)	21,0	-
R	b/2	-
a	30,0	+ 0,5 - 0,5
b	17,0	+ 0,5 - 0,5
c	0,5	+ 0,1 - 0,1
r_3	0,5	+ 0,05 - 0,05
w	6,0	+ 0,5 - 0,5
γ	35°	+ 1° - 1°
δ	45°	+ 1° - 1°

(1) Measured at distance N_1 from the reference plane.

(2) Measured at distance N_2 from the reference plane.

(1) Mesuré à la distance N_1 du plan de référence.

(2) Mesuré à la distance N_2 du plan de référence.

PURPOSE: To check in lampholders G23 and GX23, the maximum insertion force related to the dimensions of a cap having maximum pin dimensions at minimum spacing.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheets 7005-69 and 7005-86 respectively, until holderface and reference plane of the gauge contact.

BUT: Vérification sur les douilles G23 et GX23 de la force maximale d'insertion d'un culot ayant des broches à leurs dimensions maximales, leur écart étant minimum.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ce calibre sur les feuilles 7005-69 et 7005-86 respectivement, jusqu'à ce que la face de la douille vienne en contact avec le plan de référence du calibre.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

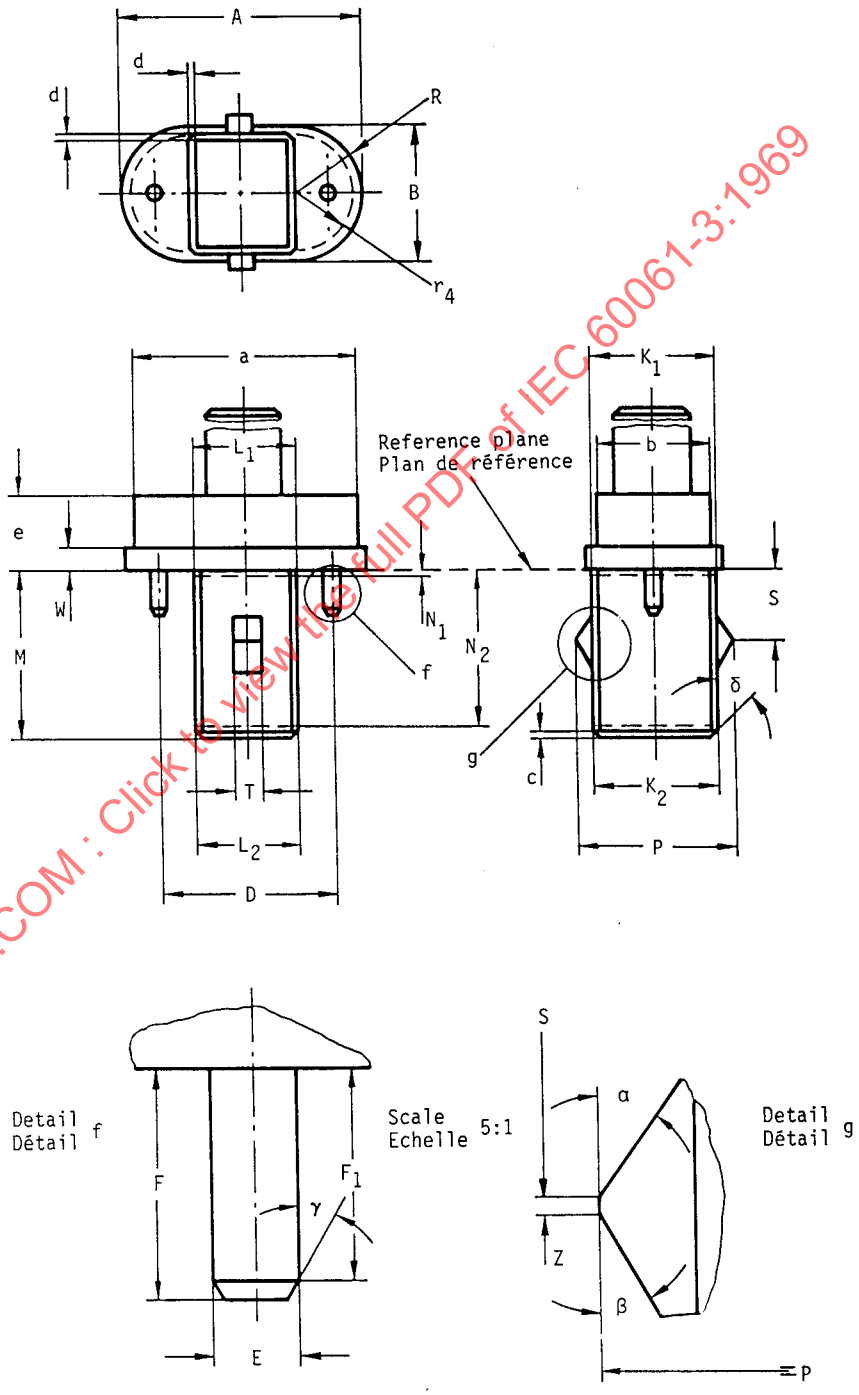
PLUG GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS G23

CALIBRE "C" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES G23

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder G23, see sheet 7005-69.
Pour les détails de la douille G23, voir feuille 7005-69.



Surface finish 0.4 µm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 µm pour les parties en dessous du plan de référence.

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

PLUG GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS G23

CALIBRE "C" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES G23

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	31.5	$^{+ 0.0}_{- 0.02}$	S	9.15	$^{+ 0.02}_{- 0.0}$
B	17.7	$^{+ 0.0}_{- 0.02}$	T	3.5	$^{+ 0.0}_{- 0.02}$
D	23.0	$^{+ 0.01}_{- 0.01}$	W	3.0	$^{+ 0.0}_{- 0.05}$
E	2.29	$^{+ 0.0}_{- 0.01}$	Z	0.5	$^{+ 0.0}_{- 0.05}$
F	6.0	$^{+ 0.0}_{- 0.02}$	a	28.8	$^{+ 0.5}_{- 0.5}$
F_1	5.5	$^{+ 0.0}_{- 0.05}$	b	15	$^{+ 0.5}_{- 0.5}$
K_1 *	16.15	$^{+ 0.0}_{- 0.02}$	c	0.6	$^{+ 0.1}_{- 0.1}$
K_2 **	15.6	$^{+ 0.0}_{- 0.02}$	d	0.8	$^{+ 0.1}_{- 0.0}$
L_1 *	13.75	$^{+ 0.0}_{- 0.02}$	e	10	$^{+ 0.5}_{- 0.5}$
L_2 **	13.2	$^{+ 0.0}_{- 0.02}$	r_4	b/2	-
M	21.8	$^{+ 0.0}_{- 0.02}$	α	35°	$^{+ 1°}_{- 1°}$
N_1 *	0.5	-	β	30°	$^{+ 1°}_{- 1°}$
N_2 **	21.0	-	γ	30°	$^{+ 1°}_{- 1°}$
P	20.6	$^{+ 0.0}_{- 0.02}$	δ	45°	$^{+ 1°}_{- 1°}$
R	B/2	-			

* Measured at distance N_1 from the reference plane.
** Measured at distance N_2 from the reference plane.

* Mesurée à la distance N_1 du plan de référence.
** Mesurée à la distance N_2 du plan de référence.

PURPOSE: To check, in lampholders G23, the minimum retention force related to the dimensions of a minimum cap as regards pin dimensions and centre post dimensions.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the force required to withdraw it shall be not less than the value specified for this gauge on sheet 7005-69.

BUT: Vérification, dans les douilles G23, de la force minimale de retenue relative aux dimensions d'un culot minimal quant aux dimensions des broches et à celles du plot central.

ESSAI: Après insertion totale du calibre dans la douille, la force nécessaire à l'extraction ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-69.

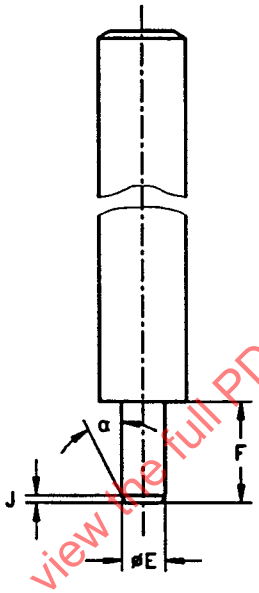
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

SINGLE-PIN GAUGE "D" FOR CHECKING MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE OF CONTACTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRE À BROCHE SIMPLE "D" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES
2G7,2GX7,2G11,G23,GX23,G24,GX24,GY24,G32,GX32,GY32

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 2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 and GY32, see sheets 7005-102, 7005-103, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 and 7005-87 respectively.
Pour les détails des douilles 2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 and GY32, voir feuilles 7005-102, 7005-103, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 et 7005-87 respectivement.



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

PURPOSE: To check the maximum force related to withdrawal of cap-pins with maximum dimensions from the individual contacts of lampholders 2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24d-.., G24q-.., GX24d-.., GX24q-.., GY24d-.., G32d-.., G32q-.., GX32d-.. and GX32q-..

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, the force required to withdraw it shall not exceed the value specified for this gauge on sheets 7005-102, 7005-103, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 and 7005-87 respectively.
The test shall be repeated on the other contact(s).

BUT: Vérification de la force maximale d'extraction des broches aux dimensions maximales des contacts individuels des douilles 2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24d-.., G24q-.., GX24d-.., GX24q-.., GY24d-.., G32d-.., G32q-.., GX32d-.. et GX32q-..

ESSAI: Après insertion totale du calbibre dans l'un des contacts de la douille, la force nécessaire à son extraction ne doit pas excéder la valeur spécifiée pour ce calibre dans les feuilles 7005-102, 7005-103, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 et 7005-87 respectivement.
L'essai doit être répété avec l' autre ou les autres contacts.

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

For checking lampholders GY32d-.., see relevant note on lampholder sheet.
Pour la vérification des douilles GY32d-.., voir la note correspondante sur la feuille de la douille.

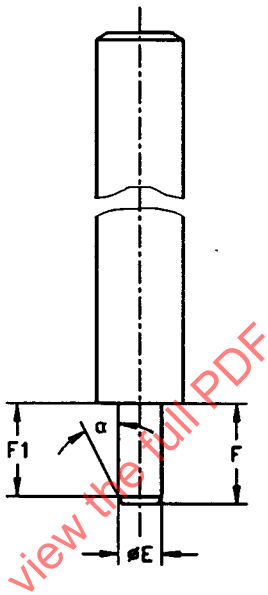
Surface finish 0,4 μm over length F.
Finition 0,4 μm sur longueur F.

SINGLE-PIN GAUGE "E" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE OF CONTACTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRE À BROCHE SIMPLE "E" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES
2G7,2GX7,2G11,G23,GX23,G24,GX24,GY24,G32,GX32,GY32

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 2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 and GY32, see sheets 7005-102, 7005-103, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 and 7005-87 respectively.
Pour les détails des douilles 2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 et GY32, voir feuilles 7005-102, 7005-103, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 et 7005-87 respectivement.



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

PURPOSE: To check the minimum retention force related to minimum cap-pin dimensions in the individual contacts of lampholders 2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24d-.., G24q-.., GX24d-.., GX24q-.., GY24d-.., G32d-.., G32q-.., GX32d and GX32q-...

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, the force required to withdraw it shall be not less than the value specified for this gauge on sheets 7005-102, 7005-103, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 and 7005-87 respectively.
The test shall be repeated on the other contact(s).

BUT: Vérification de la force minimale de retenue des broches relative à des contacts individuels de dimensions minmales des douilles 2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24d-.., G24q-.., GX24d-.., GX24q-.., GY24d-.., G32d-.., G32q-.., GX32d-.. et GX32q-...

ESSAI: Après insertion totale du calibre dans l'un des contacts de la douille, la force nécessaire à son extraction ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans les feuilles 7005-102, 7005-103, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 et 7005-87 respectivement.
L'essai doit être répété avec l'autre ou les autres contacts.

Reference	Dimension	Tolerance
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,0	+ 0,0 - 0,02
F1	5,5	+ 0,0 - 0,05
α	30°	+ 1° - 1°

For checking lampholders GY32d-.., see relevant note on lampholder sheet.
Pour la vérification des douilles GY32d-.., voir la note correspondante sur la feuille de la douille.

Surface finish 0,4 μm over length F.
Finition 0,4 μm sur longueur F.

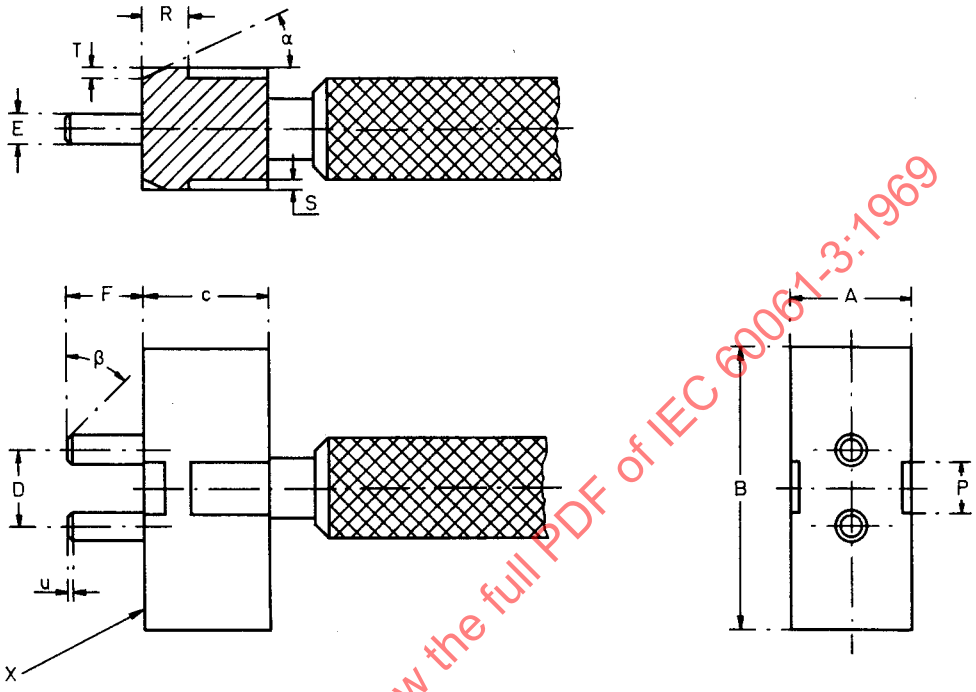
"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS GX9.5

CALIBRES «ENTRE» POUR DOUILLES GX9.5

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

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



Dimension	Gauge "A" Calibre «A»	Gauge "B" Calibre «B»	Tolerance
A	16.2	16.2	+0.0 −0.02
B	36.2	36.2	+0.0 −0.02
D	9.43	9.63	+0.005 −0.005
E	3.53	3.53	+0.0 −0.01
F	10.0	10.0	+0.0 −0.03
P	6.5	6.5	+0.0 −0.02
R	6.2	6.2	+0.02 −0.0
S	1.1	1.1	+0.0 −0.01
T	1.1	1.1	+0.0 −0.01
c	16	16	+0.1 −0.0
u	0.5	0.5	+0.1 −0.0
α	25	25	+30′ −0′
β	Nom. 45		

PURPOSE: To check lampholders GX9.5 shown on sheet 7005-70A with respect to the fit of a lamp with a "maximum" cap.

TESTING: It shall be possible to insert each of the gauges "A" and "B" smoothly into the lampholder until surface X of the gauge is in contact with the face of the lampholder.

BUT: Contrôle des douilles GX9.5 selon la feuille 7005-70A par rapport à l'adaptation d'une lampe munie d'un culot aux dimensions «maximales».

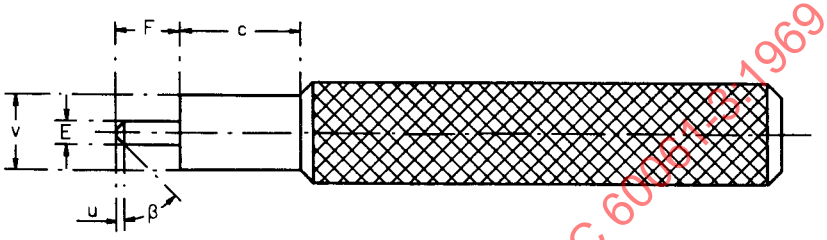
ESSAI: Il doit être possible d'insérer facilement chacun des calibres «A» et «B» dans les douilles jusqu'à ce que le plan X soit en contact avec la face de la douille.

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

GAUGE FOR MINIMUM CONTACT FORCE IN LAMPHOLDERS GX9.5

CALIBRE POUR LA FORCE MINIMALE DE CONTACT DANS LES DOUILLES GX9.5

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



IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-7:1969

PURPOSE: To check the minimum retention force of the contacts in the lampholder GX9.5 shown on sheet 7005–70A.

TESTING: After insertion into each of the lampholder contacts as far as it will go, the gauge, in a vertical position, shall not fall out by its own weight.

BUT: Contrôle de la force minimale de maintien des contacts dans la douille GX9.5 selon la feuille 7005–70A.

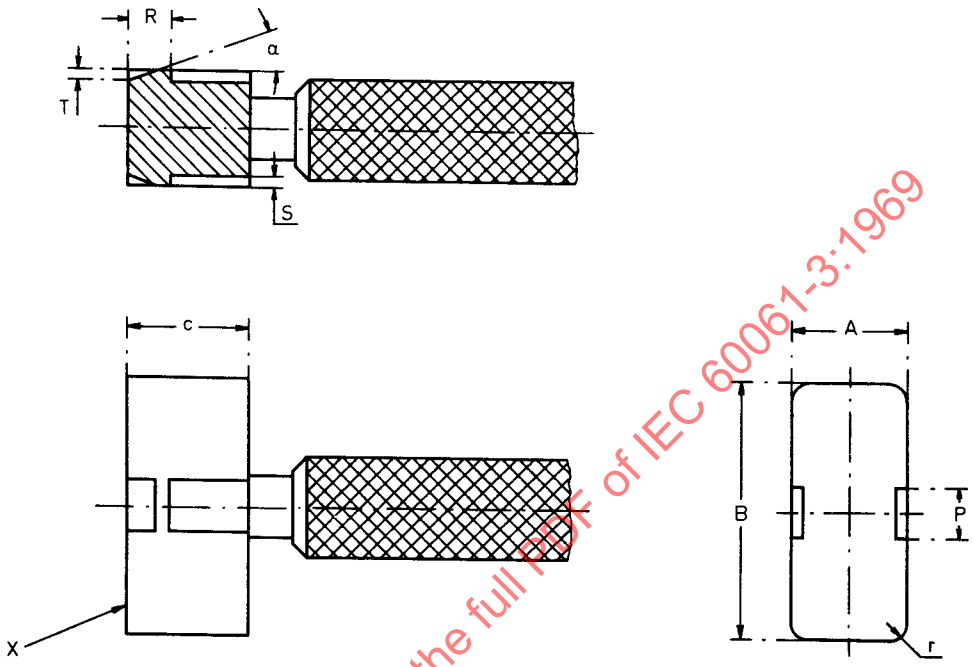
ESSAI: Lorsque le calibre est introduit à fond dans chaque contact de la douille et mis en position verticale, il ne doit pas tomber sous l'effet de son propre poids.

Reference	Dimension	Tolerance
E	3.1	$^{+0.0}_{-0.01}$
F	8.4	$^{+0.0}_{-0.01}$
c	16	$^{+0.2}_{-0.2}$
u	1	$^{+0.1}_{-0.1}$
v	10	$^{+0.2}_{-0.2}$
β	Nom. 45	
Weight Poids	150 g	$^{+5\ g}_{-0}$

GAUGE FOR CHECKING THE RETENTION OF CAPS GX9.5 IN THE LAMPHOLDER

CALIBRE POUR VÉRIFIER LA TENUE DES CULOTS GX9.5 DANS LA DOUILLE

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



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

PURPOSE: To check the retention of a "minimum" cap in lampholder GX9.5 shown on sheet 7005-70A.

TESTING: When the gauge is fully inserted into the lampholder, surface X of the gauge shall be pressed against the lampholder face by means of the lampholder springs.
A force of at least 5N shall be exerted to remove the gauge from the holder.

BUT: Vérification de la tenue d'un culot aux dimensions «minimales» dans la douille GX9.5 selon la feuille 7005-70A.

ESSAI: Lorsque le calibre est complètement engagé dans la douille, la surface X du calibre doit être appuyée sur la face de la douille au moyen des ressorts de la douille.
Une force d'au moins 5N sera nécessaire pour retirer le calibre de la douille.

Reference	Dimension	Tolerance
A	15.4	+0.0 −0.02
B	34.4	+0.0 −0.02
P	7.5	+0.05 −0.0
R	5.8	+0.0 −0.02
S	1.5	+0.01 0.0
T	1.5	+0.01 −0.0
c	16	+0.1 −0.1
r	2.5	+0.1 −0.0
α	20	+ 0′ 30′

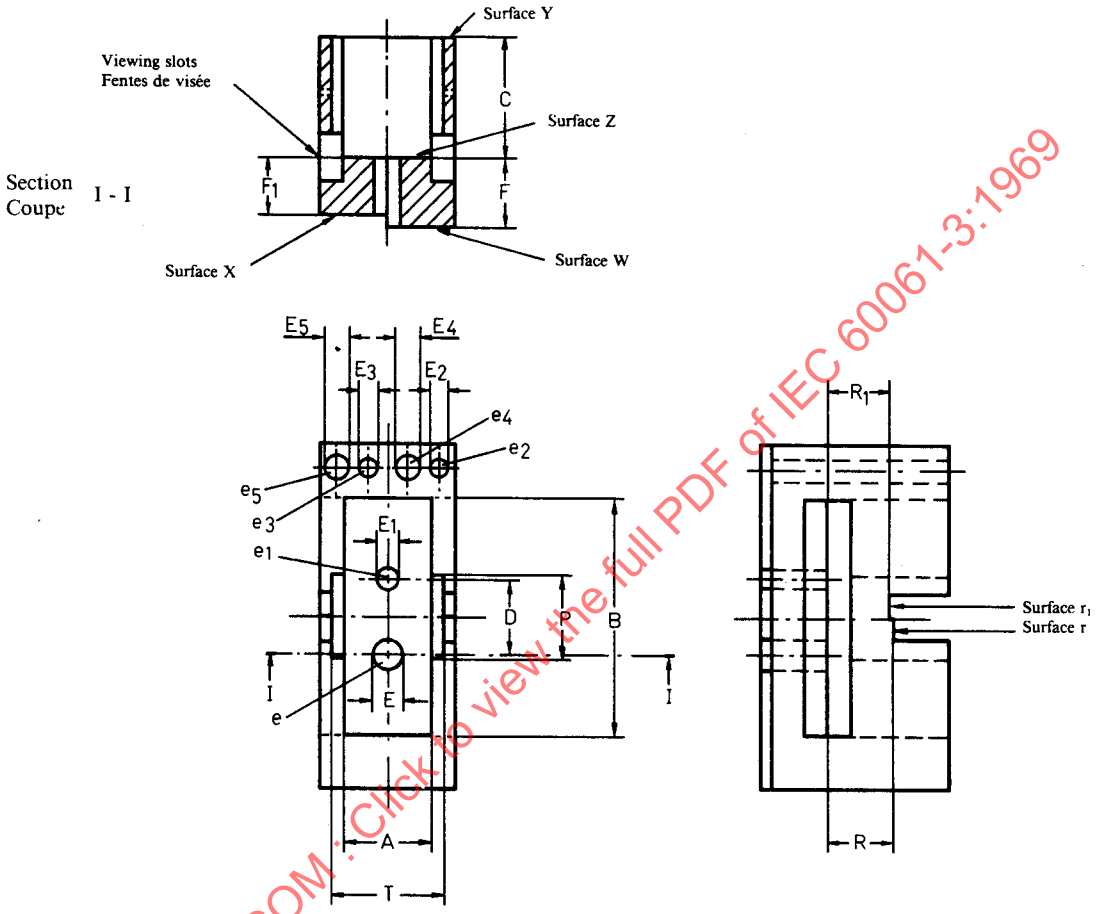
GAUGES FOR BI-PIN CAPS GY9.5 & GZ9.5 ON FINISHED LAMPS

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

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

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



Gauges for caps GY9.5 and GZ9.5 differ only in respect of dimension B.
Les calibres pour les culots GY9.5 et GZ9.5 diffèrent seulement en ce qui concerne la dimension B.

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

- The combined displacement and diameter of the pins (dimensions D and E) with respect to the maximum horizontal section of the cap (dimensions A max., B max., P max. and T max.).
- The minimum height of the shell (dimension C).
- The height of the retainer projections (dimension R).
- The length of the pins (dimension F).
- The diameters of the individual pins (dimensions E_1 and E_2).

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

- L'effet combiné de l'écartement et du diamètre des broches (dimensions D et E) par rapport à la section horizontale maximale du culot (dimensions A max., B max., P max. et T max.).
- La hauteur minimale du corps isolant (dimension C).
- La hauteur des saillies de retenue (dimension R).
- La longueur des broches (dimension F).
- Le diamètre de chaque broche (dimensions E_1 et E_2).

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

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

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

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

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

Reference	Dimension	Tolerance
A	11.18	+0.025 −0.0
B (1)	30.00	+0.025 −0.0
B (2)	24.38	+0.025 −0.0
C	15.75	+0.0 −0.025
D	9.53	+0.01 −0.01
E	3.51	+0.01 −0.0
E_1	2.62	+0.01 −0.0
E_2	2.29	+0.0 −0.01
E_3	2.44	+0.01 −0.0
E_4	3.1	+0.0 −0.01
E_5	3.25	+0.01 −0.0
F	8.64	+0.025 −0.0
F_1	7.11	+0.0 −0.025
P	10.16	+0.025 −0.0
R	8.26	+0.025 −0.0
R_1	7.75	+0.0 −0.025
T	14.35	+0.025 −0.0

(1) Applies to the gauge for caps GY9.5.
(2) Applies to the gauge for caps GZ9.5.

(1) S'applique au calibre pour culots GY9.5.
(2) S'applique au calibre pour culots GZ9.5.

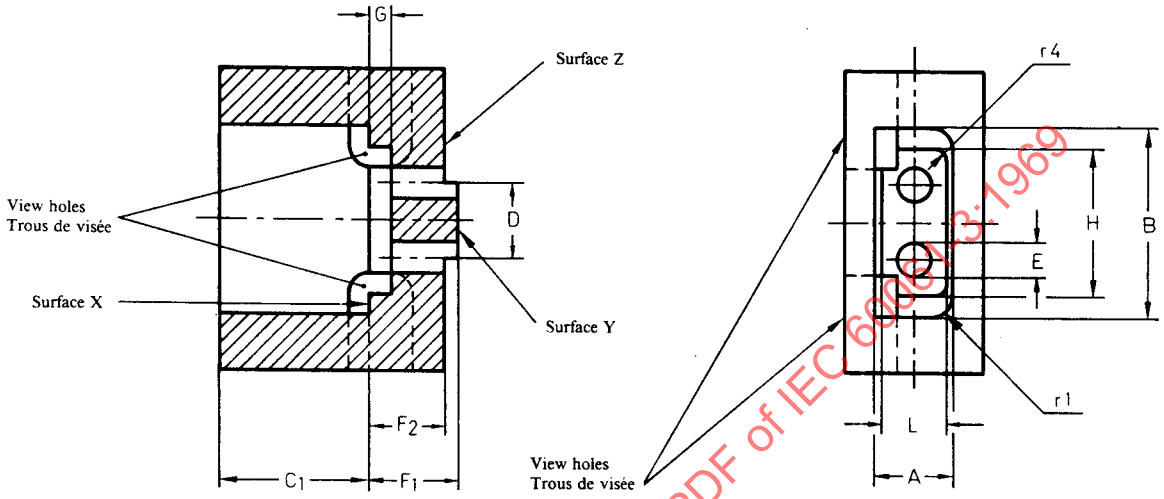
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1983

"GO" GAUGE FOR BI-PIN CAP G9.5 ON FINISHED LAMPS
CALIBRE «ENTRE» POUR CULOT À DEUX BROCHES G9.5 SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

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



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

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

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

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

Reference	Dimension	Tolerance
A	9.78	+0.025 −0.0
B	23.95	+0.025 −0.0
C_1	19.05	+0.0 −0.025
D	9.53	+0.005 −0.005
E	3.99	+0.013 −0.0
F_1	11.43	+0.025 −0.0
F_2	9.53	+0.0 −0.025
G	3.02	+0.025 −0.0
H	18.29	+0.025 −0.0
L	7.87	+0.025 −0.0
r_1	3.18	+0.0 −0.127
r_4	1.27	+0.0 −0.127

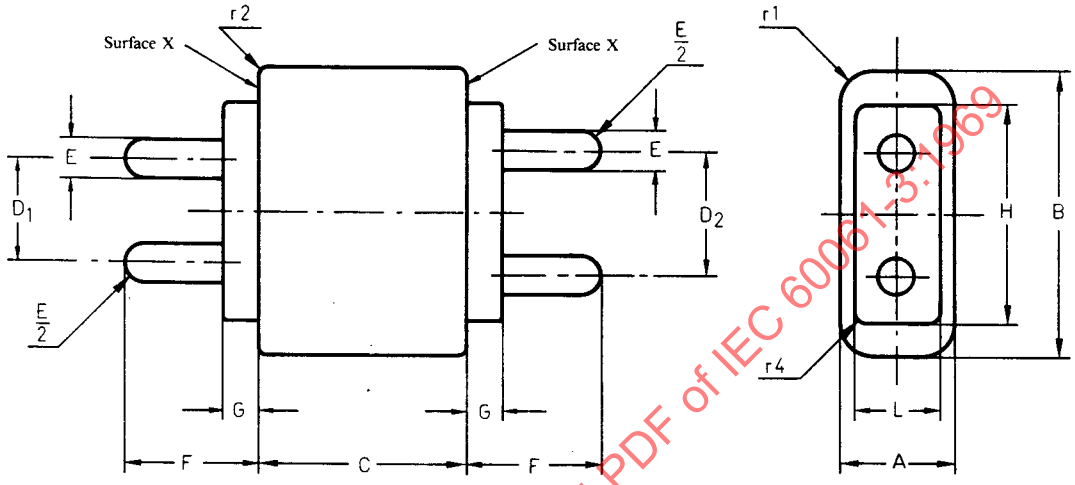
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDER
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLE
G9.5

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

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



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

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

Reference	Dimension	Tolerance
A	9.83	+0.0 −0.025
B	24.00	+0.0 −0.025
C	17.14	+0.025 −0.0
D_1	8.76	+0.015 −0.015
D_2	10.29	+0.015 −0.015
E	3.28	+0.0 −0.025
F	11.48	+0.0 −0.025
G	3.07	+0.0 −0.025
H	18.34	+0.0 −0.025
L	7.92	+0.0 −0.025
r_1	2.79	+0.127 −0.0
r_2	0.51	+0.127 −0.0
r_4	1.02	+0.127 −0.0

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

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

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

GAUGE FOR MINIMUM CONTACT RETENTION FORCE IN LAMPHOLDER

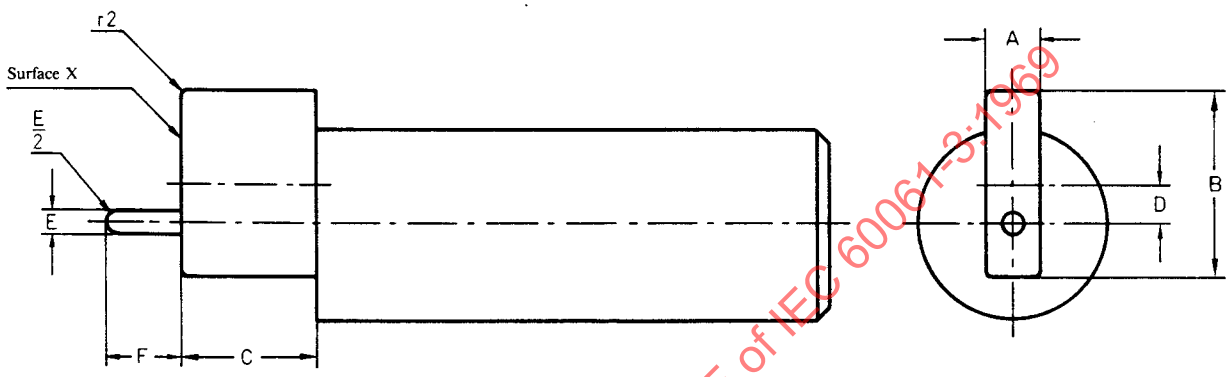
CALIBRE POUR LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DES CONTACTS DE LA DOUILLE

G9.5

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

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



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

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

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

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

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

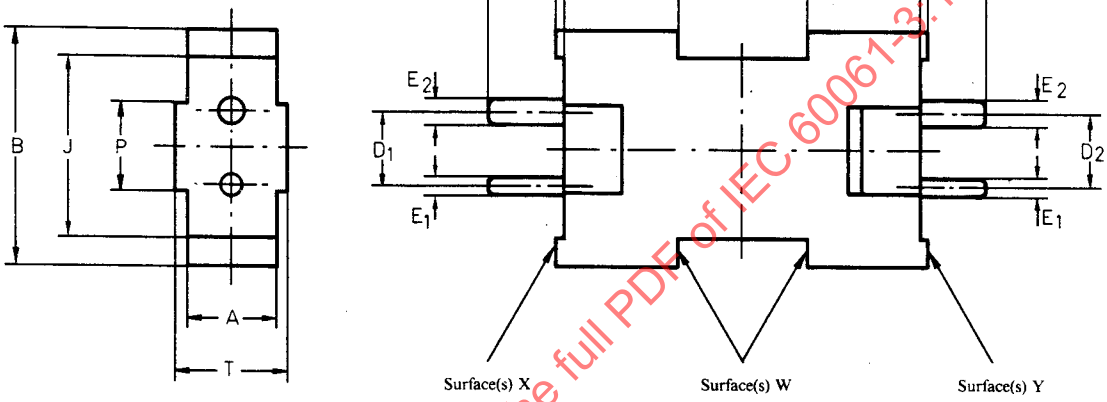
Reference	Dimension	Tolerance
A	6.98	+0.0 −0.025
B	23.44	+0.0 −0.025
C	17.14	+0.0 −0.025
D	4.78	+0.025 −0.025
E	3.10	+0.0 −0.025
F	9.52	+0.0 −0.025
r_2	0.51	+0.127 −0.0
Mass Masse	454 g	+10% − 0%

GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR DOUILLES
GY9.5 & GZ9.5

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

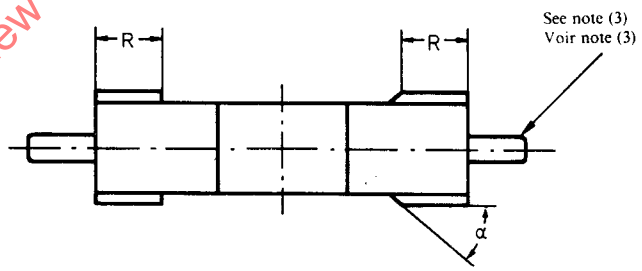
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

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



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

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



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

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

- The fit of caps having maximum pin length and maximum pin diameters at both the minimum and maximum pin spacings. (dimensions D, E_1 max., E_2 max. and F max.)
- The major dimension of the minimum flat seating area. (dimension J)
- The minimum horizontal space above the reference plane for the cap. (dimensions A, B, P, R and T)
- The maximum distance from the reference plane to the edge of any shroud or similar projection(s). (dimension C)
- The effectiveness of any lamp retention system.

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

- L'insertion de culots ayant des broches de longueur et diamètre maximaux avec des écartements tant minimaux que maximaux (dimension D, E_1 max., E_2 max. et F max.)
- La longueur de la surface plane d'appui minimale. (dimension J)
- L'espace horizontal minimal disponible pour la lampe au-dessus du plan de référence. (dimensions A, B, P, R et T)
- La distance maximale entre le plan de référence et un écran de protection quelconque ou autre(s) saillie(s) similaire(s). (dimension C)
- L'efficacité d'un dispositif de retenue quelconque.

GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR DOUILLES
GY9.5 & GZ9.5

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

TESTING: It shall be possible to insert, in turn, each end of the gauge into the holder until surfaces X and Y respectively are in contact with the intended seating surface.
It shall be carefully verified that surface(s) Y has (have) not passed beyond the seating surface on either side.
In each case, the surface(s) W shall then be co-planar with or project beyond the edges of any shroud or aperture provided for the body of the cap.
When the surfaces X or Y are in contact with the seating surface, the retainers of any retention system that may be provided, shall effectively engage the surfaces of the simulated retainer projections adjacent to the pins.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer successivement dans la douille chaque extrémité du calibre jusqu'à ce que les surfaces X ou Y soient respectivement en contact avec la surface d'appui prévue.
On doit vérifier soigneusement que la (les) surface(s) Y ne dépasse(nt) d'aucun côté la surface d'appui.
Dans chaque cas, la surface W sera de niveau avec les bords d'un écran ou d'une ouverture quelconque prévue pour le corps du culot ou devra en faire saillie.
Quand les surfaces X ou Y sont en contact avec la surface d'appui, les dispositifs de retenue qui peuvent être prévus doivent effectivement s'engager sur les saillies contiguës aux broches, qui remplacent les bossages de retenue.

Reference	Dimension	Tolerance
A	11.43	+0.0 −0.025
B (1)	30.48	+0.0 −0.025
B (2)	24.64	+0.0 −0.025
C	15.24	+0.025 −0.0
D_1	9.3	+0.01 −0.01
D_2	9.75	+0.01 −0.01
E_1	2.46	+0.0 −0.01
E_2	3.28	+0.0 −0.01
F_1 (3)	8.69	+0.0 −0.025
F_2 (3)	7.5	+0.05 −0.05
J (1)	22.86	+0.0 −0.05
J (2)	17.78	+0.0 −0.05
N	1.0	+0.05 −0.05
P	9.91	+0.0 −0.025
R	8.26	+0.0 −0.025
T	14.35	+0.0 −0.025
α	40°	+0° −1°

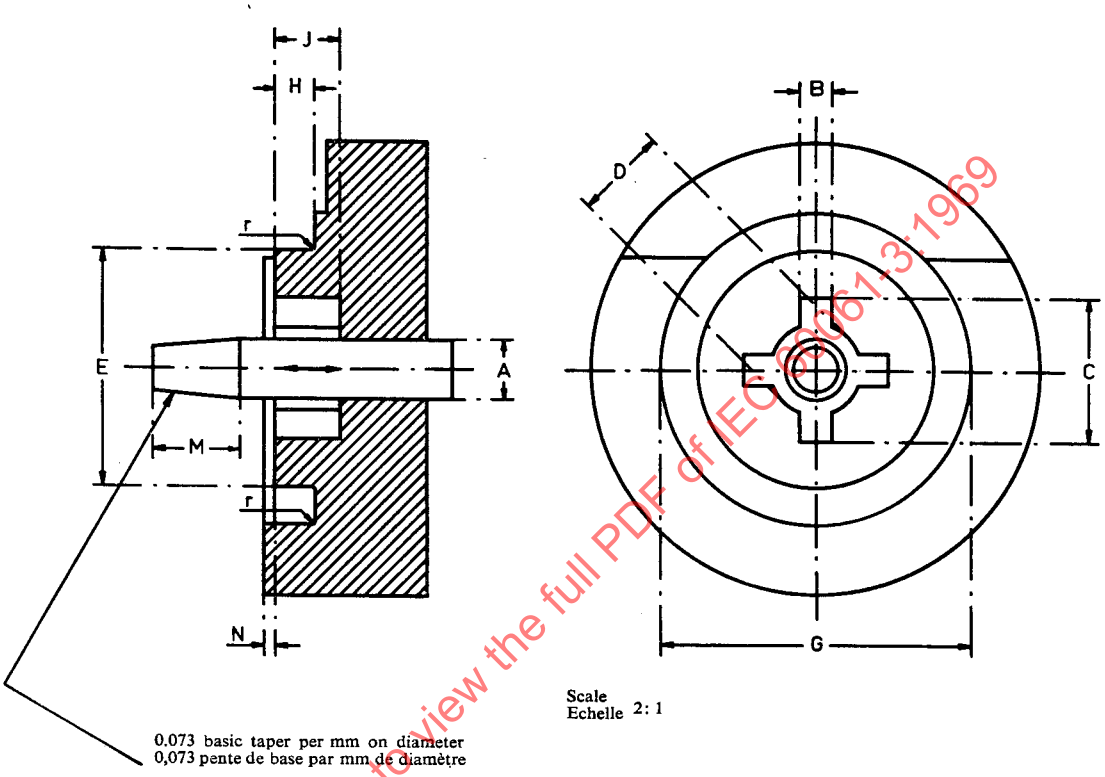
(1) Applies to the gauge for lampholders GY9.5.
(2) Applies to the gauge for lampholders GZ9.5.
(3) At the end of each pin the edge shall be radiused to approximately 0.5 mm.

(1) S'applique au calibre pour douille GY9.5.
(2) S'applique au calibre pour douille GZ9.5.
(3) Les arêtes des douilles sont dotées d'un arrondi de l'ordre de 0,5 mm.

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

"GO" GAUGE FOR BASE OF FLASHCUBE
CALIBRE « ENTRE » POUR SOCLE DU CUBE FLASH

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



Reference	Dimension	Tolerance
A	4.04	+0.005 −0.005
B	2.13	+0.02 −0.0
C	9.19	+0.02 −0.0
D	5.89	+0.02 −0.0
E	15.6	+0.0 −0.02
G	20.78	+0.01 −0.0
H	2.67	+0.01 −0.0
J	5.18	+0.01 −0.0
M	5.8	+0.1 −0.1
N	0.76	+0.0 −0.01
r	0	+0.2 −0.0

PURPOSE: To check the base with regard to the fit of a flashcube in a holder.

TESTING: The base shall be assumed to be correct if it enters the gauge smoothly.
The base is centered by the plunger of the gauge.

BUT: Vérification du socle en vue de l'adaptation d'un cube flash dans la douille.

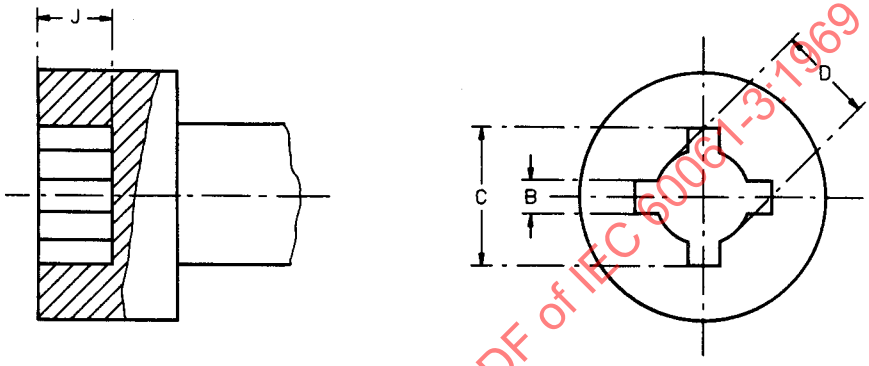
ESSAI: Le socle est présumé correct s'il entre librement dans le calibre.
Le socle est centré à l'aide de la cheville du calibre.

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

TORSION TEST HOLDER FOR FLASHCUBE
DOUILLE D'ESSAI DE TORSION POUR CUBE FLASH

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

Scale
Echelle 2:1



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

PURPOSE: To hold the base of the flashcube during the torsion test referred to on sheet 7004–71.

TESTING: With the base of the flashcube in the test holder and the body of the flashcube gripped by a suitable means, a gradually increasing torque is applied between the two parts until failure occurs.

BUT: Maintenir le socle du cube flash pendant l'essai de torsion dont il est fait référence dans la feuille 7004–71.

ESSAI: Ayant introduit le socle du cube flash dans la douille, on agrippe le corps avec des moyens appropriés et on exerce entre les deux parties du cube flash un couple de torsion progressivement croissant jusqu'à rupture.

Reference	Dimension	Tolerance
B	2.13	+0.02 −0.0
C	9.19	+0.02 −0.0
D	6.35	+0.02 −0.0
J	5.0	+0.02 −0.0

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR BI-PIN LAMP BASES

CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR SOCLES DE LAMPE À DEUX BROCHES

G4

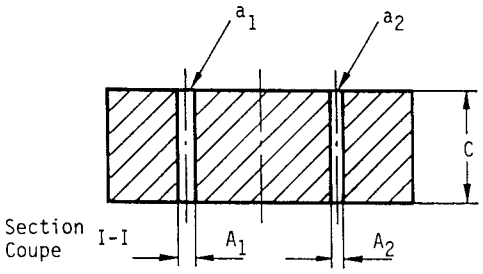
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to indicate the essential dimensions of the gauges.
Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles des calibres.

For details of bi-pin lamp bases G4, see sheet 7004-72.
Pour les détails des socles de lampe à deux broches G4, voir feuille 7004-72.

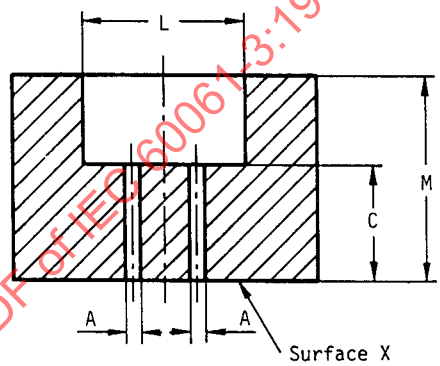
Gauge A - Calibre A

("Go" and "Not Go" Gauge for pins)
(Calibre "Entre" et "N'entre pas" pour les broches)

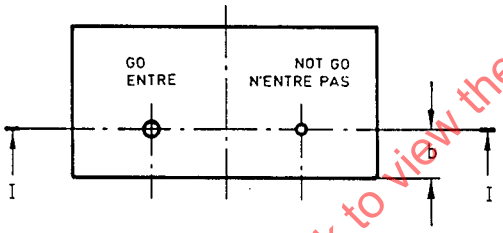


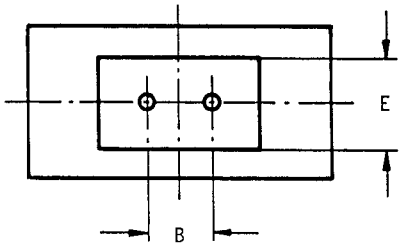
Gauge B - Calibre B

("Go" Gauge for base)
(Calibre "Entre" pour socle de lampe)



Scale
Echelle 2:1





The gauges shall be used in the sequence A-B.
Les calibres sont à employer dans l'ordre A-B.

Reference	Dimension	Tolerance
A	1.0	+ 0.01 - 0.0
A_1	0.75	+ 0.01 - 0.0
A_2	0.65	+ 0.0 - 0.01
B	4.00	+ 0.005 - 0.005
C	7.5	+ 0.0 - 0.03
E	6.0	+ 0.03 - 0.0
L	11.0	+ 0.03 - 0.0
M	13.5	+ 0.0 - 0.06
b	3.1	Max.

PURPOSE: To check bi-pin lamp bases G4 with respect to interchangeability in the corresponding lampholder (sheet 7005-72)

TESTING: Using gauge A, it shall be possible to insert each pin in turn into hole a_1, until the ends of the pins are co-planar with, or project beyond, the opposite face of the gauge. It shall not be possible to insert the pins, other than the extreme tips, into hole a_2. Using gauge B, it shall be possible to insert the base until the ends of the pins are co-planar with, or project beyond, surface X.

BUT: Vérification des socles de lampe à deux broches G4 quant à l'interchangeabilité dans la douille correspondante (feuille 7005-72).

ESSAI: Avec le calibre A il doit être possible d'insérer chaque broche du socle l'une après l'autre, dans le trou a_1 jusqu'à ce que les extrémités des broches parviennent au niveau de la surface opposée du calibre ou en fassent saillie. Il ne doit pas être possible d'insérer les broches, sauf les extrémités, dans le trou a_2. Avec le calibre B il doit être possible d'insérer le socle de lampe jusqu'à ce que les extrémités des broches parviennent au niveau de la surface X ou en fassent saillie.

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

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

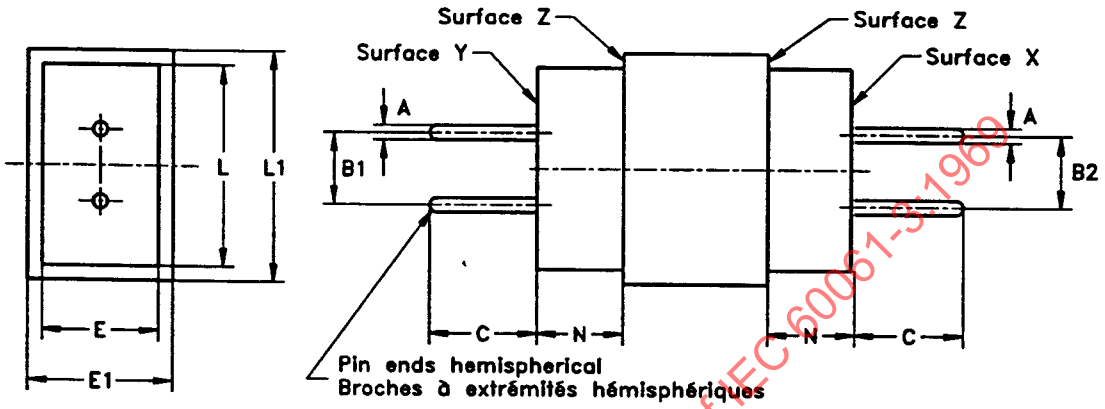
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES

G4

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder G4, see sheet 7005-72.
Pour les détails de la douille G4, voir feuille 7005-72.



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

PURPOSE: To check lampholders G4.

TESTING: It shall be possible to insert each end of the gauge, in turn, into the lampholder until the pins come to abutment. In this position, there shall be noticeable clearance between each of the surfaces X, Y and Z and the corresponding surfaces of the lampholder.
After this test it shall be verified that the contacts of the lampholder satisfy the requirements of the gauge for minimum contact force in lampholders G4 shown in sheet 7006-72B.

BUT: Vérification des douilles G4.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire chacune des extrémités du calibre, l'une après l'autre, dans la douille jusqu'à ce que les broches viennent en butée. Dans cette position, un jeu suffisant doit exister entre chacune des surfaces X, Y et Z et les surfaces correspondantes de la douille.
Après cet essai on doit vérifier que les contacts de la douille satisfont aux spécifications du calibre en ce qui concerne la force minimale de contact dans les douilles G4 indiquée sur la feuille 7006-72B.

Reference	Dimension	Tolerance
A	0,77	+ 0,0 - 0,01
B1	4,27	+ 0,0 - 0,01
B2	3,73	+ 0,01 - 0,0
C	7,45	+ 0,01 - 0,0
E (1)	9,0	+ 0,0 - 0,01
E1	11,0	+ 0,5 - 0,5
L (1)	15,0	+ 0,0 - 0,01
L1	17,0	+ 0,5 - 0,5
N	5,95	+ 0,02 - 0,0

(1) Dimensions E and L apply at both sides of the gauge.
Dimensions E and L are such that a free space is ensured around the base to assist ventilation.

(1) Les dimensions E et L s'appliquent aux deux extrémités du calibre.
Les dimensions E et L sont telles qu'un espace libre est assuré autour du socle de la lampe afin de permettre une ventilation convenable.

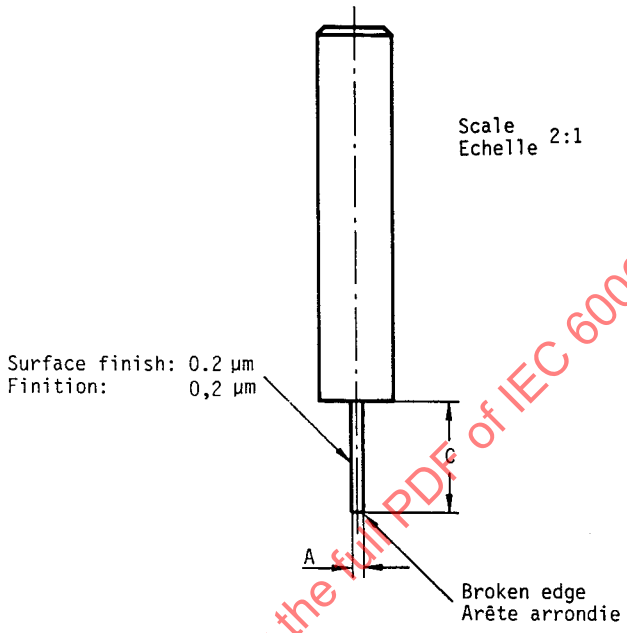
GAUGE FOR MINIMUM CONTACT FORCE IN LAMPHOLDERS G4

CALIBRE POUR LA FORCE MINIMALE DE CONTACT DANS LES DOUILLES G4

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder G4, see sheet 7005-72.
Pour les détails de la douille G4, voir feuille 7005-72.



Material: hardened steel
Matière: acier trempé

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

PURPOSE: To check the minimum contact/retention force of the contacts in lampholders G4.

TESTING: Before carrying out this test, the lampholder shall have satisfied the requirements of the gauge shown on sheet 7006-72A.
With the lampholder in an inverted position, the gauge is inserted into each contact hole in turn as far as it will go. When released, the gauge shall not fall out by its own weight.

BUT: Vérification de la force minimale de contact/retenue des contacts dans les douilles G4.

ESSAI: Avant cet essai, la douille doit avoir déjà satisfait aux essais avec le calibre selon la feuille 7006-72A.
La douille étant renversée, le calibre est inséré tour à tour dans chaque trou de contact, aussi loin que possible; lâché, il ne doit pas se dégager par son propre poids.

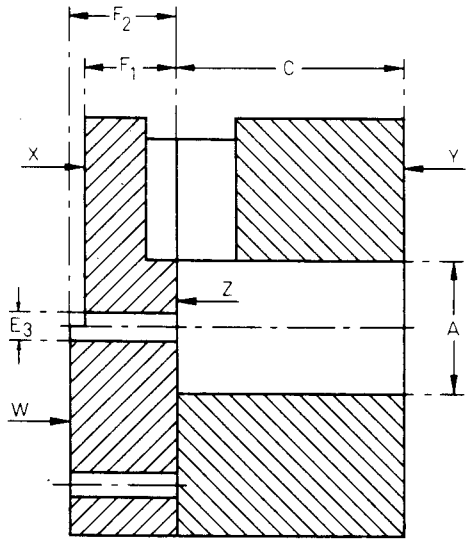
Reference	Dimension	Tolerance
A	0.64	+ 0.005 - 0.0
C	7.5	+ 0.2 - 0.0
Mass Masse	0.05kg	+ 0.0 - 0.005kg

GAUGE FOR BI-PIN CAP G5.3 ON FINISHED LAMPS

CALIBRE POUR CULOT DE LAMPE À DEUX BROCHES G5.3 SUR LAMPES TERMINÉES

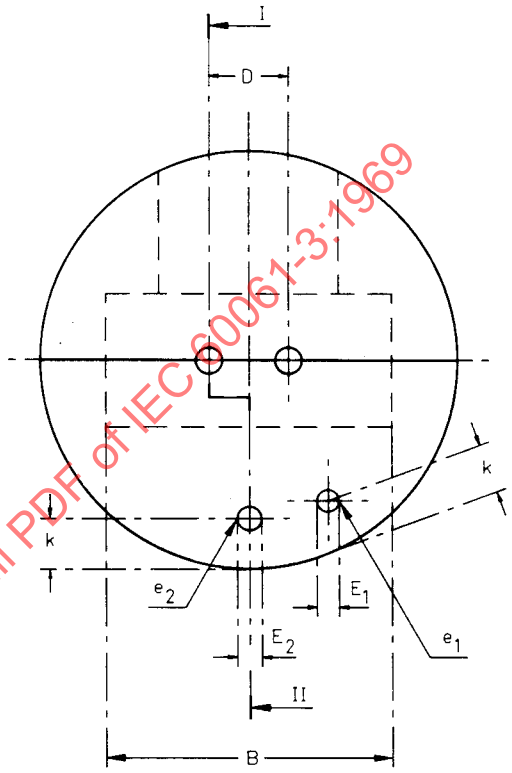
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres.

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



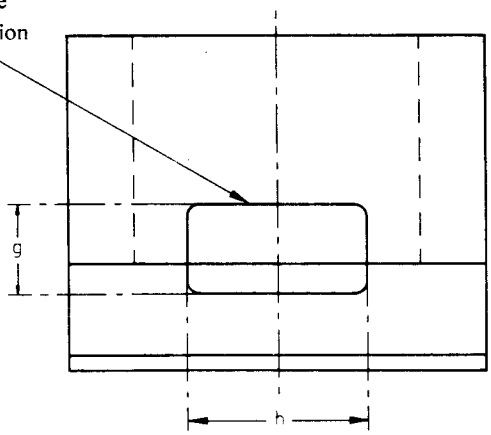
Section
Coupe I-II

Scale
Echelle 2:1



Reference	Dimension	Tolerance
A	8.89	+0.025 −0.0
B	19.05	+0.025 −0.0
C	15.24	+0.0 −0.025
D	5.33	+0.005 −0.005
E_1	1.47	+0.0 −0.013
E_2	1.65	+0.013 −0.0
E_3	1.91	+0.013 −0.0
F_1	6.10	+0.0 −0.025
F_2	7.11	+0.025 −0.0
g	6 approx.	
h	12 approx.	
k	3.5 max.	

Observation hole
Trou d'observation



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

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

PURPOSE:

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

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

TESTING:

- It shall be possible to insert the cap into the gauge with the pins entering at surface Z until the supporting feet of the shell are in contact with surface Z.

  In this position, the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X but shall not project beyond surface W.

  In addition, the top edge of the shell shall be co-planar with or project beyond surface Y.
  - In carrying out this check the force used shall not exceed 5 N.
- It shall be possible to insert the individual pins of the cap into the hole e_2 until the level of the supporting feet is coincident with surface W.
- It shall not be possible to insert the individual pins into hole e_1.

BUT:

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

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

ESSAI:

- Le culot devra pouvoir être introduit dans le calibre, les broches pénétrant par la surface Z jusqu'à ce que les pieds de la chemise soient en contact avec la surface Z.

  Dans cette position, les extrémités des broches doivent se situer entre les plans X et W.

  De plus, le haut de la chemise doit atteindre ou dépasser la surface Y.
  - L'effort à exercer pour cet essai ne devra pas dépasser 5 N.
- Chaque broche devra pouvoir être insérée dans le trou e_2 jusqu'à ce que les pieds du culot touchent la surface W.
- L'une et l'autre broche ne devront pas pouvoir être insérées dans le trou e_1.

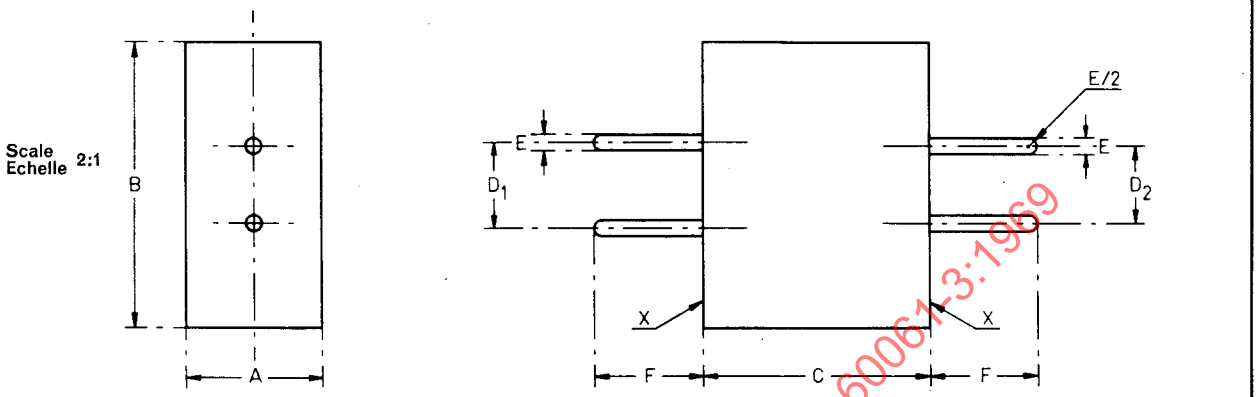
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE « ENTRE » POUR DOUILLES

G5.3

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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



PURPOSE:

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

TESTING:

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

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

BUT:

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

ESSAI:

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

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

Reference	Dimension	Tolerance
A	8.94	+0.0 −0.025
B	19.10	+0.0 −0.025
C	15.20	+0.015 −0.0
D_1	5.59	+0.01 −0.01
D_2	5.07	+0.01 −0.01
E	1.68	+0.0 −0.01
F	7.16	+0.0 −0.025

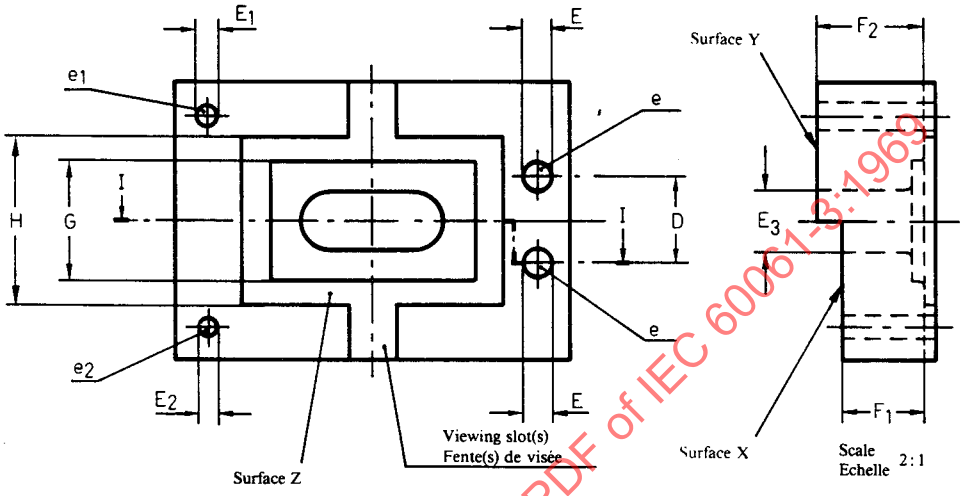
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

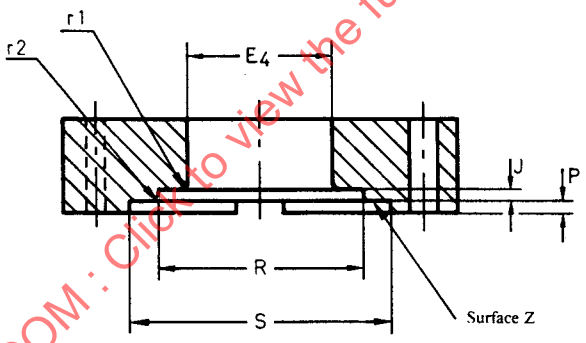
"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BI-PIN LAMP BASE
CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLE DE LAMPE À DEUX BROCHES
GX5.3

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

For details of base GX5.3, see sheet 7004-73A.
Pour les détails du socle GX5.3, voir feuille 7004-73A.





Section I - I
Coupe

Reference	Dimension	Tolerance
D	5.33	+0.025 −0.025
E (1)	1.85	+0.025 −0.0
E_1	1.60	+0.025 −0.0
E_2	1.45	+0.0 −0.025
E_3 (2)	3.89	+0.025 −0.0
E_4 (2)	9.22	+0.025 −0.0
F_1	5.21	+0.0 −0.025
F_2	6.73 (3)	+0.025 −0.0

Reference	Dimension	Tolerance
G	7.49	+0.025 −0.0
H	10.54	+0.025 −0.0
J	0.76	+0.025 −0.0
P	0.76	+0.025 −0.025
R	13.08	+0.025 −0.0
S	16.76	+0.025 −0.0
r_1	0.51	+0.025 −0.0
r_2	0.38	+0.025 −0.0

(1) An allowance of 0.25 mm is included to accommodate pin spacing and alignment errors.

(2) An allowance of 1.02 mm is included in addition to the allowance in note 1, to accommodate a "paired" pin displacement with respect to centres of dimensions H and S.

(3) In Europe this value is 7.62 mm.

(1) Une tolérance de 0,25 mm est incluse afin de concilier espacement des broches et erreurs d'alignement.

(2) Une tolérance de 1,02 mm est incluse en addition à la tolérance de la note 1 pour tenir compte du déplacement de la paire de broches par rapport au centre des dimensions H et S.

(3) En Europe cette valeur est 7,62 mm.

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

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BI-PIN LAMP BASE

CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLE DE LAMPE À DEUX BROCHES

GX5.3

PURPOSE: To check the base GX5.3 in the following respects:

- the diameter of the individual pins (dimension E),
- the combined displacement and diameter of the pins (dimensions D and E),
- the length of the pins (dimension F),
- dimensions R max., S max., G max., H max. and J max.

TESTING: — It shall be possible to insert the individual pins of the base into the hole e_1. It shall not be possible to insert the individual pins into hole e_2.

- It shall be possible to insert both pins simultaneously into the holes e.
- It shall be possible to insert the base into the gauge with the pins entering at surface Z until surface Z of the base is in contact with surface Z of the gauge. In this position, the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X but shall not project beyond surface Y.

BUT: Vérifier le socle GX5.3 sous les rapports suivants:

- le diamètre de chacune des broches (dimension E),
- l'effet combiné du déplacement et du diamètre des broches (dimensions D et E),
- la longueur des broches (dimension F),
- les dimensions R max., S max., G max., H max. et J max.

ESSAI: — Il doit être possible d'introduire les broches du socle dans le trou e_1. Il ne doit pas être possible d'introduire les broches dans le trou e_2.

- Il doit être possible d'introduire les deux broches simultanément dans les trous e.
- Il doit être possible d'introduire le socle dans le calibre, les broches pénétrant par la surface Z jusqu'à ce que la surface Z du socle soit en contact avec la surface Z du calibre. Dans cette position l'extrémité des broches doit être dans le même plan que la surface X ou en saillir mais ne doit pas saillir de la surface Y.

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

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BI-PIN LAMP BASE

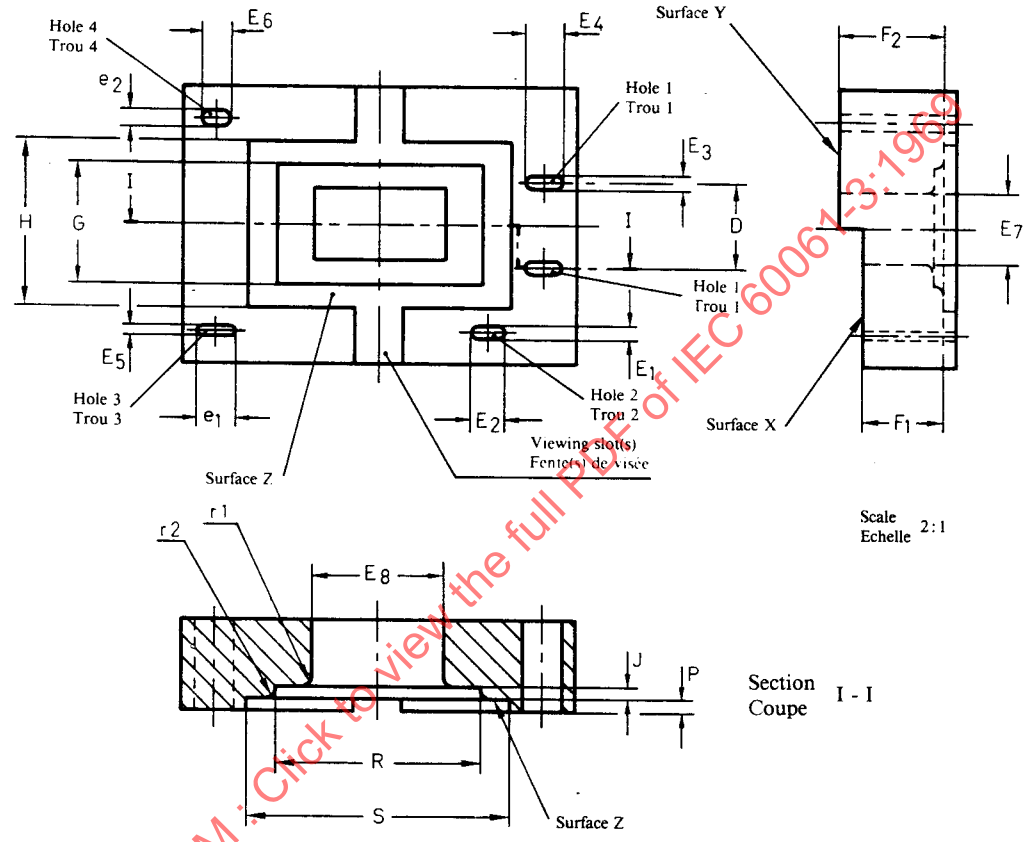
CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLE DE LAMPE À DEUX BROCHES

GY5.3

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

For details of base GY5.3, see sheet 7004-73B.
Pour les détails du socle GY5.3, voir feuille 7004-73B.



Reference	Dimension	Tolerance
D	5.33	+0.025 −0.025
E_1	0.81	+0.025 −0.0
E_2	2.31	+0.025 −0.0
E_3 (1)	1.04	+0.025 −0.0
E_4 (1)	2.54	+0.025 −0.0
E_5	0.58	+0.0 −0.025
E_6	1.78	+0.0 −0.025
E_7 (2)	4.57	+0.025 −0.0
E_8 (2)	8.41	+0.025 −0.0
F_1	5.21	+0.0 −0.025
F_2	6.73	+0.025 −0.0

Reference	Dimension	Tolerance
G	7.49	+0.025 −0.0
H	10.54	+0.025 −0.0
J	0.76	+0.025 −0.0
P	0.76	+0.025 −0.025
R	13.08	+0.025 −0.0
S	16.76	+0.025 −0.0
e_1	2.6	+0.2 −0.0
e_2	1.1	+0.2 −0.0
r_1	0.51	+0.025 −0.0
r_2	0.38	+0.025 −0.0

(1) An allowance of 0.25 mm is included to accommodate pin spacing and alignment errors.

(2) An allowance of 1.02 mm is included in addition to the allowance in note 1, to accommodate a "paired" pin displacement with respect to centres of dimensions H and S.

(1) Une tolérance de 0,25 mm est incluse afin de concilier espacement des broches et erreurs d'alignement.

(2) Une tolérance de 1,02 mm est incluse en addition à la tolérance de la note 1 pour tenir compte du déplacement de la paire de broches par rapport au centre des dimensions H et S.

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

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BI-PIN LAMP BASE

CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLE DE LAMPE À DEUX BROCHES

GY5.3

PURPOSE: To check the base GY5.3 in the following respects:

- the sectional dimensions of the individual pins (dimensions E_1 and E_2),
- the combined alignment and spacing of the pins (dimension D),
- the length of the pins (dimension F),
- dimensions R max., S max., G max., H max. and J max.

TESTING: — It shall be possible to insert the individual pins of the base into the hole 2. It shall not be possible to insert the individual pins into hole 3 or hole 4.

- It shall be possible to insert both pins simultaneously into the holes 1.
- It shall be possible to insert the base into the gauge with the pins entering at surface Z until surface Z of the base is in contact with surface Z of the gauge. In this position, the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X but shall not project beyond surface Y.

BUT: Vérifier le socle GY5.3 sous les rapports suivants:

- les dimensions en coupe de chaque broche (dimensions E_1 et E_2),
- l'effet combiné de l'alignement et de l'espacement des broches (dimension D),
- la longueur des broches (dimension F),
- les dimensions R max., S max., G max., H max. et J max.

ESSAI: — Il doit être possible d'introduire les broches du socle dans le trou 2. Il ne doit pas être possible d'introduire les broches dans le trou 3 ou le trou 4.

- Il doit être possible d'introduire les deux broches simultanément dans les trous 1.
- Il doit être possible d'introduire le socle dans le calibre, les broches pénétrant par la surface Z jusqu'à ce que la surface Z du socle soit en contact avec la surface Z du calibre. Dans cette position l'extrémité des broches doit être dans le même plan que la surface X ou en saillir mais ne doit pas saillir de la surface Y.

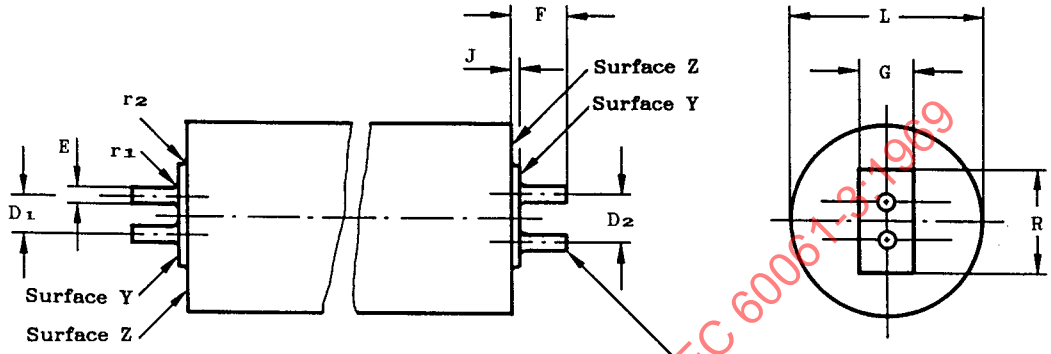
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
GX5.3

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders GX5.3, see sheet 7005-73A.
Pour les détails des douilles GX5.3, voir feuille 7005-73A.



Edges slightly chamfered or rounded
Arêtes légèrement chanfreinées ou arrondies

The gauge has allowances for combined critical pin diameter and displacement of pins only.

Due to the secondary nature of the fit of bases to connectors and contact assemblies, holder gauge dimensions are not necessarily related precisely to the base gauge dimensions.

Les tolérances du calibre tiennent compte seulement de la combinaison du diamètre critique des broches et de leur déviation admissible.

Etant donné l'importance secondaire de l'ajustement des culots dans les connecteurs et les blocs de contact, les dimensions des calibres pour douilles ne sont pas nécessairement liées aux dimensions du calibre des culots.

PURPOSE: To check for proper acceptance of lamp bases in lampholders GX5.3.

TESTING: For connectors, it shall be possible to insert each end of the gauge until surface Y of the gauge is in contact with the connector face.
For contact assemblies, it shall be possible to insert each end of the gauge, by the intended sliding-in motion, such that surface Z of the gauge maintains contact with surface Z of the holder.

Reference	Dimension	Tolerance
D_1	5,08	+ 0,025 – 0,0
D_2	5,58	+ 0,0 – 0,025
E	1,65	+ 0,0 – 0,025
F	6,78 (1)	+ 0,0 – 0,025
G	7,54	+ 0,0 – 0,025
J	0,81	+ 0,0 – 0,025
L	25,0	+ 0,02 – 0,0
R	13,13	+ 0,0 – 0,025
r_1	0,46	+ 0,0 – 0,025
r_2	0,43	+ 0,0 – 0,025

BUT: Vérification de l'insertion correcte des culots dans les douilles GX5.3.

ESSAI: Pour les connecteurs, il doit être possible d'introduire chacune des extrémités du calibre jusqu'à ce que la surface Y du calibre soit en contact avec la face du connecteur.
Pour les blocs de contact, il doit être possible d'insérer chacune des extrémités du calibre en la faisant coulisser comme prévu, de façon que la surface Z du calibre reste en contact avec la surface Z de la douille.

(1) In Europe this value is 7,67 mm (0,302 in).

(1) En Europe cette valeur est 7,67 mm (0,302 in).

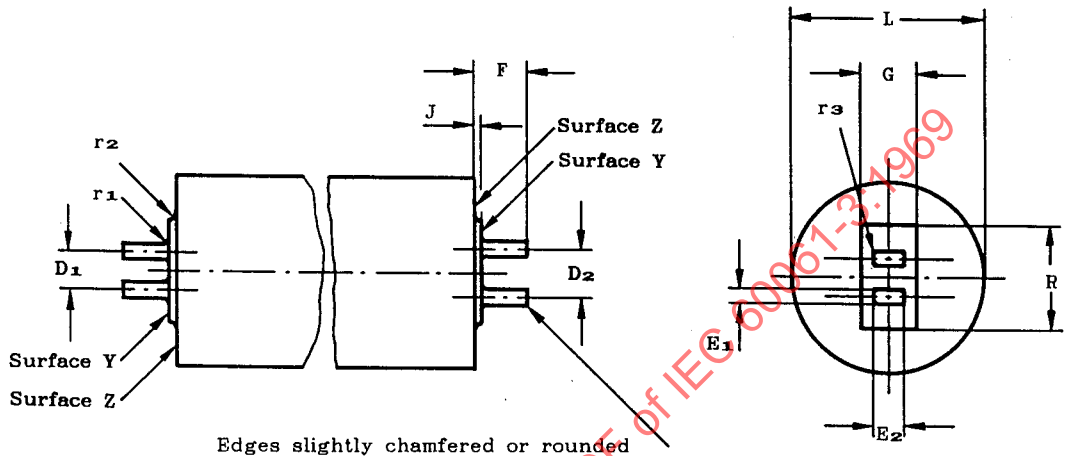
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
GY5.3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders GY5.3, see sheet 7005-53.
Pour les détails des douilles GY5.3, voir feuille 7005-53.



Edges slightly chamfered or rounded
Arêtes légèrement chanfreinées ou arrondies

The gauge has allowances for combined critical pin dimensions and displacement of pins only.

Due to the secondary nature of the fit of bases to connectors and contact assemblies, holder gauge dimensions are not necessarily related precisely to the base gauge dimensions.

Les tolérances du calibre tiennent compte seulement de la combinaison des dimensions critiques des broches et de leur déviation admissible.

Etant donné l'importance secondaire de l'ajustement des culots dans les connecteurs et les blocs de contact, les dimensions des calibres pour douilles ne sont pas liées rigidement aux dimensions des calibres des culots.

Reference	Dimension	Tolerance
D_1	5,08	+ 0,025 − 0,0
D_2	5,58	+ 0,0 − 0,025
E_1	0,84	+ 0,0 − 0,025
E_2	2,34	+ 0,0 − 0,025
F	6,78 (1)	+ 0,0 − 0,025
G	7,54	+ 0,0 − 0,025
J	0,81	+ 0,0 − 0,025
L	25,0	+ 0,02 − 0,0
R	13,13	+ 0,0 − 0,025
r_1	0,46	+ 0,0 − 0,025
r_2	0,43	+ 0,0 − 0,025
r_3	0,30	+ 0,025 − 0,0

PURPOSE: To check for proper acceptance of lamp bases in lampholders GY5.3.

TESTING: For connectors, it shall be possible to insert each end of the gauge until surface Y of the gauge is in contact with the connector face. For contact assemblies, it shall be possible to insert each end of the gauge, by the intended sliding-in motion, such that surface Z of the gauge maintains contact with surface Z of the holder.

BUT: Vérification de l'insertion correcte des culots de lampes dans les douilles GY5.3.

ESSAI: Pour les connecteurs, il doit être possible d'introduire chacune des extrémités du calibre jusqu'à ce que la surface Y du calibre soit en contact avec la face du connecteur.
Pour les blocs de contact, il doit être possible d'insérer chacune des extrémités du calibre en la faisant coulisser comme prévu, de façon que la surface Z du calibre reste en contact avec la surface Z de la douille.

(1) In Europe this value is 7,67 mm (0,302 in).

(1) En Europe cette valeur est 7,67 mm (0,302 in).

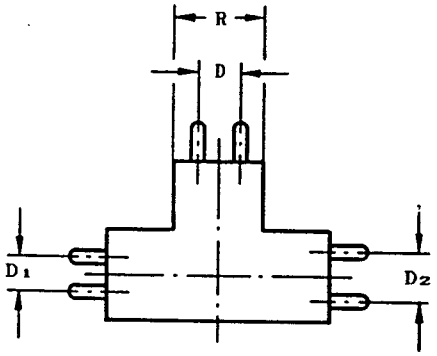
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

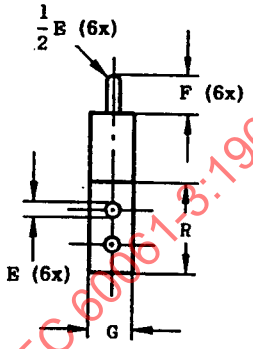
GAUGE FOR CHECKING MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE OF CONTACTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DES CONTACTS DANS LES DOUILLES
GX5.3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders GX5.3, see sheet 7005-73A.
Pour les détails des douilles GX5.3, voir feuille 7005-73A.





PURPOSE: To check maximum withdrawal forces of a simulated base having the most adverse combination of pin and pin spacing dimensions in lampholders GX5.3.

TESTING: The test shall be carried out three times, using each end of the gauge.
The gauge shall be maintained in a position perpendicular to the lampholder face.
- For connector designs:
  The pins of the gauge shall be placed in the holes of the connector and pushed in.
  The force required to remove the gauge shall not exceed the value specified for this gauge on the lampholder sheet.
- For contact assembly designs:
  The pins of the gauge shall be placed in the lampholder grooves with the intended orientation.
  The gauge shall be pushed into the grooves until it comes to abutment.
  The force required to remove the gauge shall not exceed the value specified for this gauge on the lampholder sheet.

BUT: Vérification de la force de retenue maximale d'un culot factice présentant la combinaison la plus défavorable des dimensions et de l'espacement des broches, dans les douilles GX5.3.

ESSAI: L'essai doit être effectué trois fois, en utilisant chaque fois une autre extrémité du calibre.
Le calibre doit être maintenu avec les broches perpendiculaires à la face de la douille.
- Pour les connecteurs:
  Les broches du calibre doivent être placées dans les trous du connecteur, puis y être poussées.
  La force nécessaire à l'extraction du calibre ne doit pas dépasser la valeur correspondant à ce calibre spécifiée sur la feuille de la douille.
- Pour les blocs de contact:
  Les broches du calibre doivent être placées dans les rainures de la douille dans l'orientation prévue.
  Les broches doivent ensuite être poussées dans les rainures jusqu'à ce qu'elles fassent contact.
  La force nécessaire à l'extraction du calibre ne doit pas dépasser la valeur correspondant à ce calibre spécifiée sur la feuille de la douille.

Reference	Dimension	Tolerance
D	5,33	+ 0,025 − 0,025
D1	4,88	+ 0,025 − 0,0
D2	5,78	+ 0,0 − 0,025
E	1,45	+ 0,0 − 0,025
F	6,0	+ 0,05 − 0,05
G	6,0	+ 0,1 − 0,0
R	12,0	+ 0,1 − 0,0

The pins shall be made of hardened steel.
Surface finish 0,4 µm over length F.

Les broches doivent être en acier trempé.
Finition 0,4 µm sur longueur F.

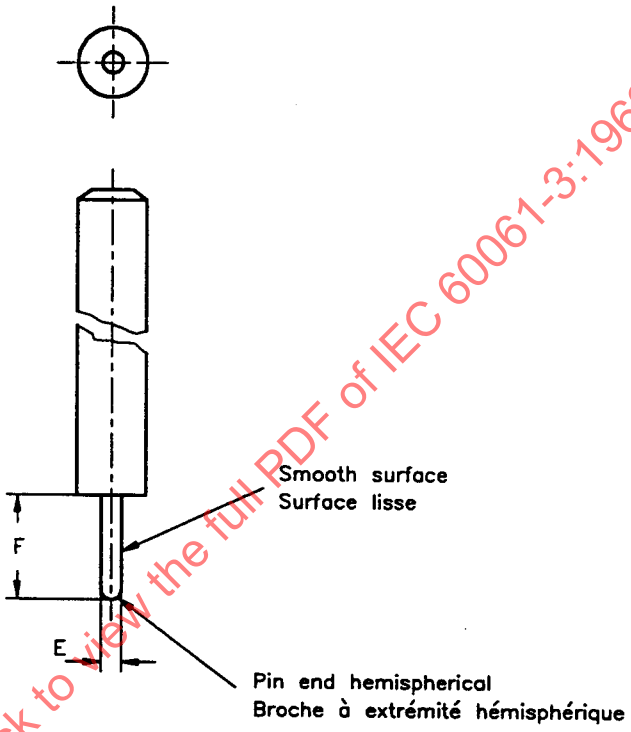
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

SINGLE PIN GAUGE FOR CHECKING CONTACT MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRE A BROCHE SIMPLE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DE CONTACT DANS LES DOUILLES GX5.3 & GU5.3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders GX5.3 and GU5.3, see sheets 7005-73A and 7005-109 respectively.
Pour les détails des douilles GX5.3 et GU5.3, voir feuilles 7005-73A et 7005-109 respectivement.



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

PURPOSE: To check contact-making in the individual contacts of lampholders GX5.3 and GU5.3.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, the force required to withdraw it shall not be less than the value specified for this gauge on the lampholder sheet (under consideration).
The test shall be repeated on the other contact.

BUT: Vérification de la réalité du contact dans les contacts individuels des douilles GX5.3 et GU5.3.

ESSAI: Après que le calibre a été totalement introduit dans l'un des contacts de la douille, la force nécessaire à l'extraction ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans la feuille de la douille (à l'étude).
L'essai est à répéter avec l'autre contact.

Reference	Dimension	Tolerance
E	1,45	+ 0,0 - 0,01
F	4,45	+ 0,0 - 0,02

The pin shall be made of hardened steel.
Surface finish 0,4 μm over length F.

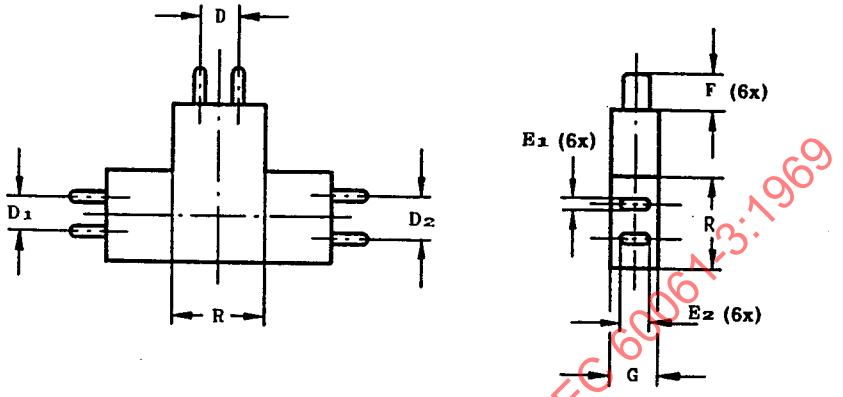
La broche doit être en acier trempé.
Finition 0,4 μm sur longueur F.

GAUGE FOR CHECKING MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE OF CONTACTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DES CONTACTS DANS LES DOUILLES
GY5.3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders GY5.3, see sheet 7005-73B.
Pour les détails des douilles GY5.3, voir feuille 7005-73B.



PURPOSE: To check maximum withdrawal forces of a simulated base having the most adverse combination of pin and pin spacing dimensions in lampholders GY5.3.

TESTING: The test shall be carried out three times, using each end of the gauge.
The gauge shall be maintained in a position perpendicular to the lampholder face.
- For connector designs:
  The pins of the gauge shall be placed in the holes of the connector and pushed in.
  The force required to remove the gauge shall not exceed the value specified for this gauge on the lampholder sheet.
- For contact assembly designs:
  The pins of the gauge shall be placed in the lampholder grooves with the intended orientation.
  The gauge shall be pushed into the grooves until it comes to abutment.
  The force required to remove the gauge shall not exceed the value specified for this gauge on the lampholder sheet.

BUT: Vérification de la force de retenue maximale d'un culot factice présentant la combinaison la plus défavorable des dimensions et de l'espacement des broches, dans les douilles GX5.3.

ESSAI: L'essai doit être effectué trois fois, en utilisant chaque fois une autre extrémité du calibre.
Le calibre doit être maintenu avec les broches perpendiculaires à la face de la douille.
- Pour les connecteurs:
  Les broches du calibre doivent être placées dans les trous du connecteur, puis y être poussées.
  La force nécessaire à l'extraction du calibre ne doit pas dépasser la valeur correspondant à ce calibre spécifiée sur la feuille de la douille.
- Pour les blocs de contact:
  Les broches du calibre doivent être placées dans les rainures de la douille dans l'orientation prévue.
  Le calibre doit ensuite être poussé dans les rainures jusqu'à ce qu'il fasse contact.
  La force nécessaire à l'extraction du calibre ne doit pas dépasser la valeur correspondant à ce calibre spécifiée sur la feuille de la douille.

Reference	Dimension	Tolerance
D	5,33	+ 0,025 − 0,025
D1	5,08	+ 0,025 − 0,0
D2	5,59	+ 0,0 − 0,025
E1	0,58	+ 0,0 − 0,025
E2	1,78	+ 0,0 − 0,025
F	6,0	+ 0,05 − 0,05
G	6,0	+ 0,10 − 0,0
R	12,0	+ 0,10 − 0,0

The pin ends shall be rounded.
The pins shall be made of hardened steel.
Surface finish 0,4 µm over length F.

Les arêtes des broches doivent être arrondies.
Les broches doivent être en acier trempé.
Finition 0,4 µm sur longueur F.

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

SINGLE PIN GAUGE FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE OF CONTACTS IN LAMPHOLDERS

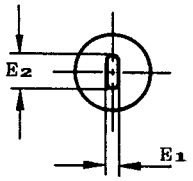
CALIBRE A BROCHE SIMPLE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DES CONTACTS DANS LES DOUILLES

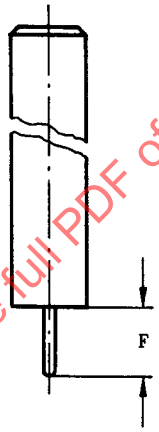
GY5.3

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders GY5.3, see sheet 7005-73B.
Pour les détails des douilles GY5.3, voir feuille 7005-73B.





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

PURPOSE: To check the minimum retention force related to minimum cap-pin dimensions in the individual contacts of lampholders GY5.3.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, the force required to withdraw it shall be not less than the value specified for this gauge on the lampholder sheet.
The test shall be repeated on the other contact.

BUT: Vérifier la force minimale de retenue des broches aux dimensions minimales dans les contacts individuels des douilles GY5.3.

ESSAI: Après que le calibre a été totalement introduit dans l'un des contacts de la douille de lampe, la force nécessaire à l'extraction ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans la feuille de la douille de lampe.
L'essai est à répéter avec l'autre contact.

Reference	Dimension	Tolerance
E_1	0,58	+ 0,0 − 0,001
E_2	1,78	+ 0,0 − 0,001
F	4,45	+ 0,005 − 0,005

The pin end shall be rounded.
The pin shall be made of hardened steel.
Surface finish 0,4 µm over length F.

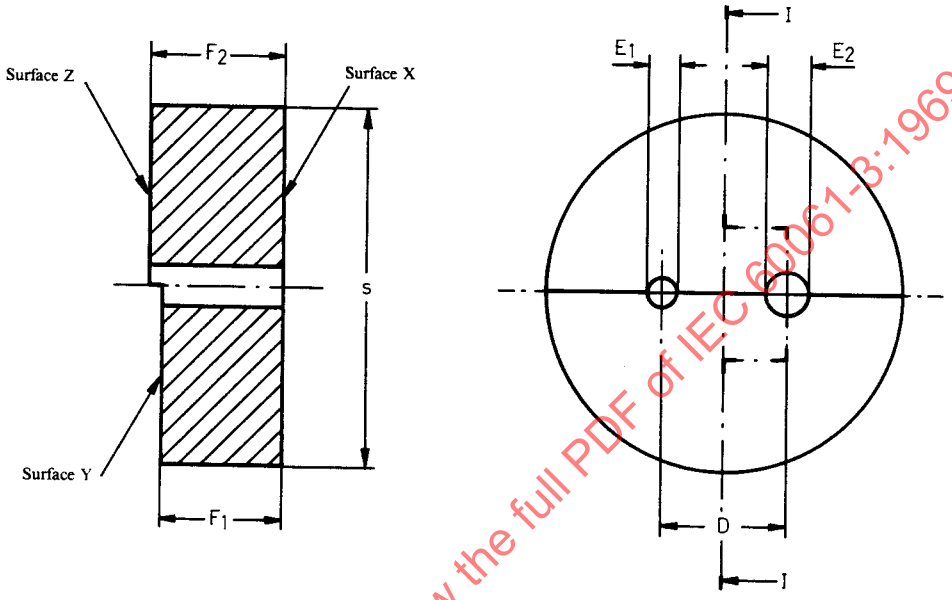
L'arête de la broche doit être arrondie.
La broche doit être en acier trempé.
Finition 0,4 µm sur longueur F.

"GO" GAUGE FOR BI-PIN CAP GY16 ON FINISHED LAMPS
CALIBRE «ENTRE» POUR CULOT DE LAMPE À DEUX BROCHES GY16 SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

For details of bi-pin cap GY16, see sheet 7004-74.
Pour les détails du culot à deux broches GY16, voir feuille 7004-74.



SECTION I - I
COUPE

PURPOSE: To check dimension F and the combined displacement and diameter of the pins of bi-pin caps GY16.

TESTING: The pins of the cap shall be inserted into the gauge until the supporting bosses are in contact with surface X. In this position the ends of the pins shall not be below surface Y nor shall they project beyond surface Z.

BUT: Vérifier la dimension F et l'effet combiné de la distance et du diamètre des broches des culots à deux broches GY16.

ESSAI: Les broches du culot doivent entrer dans le calibre jusqu'à ce que les bossages de support soient en contact avec la surface X. Dans cette position les extrémités des broches ne doivent pas être en dessous de la surface Y, ni émerger de la surface Z.

Reference	Dimension	Tolerance
D	15.87	+0.005 −0.005
E_1	3.7	+0.01 −0.0
E_2	5.2	+0.01 −0.0
F_1	15.4	+0.0 −0.01
F_2	17.0	+0.01 −0.0
S	Approx. 45	

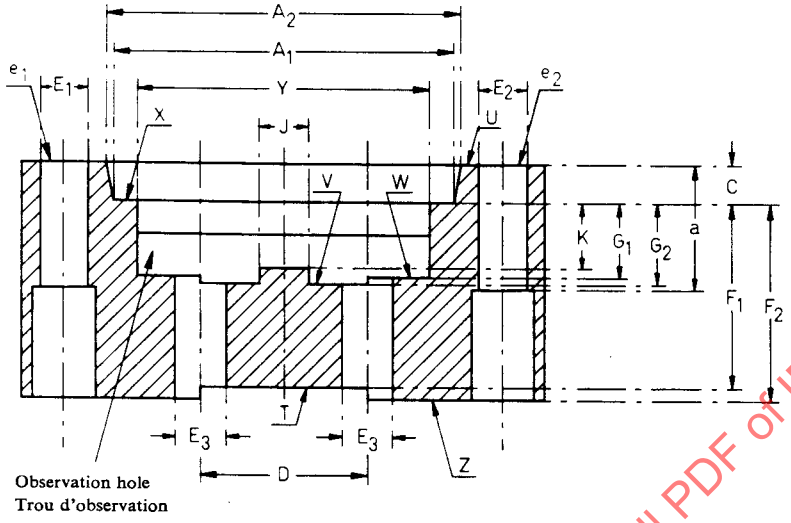
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

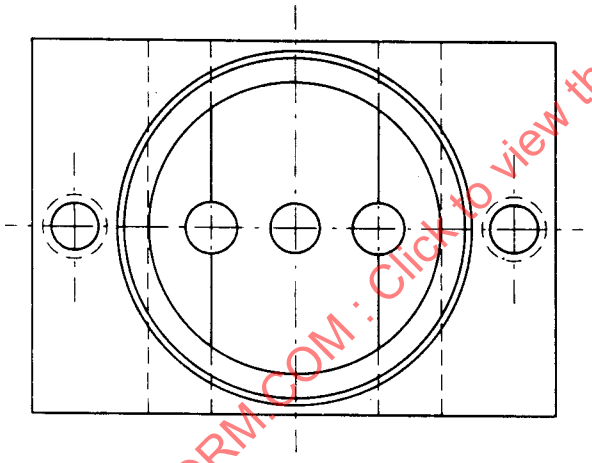
GAUGE FOR BI-PIN CAPS AND BASES G22 ON FINISHED LAMPS

CALIBRE POUR CULOTS ET SOCLES À DEUX BROCHES G22 SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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





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

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

Reference	Dimension	Tolerance
A_1	45.49	+0.03 −0.0
A_2	47.17	+0.03 −0.0
C	5.00	+0.0 −0.03
D	22.22	+0.01 −0.01
E_1	6.30	+0.0 −0.01
E_2	6.40	+0.01 −0.0
E_3	6.71	+0.01 −0.0
F_1	24.89	+0.0 −0.03
F_2	26.54	+0.03 −0.0
G_1	10.00	+0.0 −0.03
G_2	10.90	+0.03 −0.0
J	6.35	+0.10 −0.0
K	8.89	+0.03 −0.0
Y	39.37	+0.05 −0.0
a	16	+1 −1

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

PURPOSE:

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

TESTING:

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

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

BUT:

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

ESSAI:

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

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

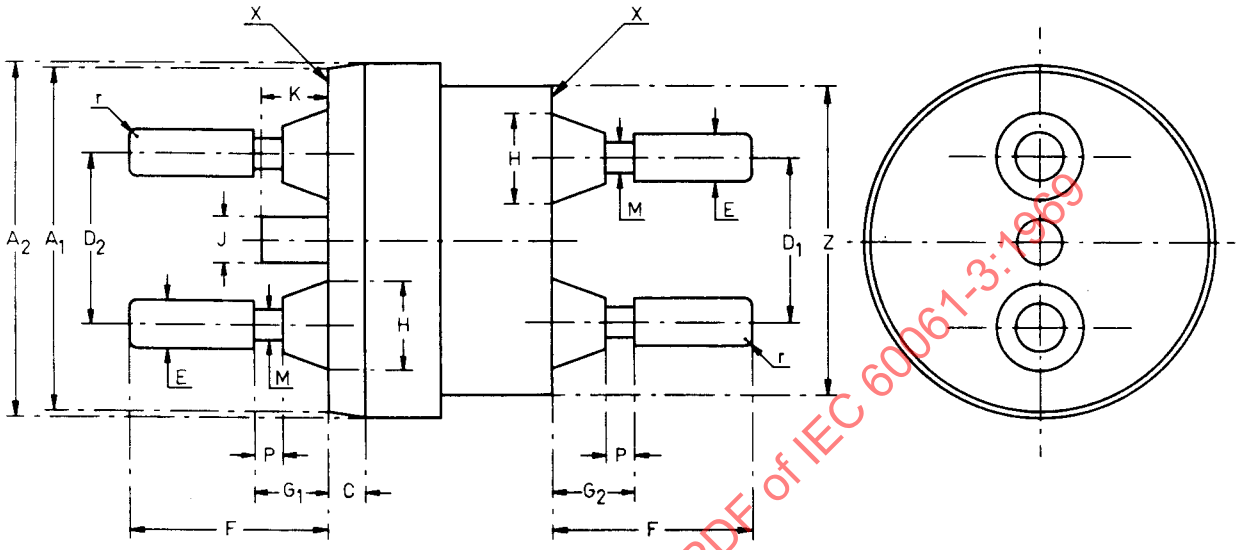
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS G22

CALIBRE « ENTRE » POUR DOUILLES G22

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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



Reference	Dimension	Tolerance
A_1	45.59	+0.0 −0.03
A_2	47.24	+0.0 −0.03
C	4.94	+0.03 −0.0
D_1	21.89	+0.01 −0.01
D_2	22.56	+0.01 −0.01
E	6.42	+0.0 −0.01
F	26.59	+0.0 −0.02
G_1	9.95	+0.02 −0.0
G_2	10.95	+0.0 −0.02
H	11.81	+0.03 −0.0
J	6.05	+0.0 −0.03
K	8.94	+0.0 −0.02
M	4.04	+0.03 −0.0
P	3.86	+0.02 −0.0
Z	41.15	+0.0 −0.03
r	1.02	+0.0 −0.03

PURPOSE:

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

TESTING:

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

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

BUT:

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

ESSAI:

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

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

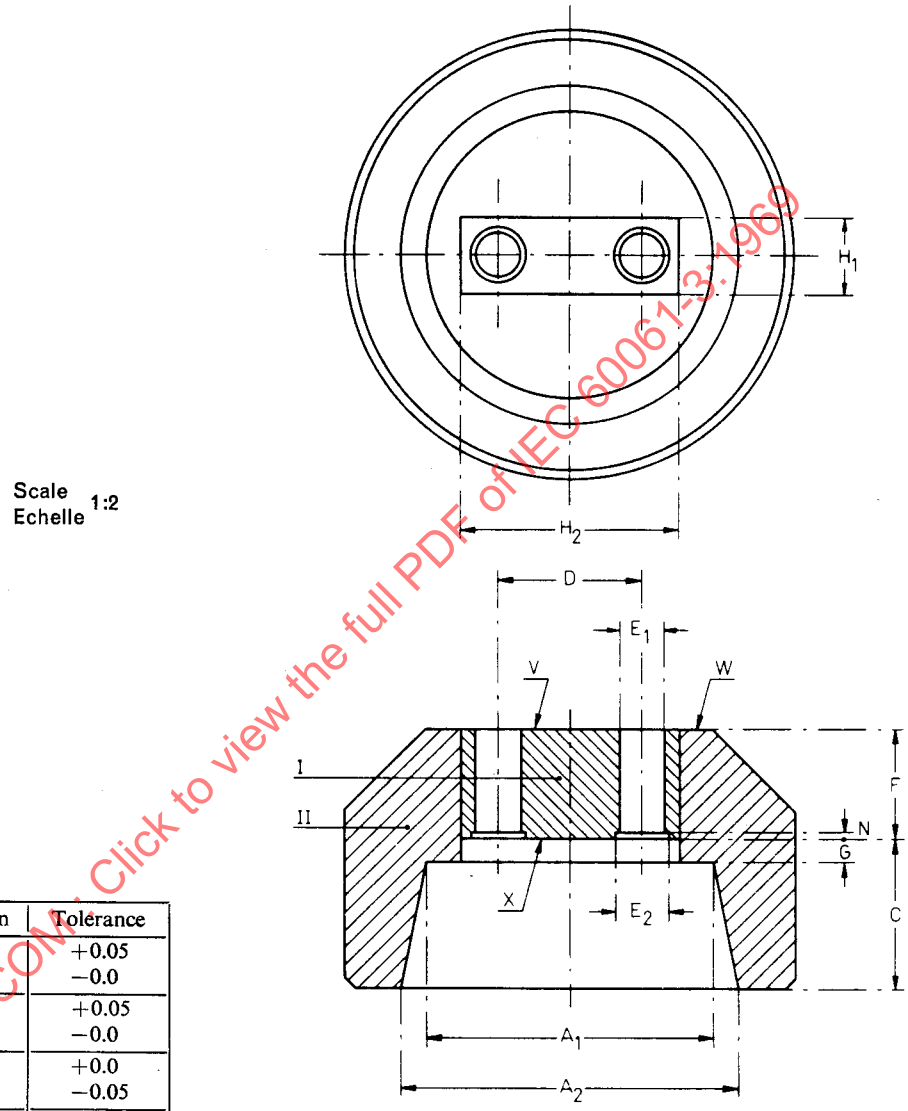
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

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

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

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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



Scale
Echelle 1:2

Reference	Dimension	Tolerance
A_1	76.5	+0.05 −0.0
A_2	89.0	+0.05 −0.0
C	41.0	+0.0 −0.05
D	38.1	+0.01 −0.01
E_1	11.83	+0.02 −0.0
E_2	14.23	+0.01 −0.01
F	29.36	+0.05 −0.0
G	6.5	+0.0 −0.05
H_1	20.2	+0.05 −0.0
H_2	58.1	+0.05 −0.0
N	1.2	+0.05 −0.0

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

PURPOSE:

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

TESTING:

a) With the lamp held cap uppermost, part I of the gauge is placed over the pins which shall enter at surface X.

It shall be possible for the pins to enter until one or both bosses of the pins or the surface of the cap are in contact with surface X or, alternatively, seat at diameter E_2 as appropriate to the design of the cap. If necessary, finger pressure is applied to the gauge to assist seating.

With the gauge in this position the pins shall not project beyond surface V.

b) With part I of the gauge still in position as in item *a)* above, part II of the gauge is placed over it, so that the circular recess encloses the cap or base and part I enters the rectangular slot provided.

Part II of the gauge is allowed to come to a seating position.

During this operation, care shall be taken to ensure that the seating of part I of the gauge is maintained.

With the two parts in the seated positions, surface V of part I shall be co-planar with surface W of part II or project above it.

BUT:

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

ESSAI:

a) La lampe étant tenue culot en haut, la partie I du calibre est enfilée sur les broches qui doivent pénétrer la surface X.

Cette pénétration doit être possible jusqu'à ce qu'un des bossages des broches, ou les deux, ou encore la surface du culot, vienne en contact avec la surface X, ou bien repose contre l'arête de diamètre E_2, suivant la conception du culot. Si nécessaire, appuyer avec les doigts pour faciliter l'ajustement.

Le calibre étant dans cette position, les broches ne doivent pas dépasser la surface V.

b) La partie I du calibre restant dans la position définie au point *a)*, la partie II est enfilée sur elle de façon à ce que l'évidement coiffe le culot ou socle et que la partie I pénètre dans la fente rectangulaire.

On laisse la partie II venir en butée.

Pendant cette opération, on veillera à ce que l'ajustement de la partie I du calibre sur le culot soit maintenu.

Les deux parties étant enfilées, la surface V de la partie I doit affleurer la surface W de la partie II ou la dépasser.

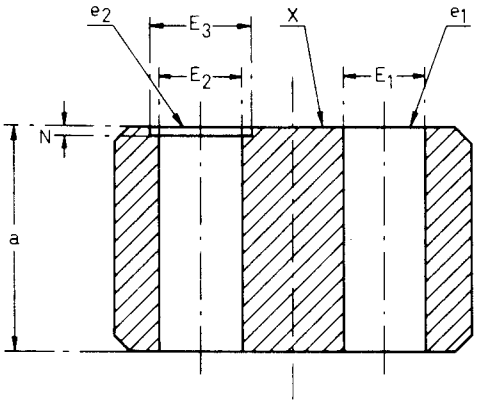
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

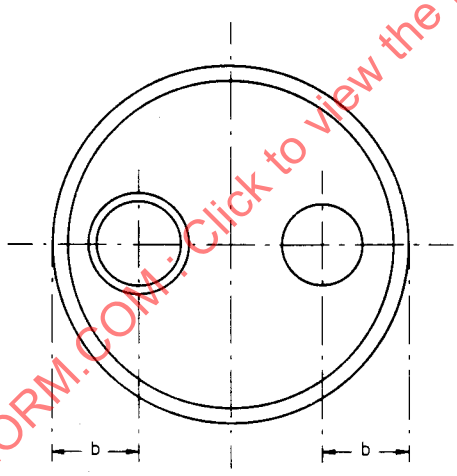
"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR PINS OF BI-PIN CAPS AND BASES G38 ON FINISHED LAMPS

CALIBRE « ENTRE » ET « N'ENTRE PAS » POUR CULOTS ET SOCLES DE LAMPES À DEUX BROCHES G38 SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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





PURPOSE:

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

TESTING:

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

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

BUT:

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

ESSAI:

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

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

Reference	Dimension	Tolerance
E_1	10.97	+0.0 −0.01
E_2	11.23	+0.01 −0.0
E_3	13.63	+0.01 −0.01
N	1.2	+0.05 −0.0
a	30	+1 −1
b	Max. 12	

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

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS G38

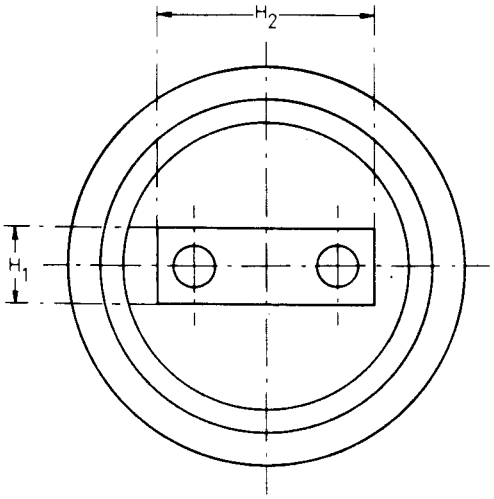
CALIBRE « ENTRE » POUR DOUILLES G38

(1st of two gauges)

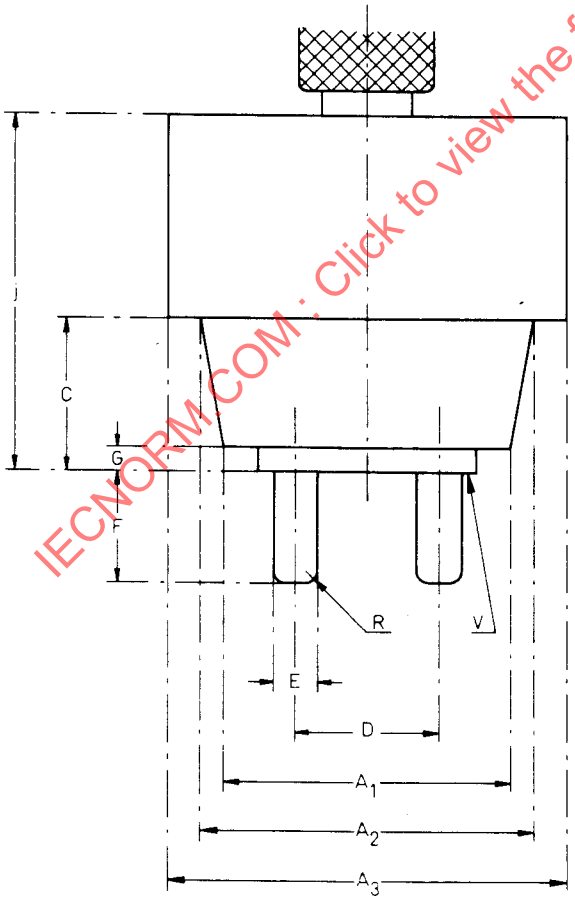
(1er des deux calibres)

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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



Scale
Echelle 1:2



PURPOSE:

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

TESTING:

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

BUT:

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

ESSAI:

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

Reference	Dimension	Tolerance
A_1	76.6	$^{+0.0}_{-0.05}$
A_2	89.1	$^{+0.0}_{-0.05}$
A_3	106.5	$^{+0.0}_{-0.1}$
C	40.9	$^{+0.05}_{-0.0}$
D	38.73	$^{+0.01}_{-0.01}$
E	11.25	$^{+0.0}_{-0.01}$
F	29.46	$^{+0.0}_{-0.05}$
G	6.4	$^{+0.05}_{-0.0}$
H_1	20.3	$^{+0.0}_{-0.05}$
H_2	58.2	$^{+0.0}_{-0.05}$
R	3.0	$^{+0.0}_{-0.05}$
j	95	$^{+0.5}_{-0.5}$

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

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS G38

CALIBRE « ENTRE » POUR DOUILLES G38

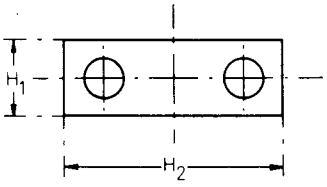
(2nd of two gauges)

(2e des deux calibres)

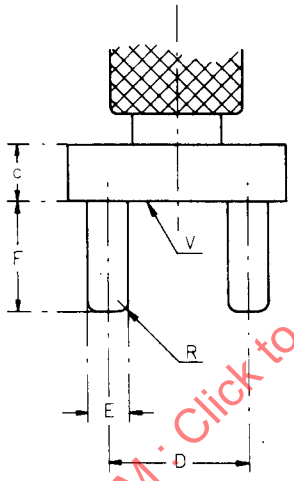
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.



Scale
Echelle 1:2



PURPOSE:

To check the minimum spacing of the contact holes of G38 lampholders (sheet 7005-76).

TESTING:

Before carrying out this test, the lampholder shall have satisfied the requirements of the gauge shown on sheet 7006-76B.

It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until surface V is in contact with the reference plane of the lampholder.

After this test, it shall be verified that the lampholder satisfies the requirements of the gauge shown on sheet 7006-76D.

BUT:

Vérifier l'écartement des trous de contact de la douille G38 selon la feuille 7005-76, en ce qui concerne la valeur minimale spécifiée.

ESSAI:

La douille doit avoir déjà satisfait à l'essai au calibre selon la feuille 7006-76B.

On doit pouvoir insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface V vienne au contact avec le plan de référence de la douille.

Après cet essai, on procédera sur la douille aux essais avec le calibre selon la feuille 7006-76D.

Reference	Dimension	Tolerance
D	37.47	+0.01 −0.01
E	11.25	+0.0 −0.01
F	29.46	+0.0 −0.05
H_1	20.3	+0.0 −0.05
H_2	58.2	+0.0 −0.05
R	3.0	+0.0 −0.05
c	15	+0.5 −0.5

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

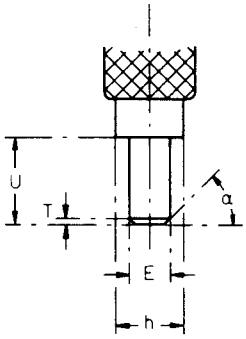
GAUGE FOR MINIMUM CONTACT FORCE IN LAMPHOLDERS G38

CALIBRE POUR LA FORCE MINIMALE DE CONTACT DES DOUILLES G38

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

Scale
Echelle 1:2



PURPOSE:

To check the minimum retention force of the contacts in G38 lampholders (sheet 7005-76).

TESTING:

Before carrying out this test, the lampholder shall have satisfied the requirements of the gauges shown on sheets 7006-76B and 7006-76C.

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

In holders where electrical contact to the pins is maintained by a clamping device, this is operated after the gauge has been inserted. The test is then carried out in the normal way.

If the design of the clamping device is such that it can be operated only when both contacts are occupied, then two gauges shall be used simultaneously.

— Clamping devices which are intended to restrain the lamp, without contributing to the electrical contact making between the holder contacts and the pins of the cap, are not operated during this test.

BUT:

Vérifier la force minimale de rétention des contacts des douilles G38 (feuille 7005-76).

ESSAI:

La douille doit avoir déjà satisfait aux essais des calibres selon les feuilles 7006-76B et 7006-76C.

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

Lorsque la douille comporte un dispositif de verrouillage assurant le maintien du contact électrique des broches, on actionnera ce dispositif après mise en place du calibre. L'essai sera alors pratiqué de la manière habituelle.

Si la conception du dispositif de verrouillage est telle qu'il ne fonctionne que lorsque les deux logements de broches sont garnis, on utilisera deux calibres à la fois.

— Les dispositifs de fixation destinés à retenir la lampe, sans contribuer à l'établissement des contacts électriques entre douille et broches, ne doivent pas être branchés pendant cet essai.

Reference	Dimension	Tolerance
E	10.95	+0.01 −0.0
T	1.0	+0.0 −0.05
U	23.17	+0.05 −0.0
h	18	+0.2 −0.2
α	45° approx.	
Weight Poids	Under consideration A l'étude	

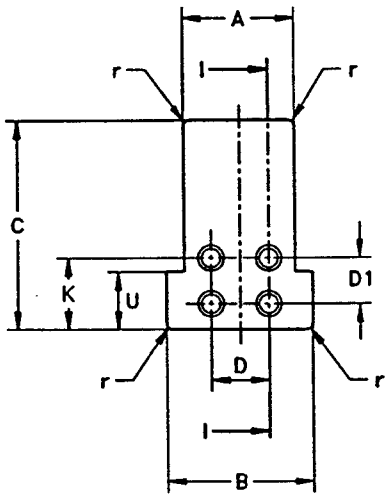
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

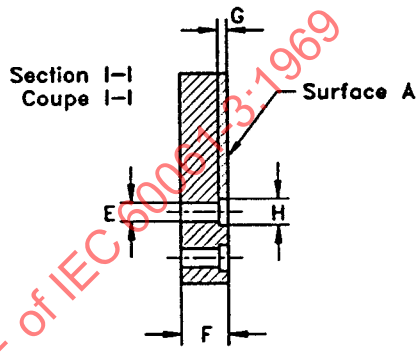
"GO" GAUGE FOR UNMOUNTED CAPS
(NOT FOR USE ON FINISHED LAMPS)
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS NON ASSEMBLES
(NE PAS UTILISER SUR DES LAMPES TERMINEES)
GR10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap GR10q, see sheet 7004-77.
Pour les détails du culot GR10q, voir feuille 7004-77.





Reference	Dimension	Tolerance
A	15,5	+ 0,0 - 0,01
B	20,3	+ 0,0 - 0,01
C	29,0	+ 0,0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
D1	6,35	+ 0,005 - 0,005
E	2,6	+ 0,01 - 0,0
F	6,6	+ 0,0 - 0,01
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,61	+ 0,02 - 0,0
K	9,9	+ 0,0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,8	+ 0,05 - 0,0

PURPOSE: To check dimensions Amin, Bmin, Fmin, Kmin and the combined diameter and displacement of the pins of unmounted bi-pin caps GR10q.

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface A and, when fully inserted, the reference plane of the cap and the surface of the gauge shall contact.

BUT: Vérification des dimensions Amin, Bmin, Fmin, Kmin ainsi que de la combinaison des diamètres et de l'espacement des broches des culots à deux broches GR10q non assemblés.

ESSAI: Les broches du culot doivent pénétrer dans le calibre par la surface A et, lorsque le culot est poussé à fond, le plan de référence du culot doit être en contact avec la surface du calibre.

Surface finish: 0,4 μm.
Finition: 0,4 μm.

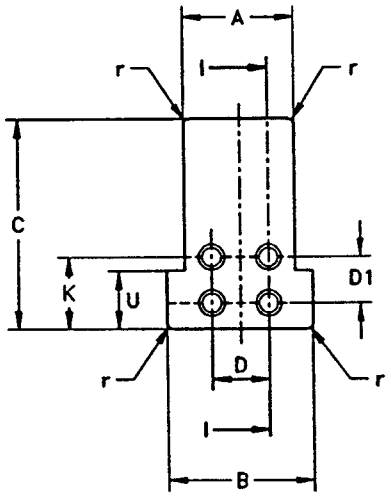
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

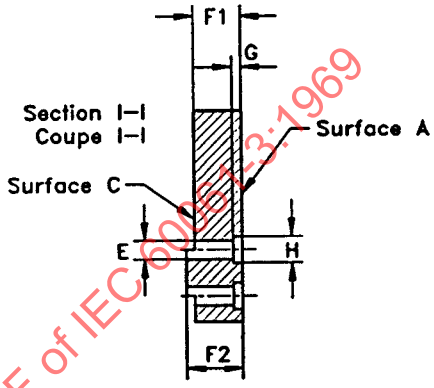
GAUGE FOR CAPS TO ENSURE ENTRY OF MAXIMUM LAMPHOLDERS AND TO CHECK PIN-SPACING AND LENGTH
CALIBRE POUR CULOTS POUR LA VERIFICATION DE L'ENTREE DES DOUILLES MAXIMALES ET DE L'ECARTEMENT ET LA LONGUEUR DES BROCHES GR10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap GR10q, see sheet 7004-77.
Pour les détails du culot GR10q, voir feuille 7004-77.





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

Reference	Dimension	Tolerance
A	15,5	+ 0,0 - 0,01
B	20,3	+ 0,0 - 0,01
C	29,0	+ 0,0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
D1	6,35	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
F1	6,6	+ 0,0 - 0,01
F2	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,61	+ 0,02 - 0,0
K	9,9	+ 0,0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,8	+ 0,05 - 0,0

PURPOSE: To check dimensions Amin, Bmin, Fmin, Fmax, Kmin and the combined diameter and displacement of the pins of bi-pin caps GR10q on finished lamps.

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface A and, when fully inserted, the reference plane of the cap and the surface of the gauge shall contact.
In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface C, but they shall not project beyond surface B.

BUT: Vérification des dimensions Amin, Bmin, Fmin, Fmax, Kmin ainsi que de la combinaison des diamètres et de l'espacement des broches des culots à deux broches GR10q sur lampes terminées.

ESSAI: Les broches du culot doivent pénétrer dans le calibre par la surface A et, lorsque le culot est poussé à fond, le plan de référence du culot doit être en contact avec la surface du calibre.
Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau avec la surface C ou la dépasser, sans toutefois saillir au-delà de la surface B.

Surface finish: 0,4 μm.
Finition: 0,4 μm.

GAUGES "A" AND "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

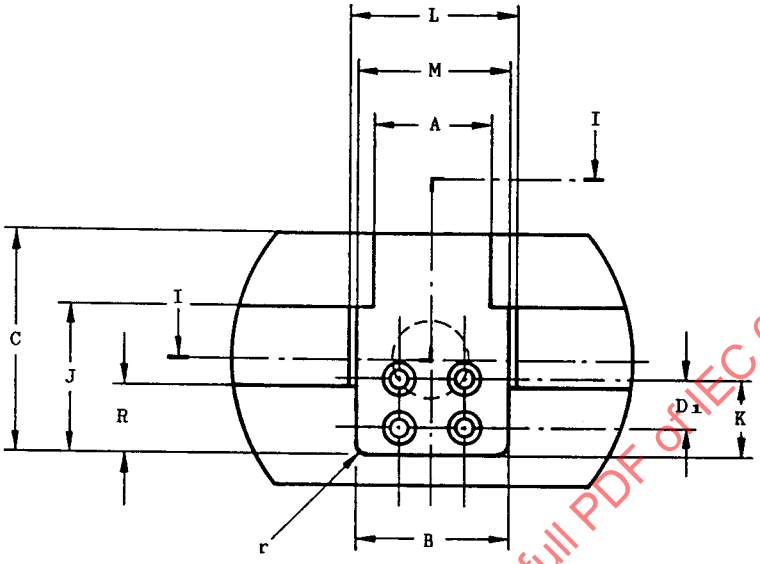
CALIBRES "A" ET "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

GR10q

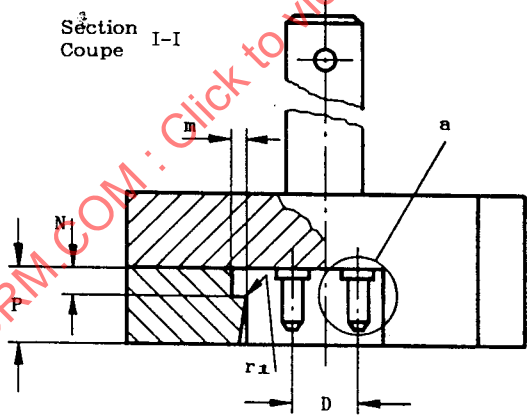
Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders GR10q, see sheet 7005-77.
Pour les détails des douilles GR10q, voir feuille 7005-77.

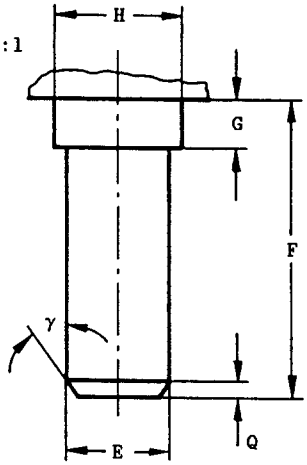


Section I-I
Coupe I-I



Detail a
Détail a

Scale 5:1
Echelle 5:1



Surface finish 0,4 µm
Finition 0,4 µm

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

GAUGES "A" AND "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "A" ET "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

GR10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge A - Calibre A		
Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,05 - 0,0
B	20,15	+ 0,01 - 0,0
C	29,0	+ 0,3 - 0,0
D	8,14	+ 0,005 - 0,005
D_1	6,49	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0
J	19,3	+ 0,05 - 0,0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	+ 0,0 - 0,01
M	20,3	+ 0,0 - 0,01
N	3,6	+ 0,01 - 0,0
P	9,9	+ 0,0 - 0,01
Q	0,4	+ 0,1 - 0,1
R	9,0	+ 0,0 - 0,05
m	2,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 - 0,0
r_1	0,5	+ 0,0 - 0,2
γ	35°	+ 1° - 1°

Gauge B - Calibre B		
Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,05 - 0,0
B	20,15	+ 0,01 - 0,0
C	29,0	+ 0,3 - 0,0
D	7,86	+ 0,005 - 0,005
D_1	6,21	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0
J	19,3	+ 0,05 - 0,0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	+ 0,0 - 0,01
M	20,3	+ 0,0 - 0,01
N	3,6	+ 0,01 - 0,0
P	9,9	+ 0,0 - 0,01
Q	0,4	+ 0,1 - 0,1
R	9,0	+ 0,0 - 0,05
m	2,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 - 0,0
r_1	0,5	+ 0,0 - 0,2
γ	35°	+ 1° - 1°

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

Note. - Testing involves the use of gauges A and B.
Note. - L'essai implique l'emploi des calibres A et B.

PURPOSE: To check, in lampholders GR10q, the maximum insertion force and maximum withdrawal force related to the dimensions of caps with maximum pin dimensions and with maximum pin spacing (gauge A) and minimum pin spacing (gauge B).

TESTING: It shall be possible to insert each gauge in turn into the lampholder as far as the intended position with a force not exceeding 50N.
After the gauge has been fully inserted into the holder, it shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding 40N.

BUT: Vérification des douilles GR10q en ce qui concerne les forces maximales d'insertion et d'extraction dans le cas de culots à dimensions maximales des broches et espacement des broches soit maximal (calibre A), soit minimal (calibre B).

ESSAI: Il doit être possible d'introduire successivement chacun des calibres dans la douille jusqu'à ce que la position prévue soit atteinte, avec une force ne dépassant pas 50N.
Après l'insertion complète du calibre dans la douille, il doit être possible d'en extraire le calibre avec une force ne dépassant pas 40N.

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

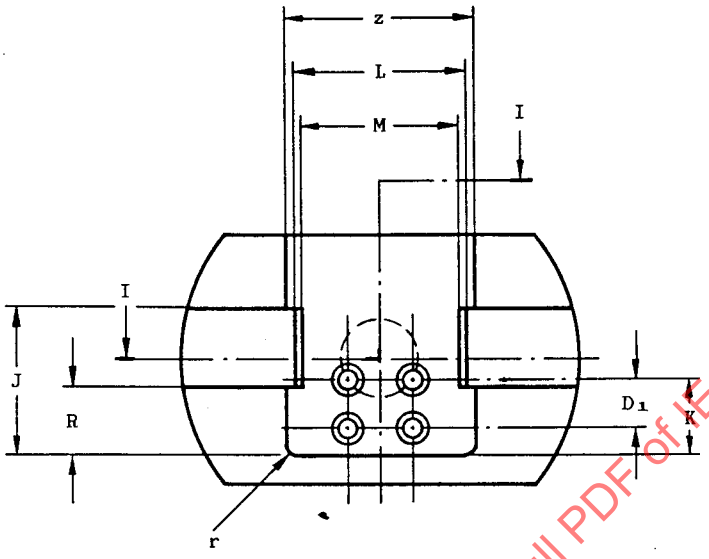
CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

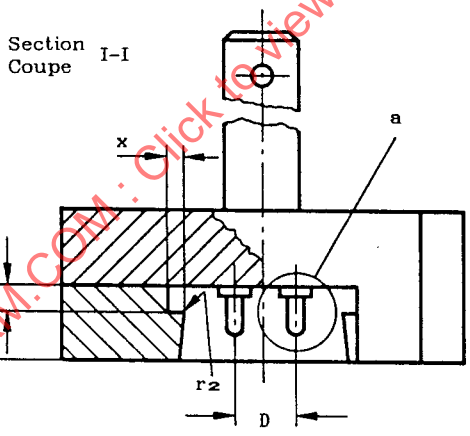
GR10q

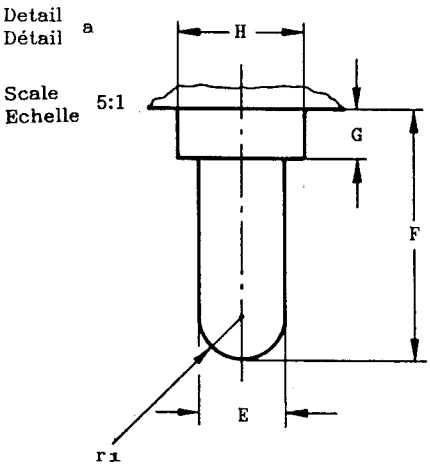
Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders GR10q, see sheet 7005-77.
Pour les détails des douilles GR10q, voir feuille 7005-77.







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

Surface finish 0,4 µm
Finition 0,4 µm

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

GR10q

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
D	8,0	+ 0,01 – 0,01
D_1	6,35	+ 0,01 – 0,01
E	2,29	+ 0,0 – 0,01
F	6,6	+ 0,0 – 0,01
G	1,27	+ 0,0 – 0,01
H	3,30	+ 0,0 – 0,01
J	19,3	+ 0,05 – 0,0
K	10,0	+ 0,01 – 0,01
L	22,0	+ 0,0 – 0,01
M	20,5	+ 0,01 – 0,0
N	3,4	+ 0,0 – 0,01
P	9,9	+ 0,01 – 0,0
R	9,0	+ 0,0 – 0,05
r	0,9	+ 0,05 – 0,0
r_1	E/2	–
r_2	0,5	+ 0,0 – 0,2
x	2,0	+ 0,5 – 0,5
z	24,5	+ 0,5 – 0,5

PURPOSE: To check, in lampholders GR10q, the minimum retention force related to a cap with minimum pin dimensions.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the force required to withdraw it shall be not less than 5N.

BUT: Vérification des douilles GR10q en ce qui concerne la force minimale de retenue dans le cas d'un culot à dimensions minimales des broches.

ESSAI: Après l'insertion complète du calibre dans la douille, la force nécessaire pour l'en extraire ne doit pas être inférieure à 5N.

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

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CAPS

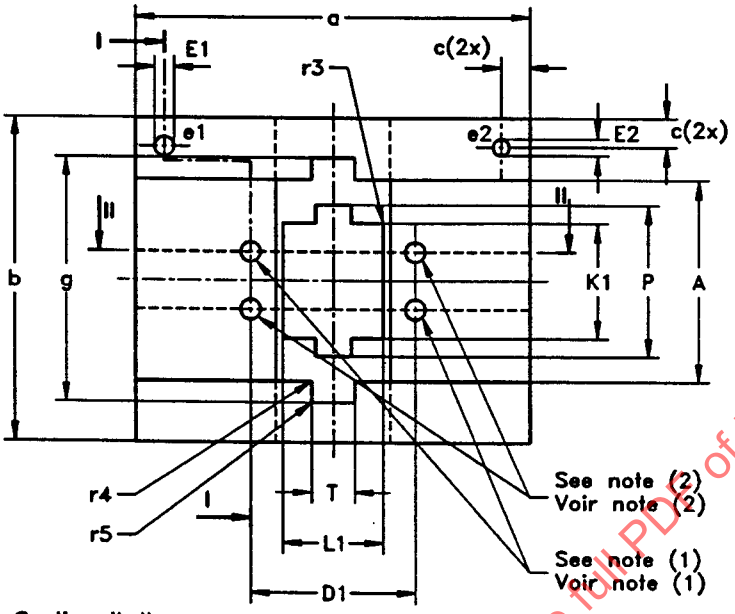
CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS

G24, GX24 & GY24

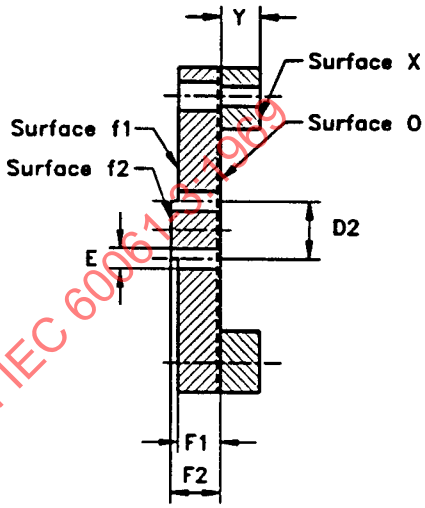
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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.

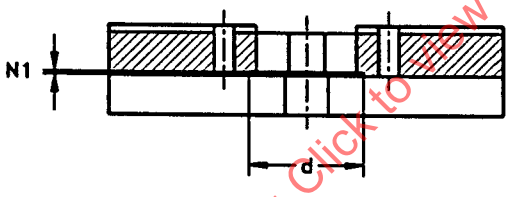
For details of caps G24, GX24 and GY24, see sheet 7004-78.
Pour les détails des culots G24, GX24 et GY24, voir feuille 7004-78.



Section II–II
Coupe II–II



Section I–I
Coupe I–I



NOTE - Only the gauge for checking G24q-1 and GX24q-1 caps is shown.

NOTE - Seul le calibre pour la vérification des culots G24q-1 et GX24q-1 est représenté.

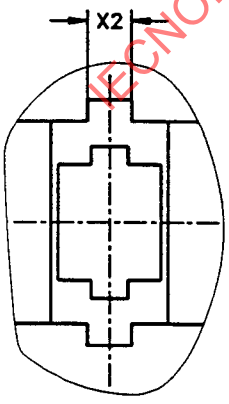


Figure1

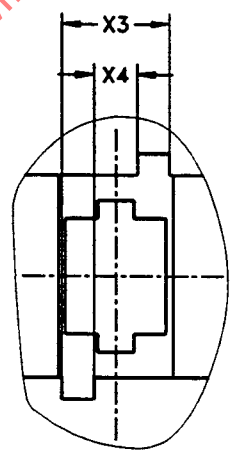


Figure 2

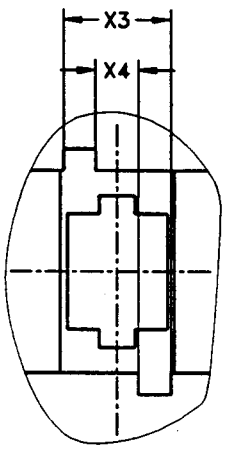


Figure 3

Views at surfaces X and O.
Vues sur les surfaces X et O.

SPECIFIC GAUGE DESIGN
Key hole configuration for checking G24d-., GX24d-., GY24d-., G24q-. and GX24q-. caps.

CARACTÉRISTIQUES SPÉCIFIQUES DES CALIBRES
Positionnement des trous de passage des détrompeurs pour la vérification des culots G24d-., GX24d-., GY24d-., G24q-. et GX24q-.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-10:1989

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CAPS

CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS

G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1 - Tableau 1

Designation	Figure	Reference	Dimension	Tolerance
G24d-1 GX24d-1 GY24d-1 G24q-1 GX24q-1	1	X2	6,6	+ 0,01 - 0,0
G24d-2 GX24d-2 GY24d-2 G24q-2 GX24q-2	2	X3	12,4	+ 0,01 - 0,0
		X4	6,2	+ 0,0 - 0,01
G24d-3 GX24d-3 GY24d-3 G24q-3 GX24q-3	3	X3	12,4	+ 0,01 - 0,0
		X4	6,2	+ 0,0 - 0,01

Table 2 - Tableau 2

Reference	Dimension	Tolerance
A	28,5	+ 0,05 - 0,0
D1	23,0	+ 0,005 - 0,005
D2	8,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
E1	2,67	+ 0,01 - 0,0
E2	2,29	+ 0,0 - 0,01
F1	6,0	+ 0,0 - 0,025
F2	6,8	+ 0,025 - 0,0
K1	16,3	+ 0,01 - 0,0
L1	13,9	+ 0,01 - 0,0
N1	0,5	+ 0,01 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
P	21,0	+ 0,01 - 0,0
T	4,7	+ 0,01 - 0,0
Y	5,5	+ 0,1 - 0,0
a	55	+ 0,5 - 0,5
b	45	+ 0,5 - 0,5
c	4	+ 0,0 - 0,2
d	16	+ 0,1 - 0,1
g	33,5	+ 0,1 - 0,1
r3	0,5	+ 0,05 - 0,05
r4	0,2	+ 0,05 - 0,05
r5	0,2	+ 0,05 - 0,05

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

(1) These holes shall be neglected for checking caps G24d-1, G24d-2, G24d-3, GX24d-1, GX24d-2 and GX24d-3.

(2) These holes shall be neglected for checking caps GY24d-1, GY24d-2 and GY24d-3.

PURPOSE: To check the maximum cap-outline with respect to dimensions K1max., L1max., Pmax., r3min., r4max., r5min. and the dimensions Fmin., Fmax., Emin., Emax., the combined displacement and width of the keys of caps G24d-1, G24d-2, G24d-3, GX24d-1, GX24d-2, GX24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, G24q-1, G24q-2, G24q-3, GX24q-1, GX24q-2 and GX24q-3 on finished lamps respectively.

TESTING: The centre post and pins of the cap chall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the reference plane of the cap and surface O.of the gauge shall contact.
In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface f1 but they shall not project beyond surface f2. It shall be possible to insert each pin in turn into hole e1 until the reference plane of the cap and surface X of the gauge contact.
It shall not be possible to insert the pins, other than the extreme tips, into hole e2.

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CAPS

CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS

G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

(1) Ces trous doivent être négligés pour la vérification des culots G24d-1, G24d-2, G24d-3, GX24d-1, GX24d-2 et GX24d-3.
(2) Ces trous doivent être négligés pour la vérification des culots GY24d-1, GY24d-2 et GY24d-3.

BUT: Vérification de l'encombrement maximal des culots G24d-1, G24d-2, G24d-3, GX24d-1, GX24d-2, GX24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, G24q-1, G24q-2, G24q-3, GX24q-1, GX24q-2 et GX24q-3 sur lampes terminées, en rapport avec les dimensions K1max., L1max., Pmax., r3min., r4max., r5min., et les dimensions Fmin., Fmax., Emin., Emax., la combinaison du déplacement et le diamètre des broches, et la combinaison du déplacement et la largeur des détrompeurs des culots.

ESSAI: L'élément central et les broches du culot doivent entrer dans le calibre par la surface O; une fois complètement inserés, le plan de référence du culot et la surface O du calibre doivent être en contact l'un aavec l'autre.
Dans cette position, les extrémités des broches doivent être au contact de la surface f1 ou aller au-delà de celle-ci sans dépasser la surface f2. Il doit être possible d'insérer successivement chaque broche dans le trou e1 jusqu'à ce que le plan de référence du culot vienne en contact avec la surface X du calibre.
Il ne doit pas être possible d'insérer les broches, à l'exception de leur partie extrême, dans le trou e2.

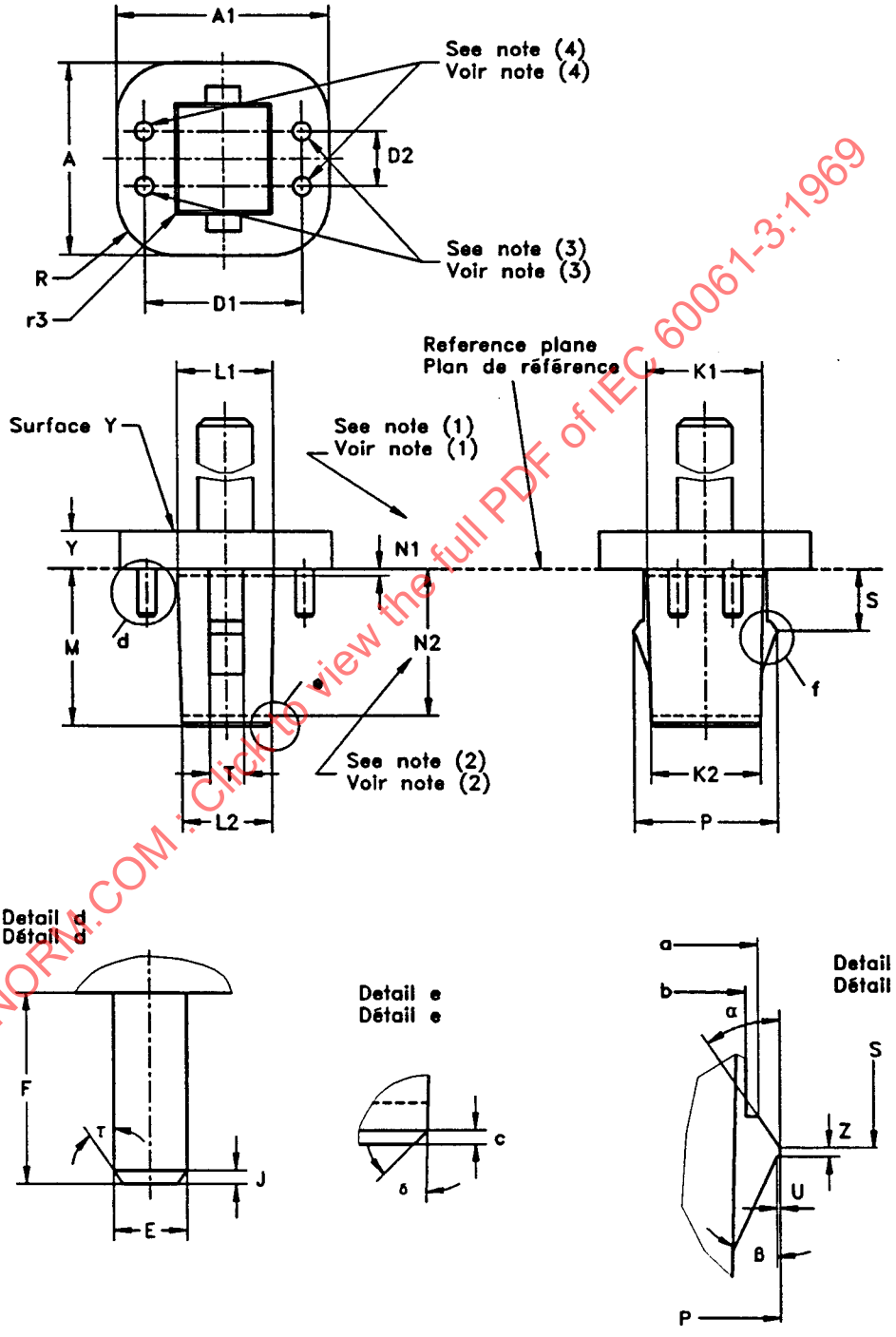
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

PLUG GAUGES "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "A" POUR LA VÉRIFICATION DES FORCES MAXIMALES D'INSERTION ET D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES
G24, GX24 & GY24

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 G24, GX24 and GY24, see sheet 7005-78.
Pour les détails des douilles G24, GX24 et GY24, voir feuille 7005-78.



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

Surface finish 0,4 μm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 μm pour les parties en dessous du plan de référence.

PLUG GAUGES "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "A" POUR LA VÉRIFICATION DES FORCES MAXIMALES D'INSERTION ET D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES
G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	28,5	+ 0,02 - 0,0
A1	31,0	+ 0,02 - 0,0
D1	23,14	+ 0,005 - 0,005
D2	8,14	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	6,8	+ 0,02 - 0,0
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
K1 (1)	16,3	+ 0,02 - 0,0
K2 (2)	15,75 (7)	+ 0,02 - 0,0
L1 (1)	13,9	+ 0,02 - 0,0
L2 (2)	13,35 (8)	+ 0,02 - 0,0
M (*)	23,0 (5)	+ 0,02 - 0,0
N1 (1)	0,5	--
N2 (2)	21,0 (6)	--
P	21,0	+ 0,02 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
R	8,4	+ 0,0 - 0,05
S	8,85	+ 0,0 - 0,02
T	4,7	+ 0,02 - 0,0
U	0,2	+ 0,02 - 0,0
Y	5,5	+ 0,05 - 0,0
Z	0,5	+ 0,05 - 0,0
a	19,0	+ 0,01 - 0,01
b	17,0	+ 0,01 - 0,01
c	0,5	+ 0,1 - 0,0
r3	0,5	+ 0,05 - 0,05
r6	0,15	+ 0,05 - 0,05
α	35°	+ 1° - 1°
ß	20°	+ 1° - 1°
δ	45°	+ 1° - 1°
τ	35°	+ 1° - 1°

* In order to allow application of the same gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. with a "stop" which prevents insertion of G24d-. or GX24d-. caps, dimension M can be reduced to 16 mm.

(1) Measured at distance N1 from the reference plane.
(2) Measured at distance N2 from the reference plane.
(3) These pins shall be removed for checking lampholders G24d-1, G24d-2, G24d-3, GX24d-1, GX24d-2 and GX24d-3.
(4) These pins shall be removed for checking lampholders GY24d-1, GY24d-2 and GY24d-3.
(5) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is reduced to 16 mm.
(6) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is reduced to 14 mm.
(7) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is increased to 15,95 mm.
(8) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is increased to 13,55 mm.

PURPOSE: To check in lampholders G24, GX24 and GY24, the dimension Ymax. and the maximum insertion and withdrawal forces related to a maximum cap as regards pin dimensions at maximum spacing and centre-post dimensions.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-78.
When fully inserted the rim of the lampholder shall not project beyond surface Y of the gauge.
It shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-78.

* Afin de permettre l'utilisation des mêmes calibres pour contrôler les douilles G24q-. et GX24q-. avec un "arrêt" qui empêche l'insertion des culots G24d-. ou GX24d-., la dimension M peut être réduite à 16 mm.

(1) Mesuré à la distance N1 du plan de référence.
(2) Mesuré à la distance N2 du plan de référence.

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

	PLUG GAUGES "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS CALIBRES "A" POUR LA VÉRIFICATION DES FORCES MAXIMALES D'INSERTION ET D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES G24, GX24 & GY24	Page 3/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

(3) Ces broches doivent être enlevées pour la vérification des douilles G24d-1, G24d-2, G24d-3, GX24d-1, GX24d-2 et GX24d-3.
(4) Ces broches doivent être enlevées pour la vérification des douilles GY24d-1, GY24d-2 et GY24d-3.
(5) Cette valeur est réduite à 16 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.
(6) Cette valeur est réduite à 14 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.
(7) Cette valeur est augmentée à 15,95 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.
(8) Cette valeur est augmentée à 13,55 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.

BUT: Vérification sur les douilles G24, GX24 et GY24 de la dimension Ymax. et des forces maximales d'insertion et d'extraction d'un culot maximal vis-à-vis des dimensions des broches, celles-ci étant à leur écart maximal et vis-à-vis des dimensions de l'élément central.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ce calibre sur la feuille 7005-78.
Après insertion complète du calibre, le rebord de la douille ne doit aller au-delà de la surface Y du calibre.
Il doit alors être possible d'extraire le calibre avec une force n'excédant pas la valeur maximale de la force d'extraction spécifiée pour le calibre sur la feuille 7005-78.

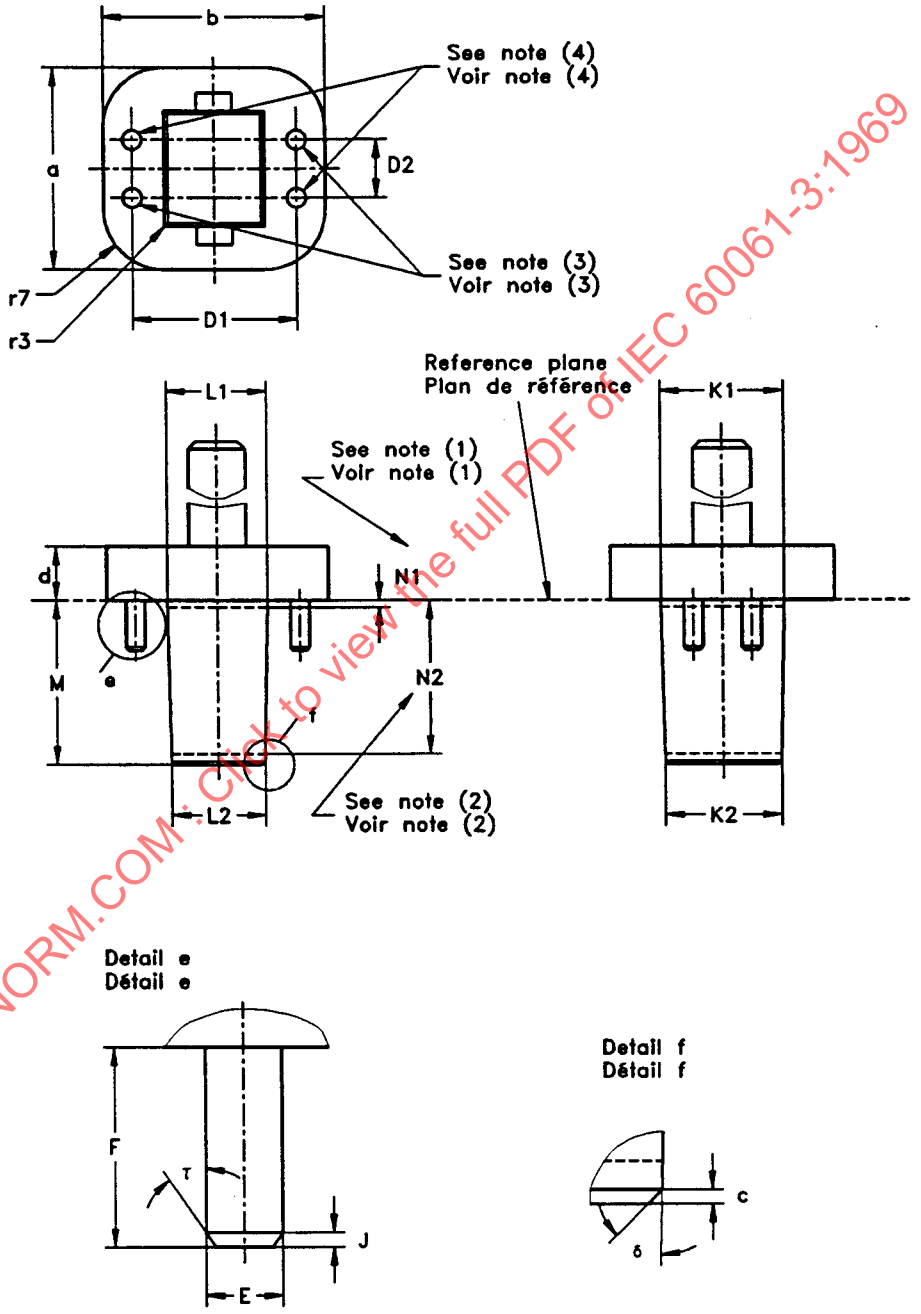
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

PLUG GAUGES "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "B" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION DANS LES DOUILLES
G24, GX24 & GY24

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 G24, GX24 and GY24, see sheet 7005-78.
Pour les détails des douilles G24, GX24 et GY24, voir feuille 7005-78.



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

Surface finish 0,4 μm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 μm pour les parties en dessous du plan de référence.

PLUG GAUGES "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "B" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION DANS LES DOUILLES
G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
D1	22,86	+ 0,005 - 0,005
D2	7,86	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	6,8	+ 0,02 - 0,0
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
K1 (1)	16,3	+ 0,02 - 0,0
K2 (2)	15,75 (7)	+ 0,02 - 0,0
L1 (1)	13,9	+ 0,02 - 0,0
L2 (2)	13,35 (8)	+ 0,02 - 0,0
M *	23,0 (5)	+ 0,02 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
N1 (1)	0,5	--
N2 (2)	21,0 (6)	--
a	27,0	+ 0,25 - 0,2
b	30,0	+ 0,2 - 0,2
c	0,5	+ 0,1 - 0,1
d	8,0	+ 0,5 - 0,5
r3	0,5	+ 0,05 - 0,05
r7	9,0	+ 0,2 - 0,2
δ	45°	+ 1° - 1°
τ	35°	+ 1° - 1°

* In order to allow application of the same gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. with a "stop" which prevents insertion of G24d-. or GX24d-. caps, dimension M can be reduced to 16 mm.

(1) Measured at distance N1 from the reference plane.
(2) Measured at distance N2 from the reference plane.
(3) These pins shall be removed for checking lampholders G24d-1, G24d-2, G24d-3, GX24d-1, GX24d-2 and GX24d-3.
(4) These pins shall be removed for checking lampholders GY24d-1, GY24d-2 and GY24d-3.
(5) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is reduced to 16 mm.
(6) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is reduced to 14 mm.
(7) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is increased to 15,95 mm.
(8) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is increased to 13,55 mm.

* Afin de permettre l'utilisation des mêmes calibres pour contrôler les douilles G24q-. et GX24q-. avec un "arrêt" qui empêche l'insertion des culots G24d-. ou GX24d-., la dimension M peut être réduite à 16 mm.

(1) Mesuré à la distance N1 du plan de référence.
(2) Mesuré à la distance N2 du plan de référence.
(3) Ces broches doivent être enlevées pour la vérification des douilles G24d-1, G24d-2, G24d-3, GX24d-1, GX24d-2 et GX24d-3.
(4) Ces broches doivent être enlevées pour la vérification des douilles GY24d-1, GY24d-2 et GY24d-3.
(5) Cette valeur est réduite à 16 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.
(6) Cette valeur est réduite à 14 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.
(7) Cette valeur est augmentée à 15,95 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.
(8) Cette valeur est augmentée à 13,55 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.

PURPOSE: To check in lampholders G24, GX24 and GY24, the maximum insertion force related to the dimensions of a cap having maximum pin dimensions at minimum spacing.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-78, until holder face and reference plane of the gauge contact.

BUT: Vérification sur les douilles G24, GX24 et GY24 de la force maximale d'insertion d'un culot ayant des broches à leurs dimensions maximales, leur écart étant minimal.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ce calibre sur la feuille 7005-78, jusqu'à ce que la face de la douille vienne en contact avec le plan de référence du calibre.

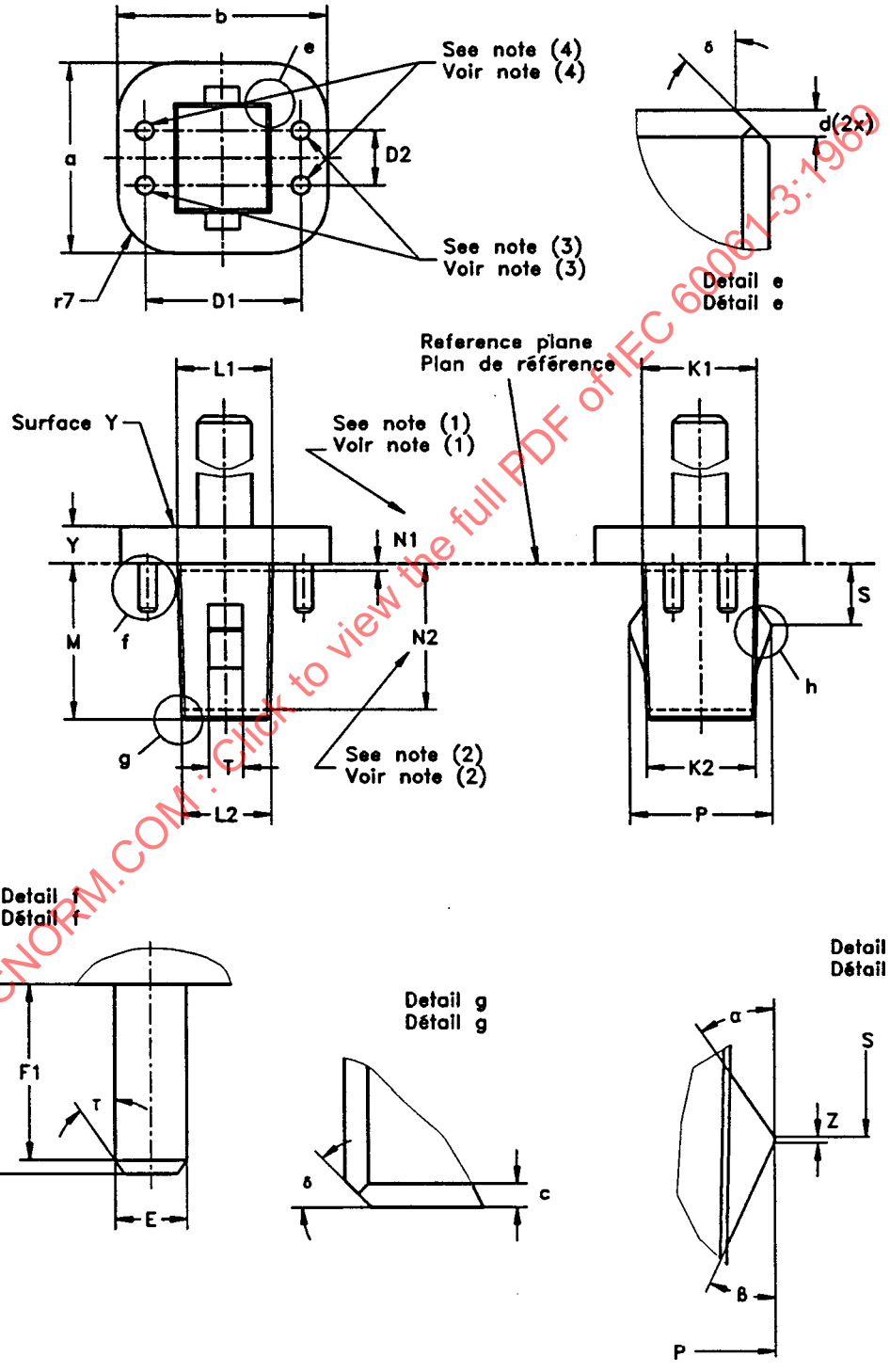
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

PLUG GAUGES "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "C" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES
G24, GX24 & GY24

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 G24, GX24 and GY24, see sheet 7005-78.
Pour les détails des douilles G24, GX24 et GY24, voir feuille 7005-78.



Surface finish 0,4 μm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 μm pour les parties en dessous du plan de référence.

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

PLUG GAUGES "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "C" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES
G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
D1	23,0	+ 0,005 - 0,005
D2	8,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,0	+ 0,0 - 0,02
F1	5,5	+ 0,0 - 0,05
K1 (1)	16,15	+ 0,0 - 0,02
K2 (2)	15,6	+ 0,0 - 0,02
L1 (1)	13,75	+ 0,0 - 0,02
L2 (2)	13,2	+ 0,0 - 0,02
M *	21,8 (5)	+ 0,0 - 0,02
N1 (1)	0,5	–
N2 (2)	21,0 (6)	–
P	20,6	+ 0,0 - 0,02

Reference	Dimension	Tolerance
S	9,15	+ 0,02 - 0,0
T	3,5	+ 0,0 - 0,02
Y	5,0	+ 0,02 - 0,0
Z	0,5	+ 0,0 - 0,05
a	27,0	+ 0,2 - 0,2
b	30	+ 0,2 - 0,2
c	0,6	+ 0,1 - 0,1
d	0,8	+ 0,1 - 0,0
r7	9,0	+ 0,2 - 0,2
α	35°	+ 1° - 1°
ß	30°	+ 1° - 1°
δ	45°	+ 1° - 1°
γ	30°	+ 1° - 1°

* In order to allow application of the same gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. with a "stop" which prevents insertion of G24d-. or GX24d-. caps, dimension M can be reduced to 14,8 mm.

(1) Measured at distance N1 from the reference plane.
(2) Measured at distance N2 from the reference plane.
(3) These pins shall be removed for checking lampholders G24d-1, G24d-2, G24d-3, GX24d-1, GX24d-2 and GX24d-3.
(4) These pins shall be removed for checking lampholders GY24d-1, GY24d-2 and GY24d-3.
(5) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is reduced to 14,8 mm.
(6) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is reduced to 14 mm.

* Afin de permettre l'utilisation des mêmes calibres pour contrôler les douilles G24q-. et GX24q-. avec un "arrêt" qui empêche l'insertion des culots G24d-. ou GX24d-., la dimension M peut être réduite à 14,8 mm.

(1) Mesuré à la distance N1 du plan de référence.
(2) Mesuré à la distance N2 du plan de référence.
(3) Ces broches doivent être enlevées pour la vérification des douilles G24d-1, G24d-2, G24d-3, GX24d-1, GX24d-2 et GX24d-3.
(4) Ces broches doivent être enlevées pour la vérification des douilles GY24d-1, GY24d-2 et GY24d-3.
(5) Cette valeur est réduite à 14,8 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.
(6) Cette valeur est réduite à 14 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.

PURPOSE: To check in lampholders G24, GX24 and GY24, dimension Y min. and the minimum retention force related to the dimensions of a minimum cap as regards pin dimensions and centre-post dimensions.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the rim of the lampholder, inside areas A2 and A3, shall be co-planar with or project beyond surface Y of the gauge.
The force required to withdraw the gauge from the lampholder shall be not less than the value specified for this gauge on sheet 7005-78.

BUT: Vérification sur les douilles G24, GX24 et GY24, de la dimension Y min. et de la force minimale de retenue d'un culot minimal en ce qui concerne les dimensions des broches et les dimensions de l'élément central.

ESSAI: Après insertion complète du calibre dans la douille, le rebord de la douille situé à l'intérieur des domaines A2 et A3 doit être contenu dans la surface Y du calibre ou être situé au-delà de celui-ci.
La force requise pour extraire le calibre de la douille ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre sur la feuille 7005-78.

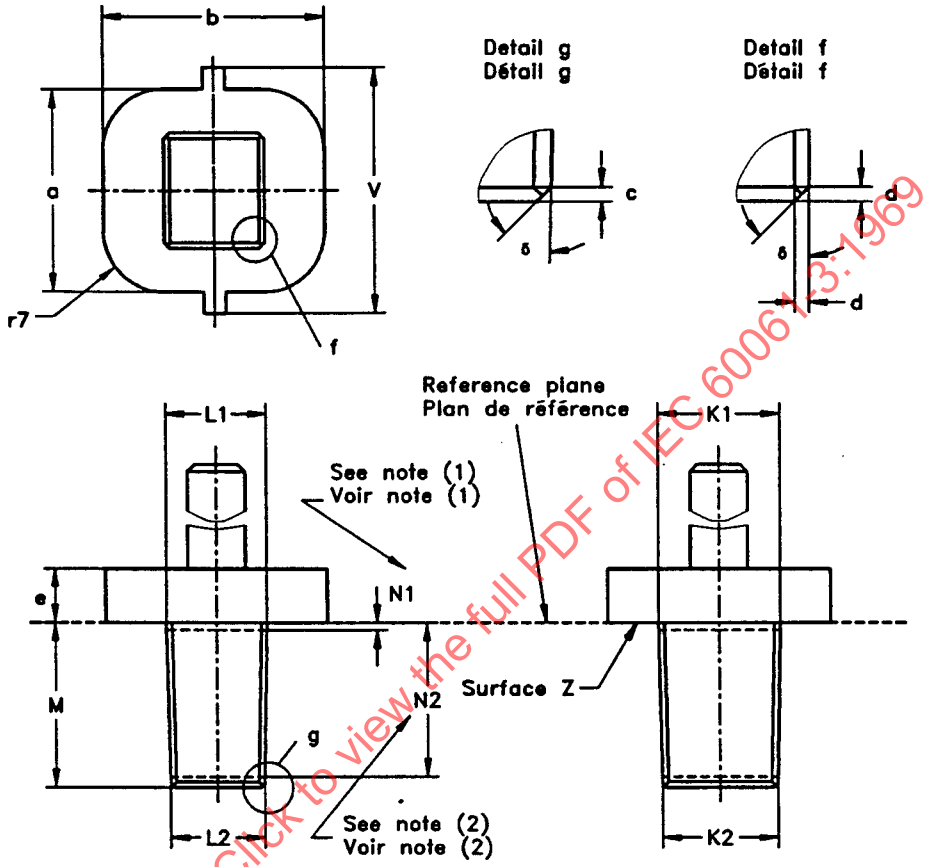
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

"NOT GO" GAUGES "F" FOR CHECKING NON-INTERCHANGEABILITY OF CAPS IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "N'ENTRE PAS" "F" POUR LA VÉRIFICATION DE LA NON-INTERCHANGEABILITÉ DES CULOTS DANS LES DOUILLES G24, GX24 & GY24

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 G24, GX24 and GY24, see sheet 7005-78.
Pour les détails des douilles G24, GX24 et GY24, voir feuille 7005-78.



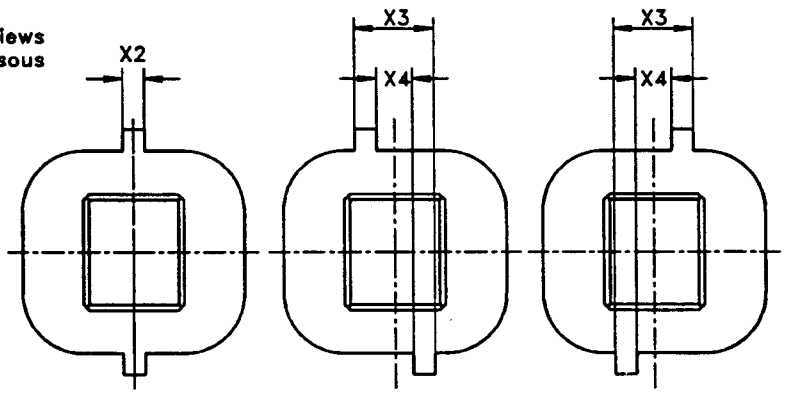
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

NOTE - Only the "Not Go" gauge for checking lampholders G24d-2, G24d-3, GX24d-2, GX24d-3, GY24d-2, GY24d-3, G24q-2, G24q-3, GX24q-2 and GX24q-3 is shown.
NOTE - Seul le calibre "N'entre pas" pour la vérification des douilles G24d-2, G24d-3, GX24d-2, GX24d-3, GY24d-2, GY24d-3, G24q-2, G24q-3, GX24q-2 et GX24q-3 est représenté.

SPECIFIC GAUGE DESIGN - CARACTÉRISTIQUES SPÉCIFIQUES DES CALIBRES

Key configuration for checking lampholders G24d-., GX24d-., GY24d-., G24q-. and GX24q-..
Configuration des détrompeurs pour la vérification des douilles G24d-., GX24d-., GY24d-., G24q-. et GX24q-..

Bottom views
Vues de dessous



Surface finish 0,4 μm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 μm pour les parties en dessous du plan de référence.

"NOT GO" GAUGES "F" FOR CHECKING NON-INTERCHANGEABILITY OF CAPS IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "N'ENTRE PAS" "F" POUR LA VÉRIFICATION DE LA NON-INTERCHANGEABILITÉ DES CULOTS DANS LES DOUILLES
G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1 - Tableau 1

Designation	Figure	Reference	Dimension	Tolerance
G24d-1 GX24d-1 GY24d-1 G24q-1 GX24q-1	1	X2	2,5	+ 0,0 - 0,02
G24d-2 GX24d-2 GY24d-2 G24q-2 GX24q-2	2	X3	11,2	+ 0,0 - 0,02
		X4	7,4	+ 0,02 - 0,0
G24d-3 GX24d-3 GY24d-3 G24q-3 GX24q-3	3	X3	11,2	+ 0,0 - 0,02
		X4	7,4	+ 0,02 - 0,0

Table 2 - Tableau 2

Reference	Dimension	Tolerance
K1 (1)	16,15	+ 0,0 - 0,02
K2 (2)	15,6	+ 0,0 - 0,02
L1 (1)	13,75	+ 0,0 - 0,02
L2 (2)	13,2	+ 0,0 - 0,02
M *	21,8 (3)	+ 0,0 - 0,02
N1 (1)	0,5	--
N2 (2)	21,0 (4)	--
V	32,0	+ 0,0 - 0,02

Reference	Dimension	Tolerance
a	27	+ 0,2 - 0,2
b	30	+ 0,2 - 0,2
c	0,6	+ 0,1 - 0,1
d	0,8	+ 0,1 - 0,0
e	8	+ 0,5 - 0,5
r7	9	+ 0,2 - 0,2
δ	45°	+ 1° - 1°

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

* In order to allow application of the same gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. with a "stop" which prevents insertion of G24d-. or GX24d-. caps, dimension M can be reduced to 14,8 mm.

(1) Measured at distance N1 from surface Z.
(2) Measured at distance N2 from surface Z.
(3) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is reduced to 14,8 mm.
(4) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is reduced to 14 mm.

PURPOSE: To check in a particular lampholder, if insertion of caps G24d-.., GX24d-.., GY24d-.., G24q-.. and GX24q-.. with non-similar designation (different figure following hyphen) is prevented.

TESTING: When attempting to insert those two "F" gauges with designations that are not the same as the designation of the lampholder being tested, surface Z of the gauge shall come to an abutment with the rim of the lampholder.

"NOT GO" GAUGES "F" FOR CHECKING NON-INTERCHANGEABILITY OF CAPS IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "N'ENTRE PAS" "F" POUR LA VÉRIFICATION DE LA NON-INTERCHANGEABILITÉ DES CULOTS DANS LES DOUILLES G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

* Afin de permettre l'utilisation des mêmes calibres pour contrôler les douilles G24q-. et GX24q-. avec un "arrêt" qui empêche l'insertion des culots G24d-. ou GX24d-., la dimension M peut être réduite à 14,8 mm.

(1) Mesuré à la distance N1 de la surface Z.
(2) Mesuré à la distance N2 de la surface Z.
(3) Cette valeur est réduite à 14,8 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.
(4) Cette valeur est réduite à 14 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.

BUT: Vérification sur une douille déterminée que l'introduction d'un culot G24d-.., GX24d-.., GY24d-.., G24q-.. et GX24q-..n'ayant pas la même référence (chiffre suivant le tiret différent) n'est pas possible.

ESSAI: En tentant d'introduire les deux calibres "F" ayant des désignations qui ne sont pas les mêmes que la désignation des douilles étant essayées, la surface Z du calibre doit venir buter sur le bord de la douille.

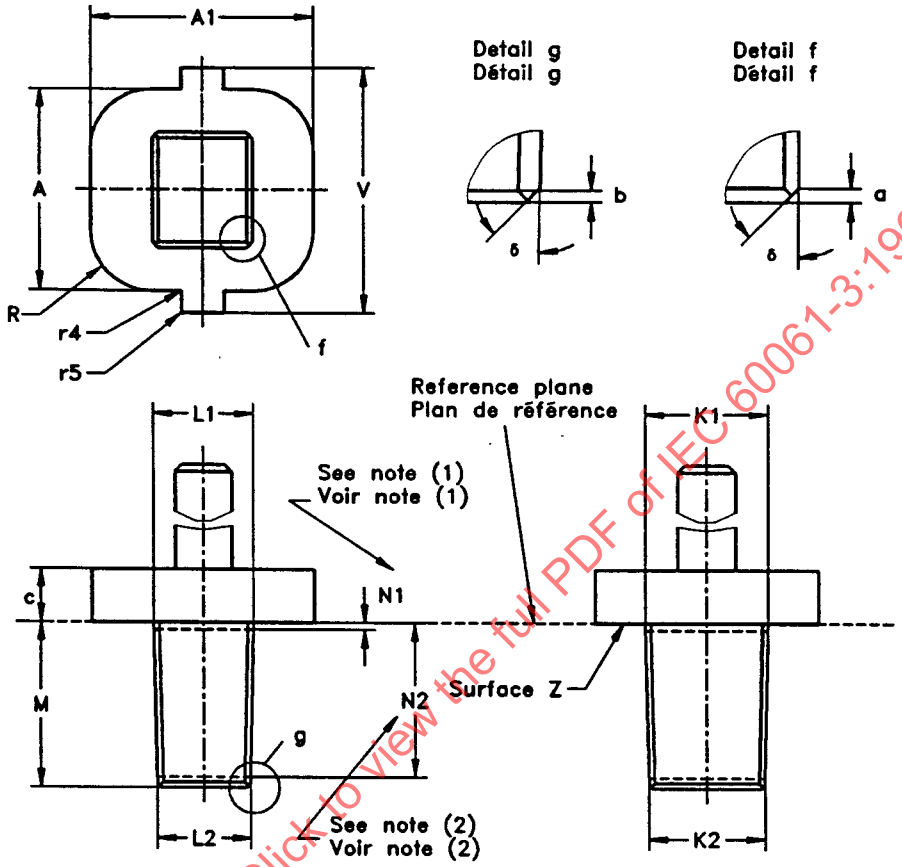
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

"GO" GAUGES "G" FOR CHECKING KEY SLOTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "ENTRE" "G" POUR LA VÉRIFICATION DES DÉTROMPEURS DANS LES DOUILLES
G24, GX24 & GY24

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 G24, GX24 and GY24, see sheet 7005-78.
Pour les détails des douilles G24, GX24 et GY24, voir feuille 7005-78.



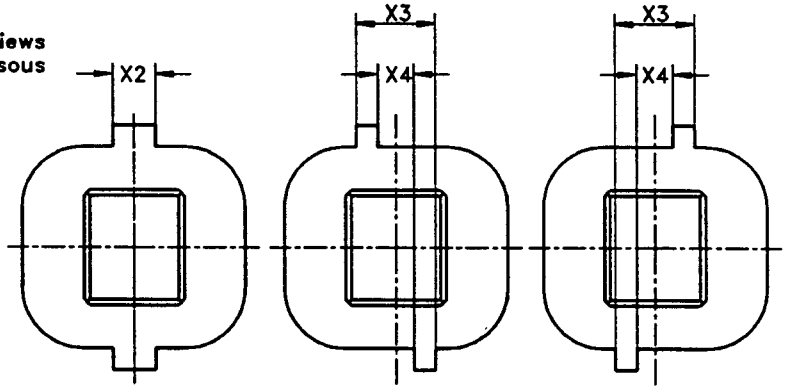
NOTE - Only the "Go" gauge for checking lampholders G24d-1, GX24d-1, GY24d-1, G24q-1 and GX24q-1 is shown.
NOTE - Seul le calibre "Entre" pour la vérification des douilles G24d-1, GX24d-1, GY24d-1, G24q-1 et GX24q-1 est représenté.

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

SPECIFIC GAUGE DESIGN - CARACTÉRISTIQUES SPÉCIFIQUES DES CALIBRES

Key configuration for checking lampholders G24d-., GX24d-., GY24d-., G24q-. and GX24q-..
Configuration des détrompeurs pour la vérification des douilles G24d-., GX24d-., GY24d-., G24q-. et GX24q-..

Bottom views
Vues de dessous



Surface finish 0,4 μm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 μm pour les parties en dessous du plan de référence.

"GO" GAUGES "G" FOR CHECKING KEY SLOTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "ENTRE" "G" POUR LA VÉRIFICATION DES DÉTROMPEURS DANS LES DOUILLES
G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1 - Tableau 1

Designation	Figure	Reference	Dimension	Tolerance
G24d-1 GX24d-1 GY24d-1 G24q-1 GX24q-1	1	X2	7,2	+ 0,0 - 0,02
G24d-2 GX24d-2 GY24d-2 G24q-2 GX24q-2	2	X3	13,0	+ 0,0 - 0,02
		X4	5,6	+ 0,02 - 0,0
G24d-3 GX24d-3 GY24d-3 G24q-3 GX24q-3	3	X3	13,0	+ 0,0 - 0,02
		X4	5,6	+ 0,02 - 0,0

Table 2 - Tableau 2

Reference	Dimension	Tolerance
A	28,5	+ 0,02 - 0,0
A1	31,0	+ 0,02 - 0,0
K1 (1)	16,3	+ 0,02 - 0,0
K2 (2)	15,75 (5)	+ 0,02 - 0,0
L1 (1)	13,9	+ 0,02 - 0,0
L2 (2)	13,35 (6)	+ 0,02 - 0,0
M	23,0 (3)	+ 0,02 - 0,0
N1 (1)	0,5	--
N2 (2)	21,0 (4)	--

Reference	Dimension	Tolerance
R	8,4	+ 0,0 - 0,05
V	33,0	+ 0,02 - 0,0
a	1	+ 0,1 - 0,1
b	0,5	+ 0,1 - 0,0
c	8	+ 0,5 - 0,5
r4	0,2	+ 0,05 - 0,05
r5	0,2	+ 0,05 - 0,05
δ	45°	+ 1° - 1°

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

(1) Measured at distance N1 from the reference plane.
(2) Measured at distance N2 from the reference plane.
(3) For the four-pin versions G24q-. and GX24q-. this value is reduced to 16 mm.
(4) For the four-pin versions G24q-. and GX24q-. this value is reduced to 14 mm
(5) For the four-pin versions G24q-. and GX24q-. this value is increased to 15,95 mm.
(6) For the four-pin versions G24q-. and GX24q-. this value is increased to 13,55 mm.

PURPOSE: To check the smooth acceptance of the keys of the relevant caps G24, GX24 and GY24. Additionally acceptance of the maximum M dimension is included.

TESTING: It shall be possible to insert the relevant gauge into the lampholder with a force not exceeding the value specified for this gauge shown on sheet 7005-78, until the reference plane of the gauge is co-planar with the reference plane of the lampholder.

"GO" GAUGES "G" FOR CHECKING KEY SLOTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "ENTRE" "G" POUR LA VÉRIFICATION DES DÉTROMPEURS DANS LES DOUILLES
G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

(1) Mesuré à la distance N1 du plan de référence.
(2) Mesuré à la distance N2 du plan de référence.
(3) Cette valeur est réduite à 16 mm pour les versions à quatre broches des G24q-. et GX24q-.
(4) Cette valeur est réduite à 14 mm pour les versions à quatre broches des G24q-. et GX24q-.
(5) Cette valeur est augmentée à 15,95 mm pour les versions à quatre broches des G24q-. et GX24q-.
(6) Cette valeur est augmentée à 13,55 mm pour les versions à quatre broches des G24q-. et GX24q-.

BUT: Vérification de l'introduction en douceur des détrompeurs des culots G24, GX24 and GY24.
La vérification complémentaire de l'acceptation de la dimension M maximale est incluse.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre adapté dans la douille correspondante avec une force n'excédant pas la valeur spécifiée pour ce calibre sur la feuille 7005-78, jusqu'à ce que le plan de référence du calibre vienne en contact avec le plan de référence de la douille.

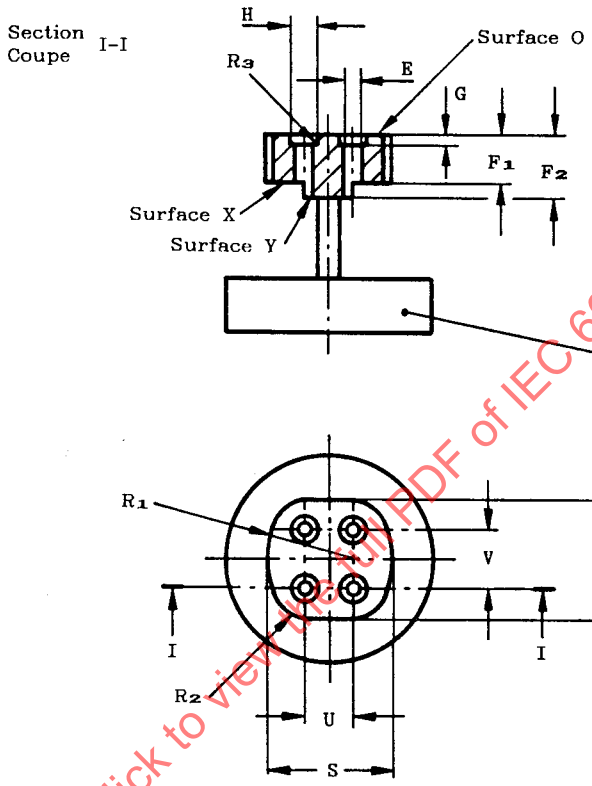
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1995

"GO" GAUGE FOR CAPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS
G10q, GX10q & GY10q

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 G10q, GX10q and GY10q, see sheets 7004-54, 7004-84 and 7004-85 respectively.
Pour les détails des culots G10q, GX10q et GY10q, voir feuilles 7004-54, 7004-84 et 7004-85 respectivement.



(1) This section is used only to provide additional mass so as to bring the total mass of the gauge to the required value.

(1) Cette partie est destinée seulement à constituer une masse additionnelle pour porter la masse totale du calibre à la valeur requise.

Reference	Dimension	Tolerance
E	2,74	+ 0,01 – 0,0
F_1	6,35	+ 0,0 – 0,025
F_2	7,62	+ 0,025 – 0,0
G	1,27	+ 0,025 – 0,0
H	3,50	+ 0,01 – 0,0
R_1	11,61	+ 0,08 – 0,08
R_2	3,81	+ 0,08 – 0,08
R_3	0,40	+ 0,0 – 0,01
S	16,31	+ 0,0 – 0,025
T	15,70	+ 0,0 – 0,025
U	6,35	+ 0,005 – 0,005
V	7,92	+ 0,005 – 0,005
Mass (1) Masse	0,45 kg	+ 10% – 10%

PURPOSE: To check dimensions F **min.**, F **max.** and the combined pin diameter and displacement of pins (including bosses) of caps G10q, GX10q and GY10q respectively.

TESTING: The pins of the caps on finished lamps shall enter the gauge at surface O. Surface O shall contact the cap face, using only the mass of the gauge itself. In this position the ends of the four pins shall not be below surface X nor shall they project beyond surface Y.

BUT: Vérification des dimensions F **min.**, F **max.** et de la combinaison du diamètre et de l'espacement des broches (bossages compris) des culots G10q, GX10q et GY10q respectivement.

ESSAI: Les broches des culots sur lampes terminées doivent entrer dans le calibre par la surface O, laquelle doit être en contact avec la face du culot sous la seule action de la masse du calibre lui-même. Dans cette position les extrémités des quatre broches ne doivent pas se trouver en retrait de la surface X ni dépasser la surface Y.

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

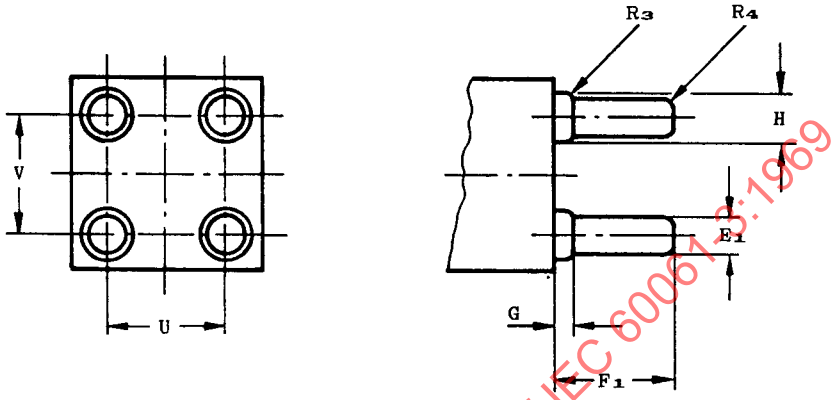
"GO" GAUGES FOR THE CONTACTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "ENTRE" POUR LES CONTACTS DANS LES DOUILLES
G10q, GX10q & GY10q

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders G10q, GX10q and GY10q, see sheets 7005-56, 7005-84 and 7005-85 respectively.
Pour les détails des douilles G10q, GX10q et GY10q, voir feuilles 7005-56, 7005-84 et 7005-85 respectivement.

Scale
Echelle 2:1



Testing involves the use of gauges A and B. For checking lampholders GX10q and GY10q, only gauge A is used.

L'essai implique l'emploi des calibres A et B. Pour la vérification des douilles GX10q et GY10q, seul le calibre A est utilisé.

PURPOSE: To check that the contacts of lampholders G10q, GX10q and GY10q will accept the pins of their respective caps, with maximum pin dimensions and maximum pin spacing (gauge A) and minimum pin spacing (gauge B).

TESTING: It shall be possible to insert the pins of each gauge in turn, without undue force*, into the corresponding holes of the lampholder until the gauge face is in contact with the reference plane of the lampholder.

BUT: Vérifier que les contacts des douilles G10q, GX10q et GY10q acceptent les broches de leurs culots ayant les dimensions de broches maximales et les espacements de broches maximal (calibre A) et minimal (calibre B).

ESSAI: Il doit être possible d'introduire les broches de chaque calibre, sans effort exagéré*, dans les trous correspondants de la douille jusqu'à ce que la face du calibre soit en contact avec le plan de référence de la douille.

* For maximum contact forces in lampholders GX10q and GY10q, see sheets 7005-84 and 7005-85 respectively.

* Pour les forces maximales de contact dans les douilles GX10q et GY10q, voir feuilles 7005-84 et 7005-85 respectivement.

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

Gauge A – Calibre A		
Reference	Dimension	Tolerance
E_1	2,54	+ 0,01 – 0,0
F_1	7,67	+ 0,0 – 0,025
G	1,30	+ 0,0 – 0,01
H	3,31	+ 0,0 – 0,01
R_3	0,38	+ 0,01 – 0,0
R_4	0,81	+ 0,13 – 0,13
U	6,57	+ 0,005 – 0,005
V	8,14	+ 0,005 – 0,005

Gauge B – Calibre B		
Reference	Dimension	Tolerance
E_1	2,54	+ 0,01 – 0,0
F_1	7,67	+ 0,0 – 0,025
G	1,30	+ 0,0 – 0,01
H	3,31	+ 0,0 – 0,01
R_3	0,38	+ 0,01 – 0,0
R_4	0,81	+ 0,13 – 0,13
U	6,13	+ 0,005 – 0,005
V	7,70	+ 0,005 – 0,005

CONTACT MAKING GAUGE FOR LAMPHOLDERS

CALIBRE DE VERIFICATION DU CONTACT POUR DOUILLES

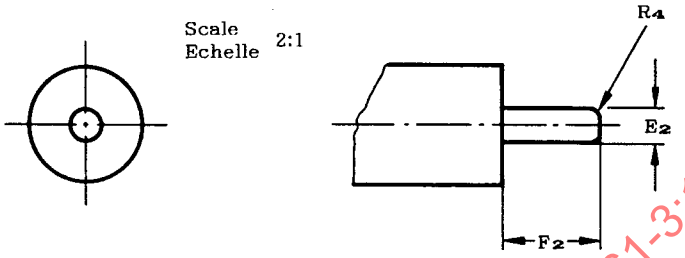
G10q, GX10q & GY10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

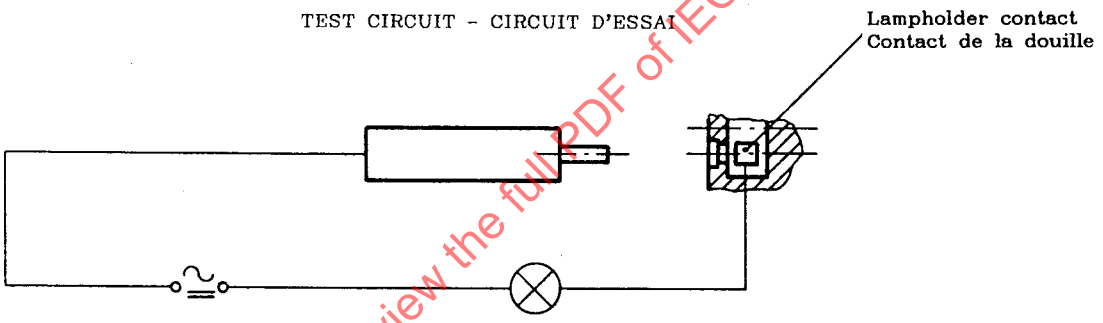
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholders G10q, GX10q and GY10q, see sheets 7005-56, 7005-84 and 7005-85 respectively.
Pour les détails des douilles G10q, GX10q et GY10q, voir feuilles 7005-56, 7005-84 et 7005-85 respectivement.

Scale
Echelle 2:1



TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI



This gauge is to be used after the "Go" gauges of sheets 7006-79A, 7006-84C and 7006-85B respectively.

Ce calibre est à utiliser après les calibres "Entre" des feuilles 7006-79A, 7006-84C et 7006-85B respectivement.

PURPOSE: To check contact making of individual contacts of lampholders G10q, GX10q and GY10q.

TESTING: When the pin of the gauge, with its axis perpendicular to the reference plane, is fully inserted into each of the four contacts of the holder in turn, it shall not be possible to find a position in which the indicator lamp is extinguished.

BUT: Vérification de la réalité du contact des contacts individuels des douilles G10q, GX10q et GY10q.

ESSAI: Quand la broche du calibre, avec son axe perpendiculaire au plan de référence, est entièrement introduite tour à tour dans chacun des quatre contacts de la douille, il ne doit pas être possible de trouver une position pour laquelle la lampe indicatrice soit éteinte.

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

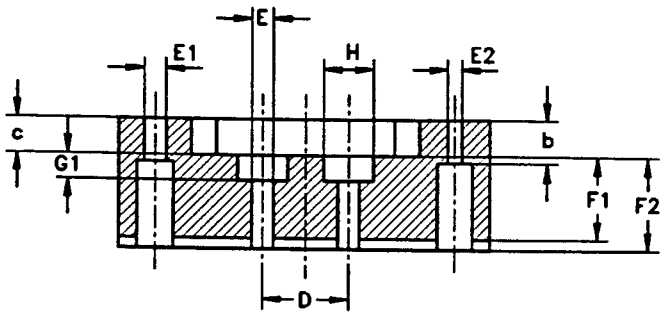
Reference	Dimension	Tolerance
E_2	2,28	+ 0,01 - 0,0
F_2	6,30	+ 0,025 - 0,0
R_4	0,70	+ 0,13 - 0,13

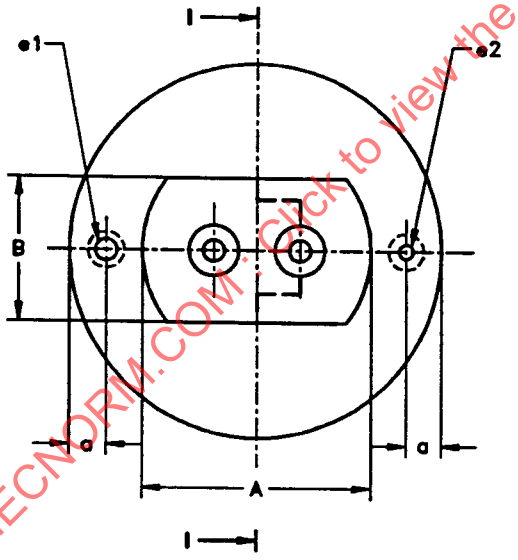
"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
G12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

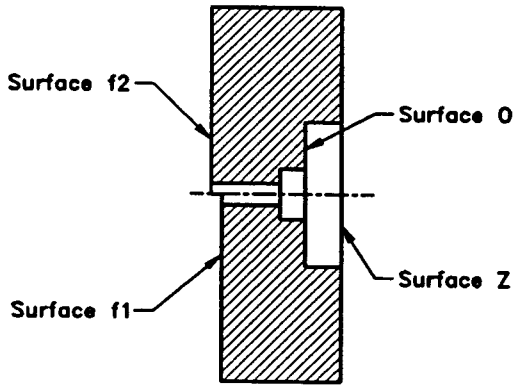
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of cap G12, see sheet 7004-63.
Pour les détails du culot G12, voir feuille 7004-63.





Section I–I
Coupe I–I



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

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

G12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	30,8	+ 0,01 - 0,0
B	19,7	+ 0,01 - 0,0
D	12,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
E_1	2,67	+ 0,01 - 0,0
E_2	2,29	+ 0,0 - 0,01
F_1	11,4	+ 0,0 - 0,025

Reference	Dimension	Tolerance
F_2	12,5	+ 0,025 - 0,0
G_1	4,5	+ 0,025 - 0,0
H	7,1	+ 0,01 - 0,0
a	5	+ 0,2 - 0,2
b	5	+ 0,5 - 0,5
c	5	+ 0,5 - 0,5

PURPOSE: To check maximum cap outline with respect to dimensions A **max.**, B **max.**, the combined displacement and diameter of the pins and bosses for the pins, and the dimensions E **min.**, E **max.**, F **min.**, and F **max.** of the individual pins.

TESTING: The cap shall enter the gauge at surface Z until the reference plane of the cap is in contact with surface O of the gauge.
In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface f_1, but they shall not project beyond surface f_2. It shall also be possible to insert each pin in turn into hole e_1 until the boss of the pin is in contact with surface Z.
It shall not be possible to insert the pins, other than the extreme tips, into hole e_2.

BUT: Vérification de l'encombrement maximal par rapport aux dimensions A **max.**, B **max.**, le déplacement combiné du diamètre des broches et celui des bossages des broches et les cotes individuelles E **min.**, E **max.**, F **min.**, et F **max.** des broches.

ESSAI: La chemise du culot entre dans le calibre par la surface Z jusqu'à ce que le plan de référence du culot soit en contact avec la surface O du calibre.
Dans cette position les extrémités des broches doivent être coplanaires avec la surface f_1 ou être en saillie par rapport à celle-ci, mais elles ne doivent pas émerger de la surface f_2.
Il doit être possible de faire entrer chacune à son tour les broches dans le trou e_1 jusqu'à ce que le bossage de la broche soit en contact avec la surface Z.
Il ne doit pas être possible de faire entrer les broches, au-delà de leur pointe extrême, dans le trou e_2.

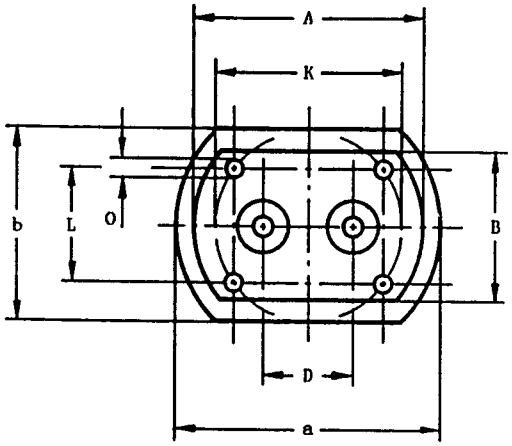
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

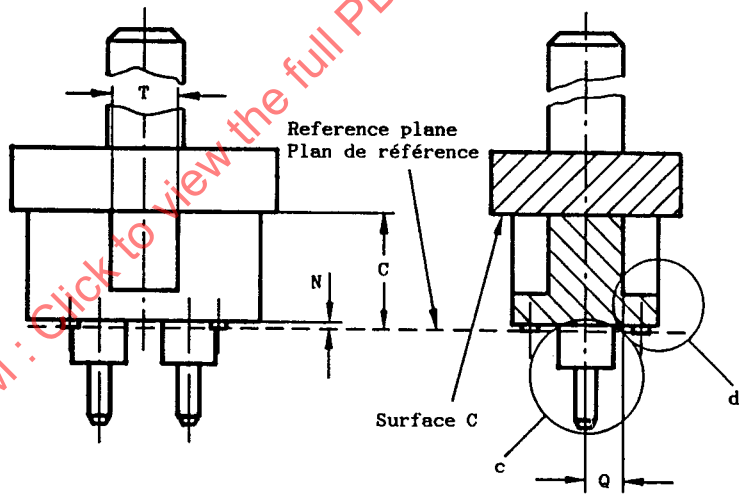
PLUG GAUGE "A" FOR CHECKING LAMPHOLDERS
CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES
G12

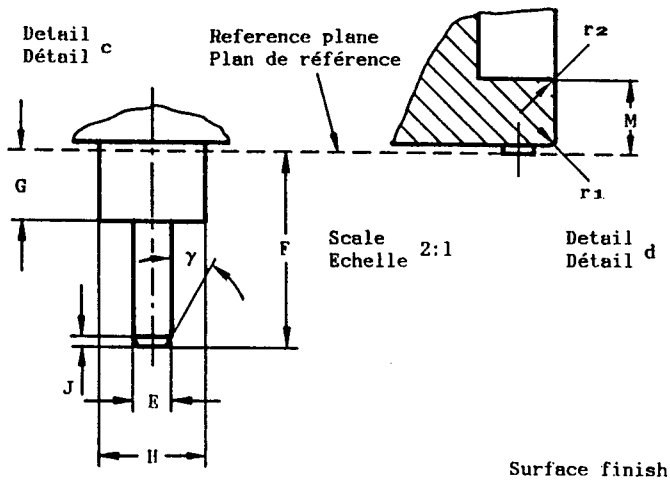
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder G12, see sheet 7005-63.
Pour les détails de la douille G12, voir feuille 7005-63.







Surface finish 0,4 µm over length F
Finition 0,4 µm sur longueur F

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

PLUG GAUGE "A" FOR CHECKING LAMPHOLDERS
CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES
G12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	30,61	+ 0,02 - 0,0
B	19,51	+ 0,02 - 0,0
C	14,5	+ 0,05 - 0,0
D	12,135	+ 0,01 - 0,0
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	12,53	+ 0,02 - 0,0
G	4,53	+ 0,02 - 0,0
H	6,98	+ 0,02 - 0,0
J	0,4	+ 0,0 - 0,05
K	25	+ 0,1 - 0,1
L	15	+ 0,1 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
M	5,02	+ 0,02 - 0,0
N	0,5	+ 0,0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
Q	5	+ 0,0 - 0,1
T	9,0	+ 0,0 - 0,02
r_1	0,4	+ 0,0 - 0,05
r_2	0,4	+ 0,0 - 0,05
a	35	+ 0,5 - 0,5
b	25	+ 0,5 - 0,5
γ	30°	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check dimensions A min., B min., H min. and G min. and the maximum insertion and withdrawal forces related to a maximum cap as regards pin dimensions at the maximum spacing specified on sheet 7004-63.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-63 until at least three of the supporting bosses of the gauge contact the face of the lampholder. In this position there shall be a noticeable clearance between the rim of the lampholder and surface C of the gauge.
After this test it shall be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-63.

BUT: Vérification des dimensions A min., B min., H min. et G min. et des forces maximales d'insertion et de retrait d'un culot maximal en ce qui concerne les dimensions des broches situées à l'espacement maximal spécifié par la feuille 7004-63.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-63 jusqu'à ce qu'au moins trois bossages d'appui du calibre entrent en contact avec la face de la douille.
Dans cette position il doit exister un jeu sensible entre le bord de la douille et la surface C du calibre.
Après exécution de cet essai, il doit être possible de retirer le calibre avec une force n'excédant pas la force de retrait maximale spécifiée pour ce calibre par la feuille 7005-63.

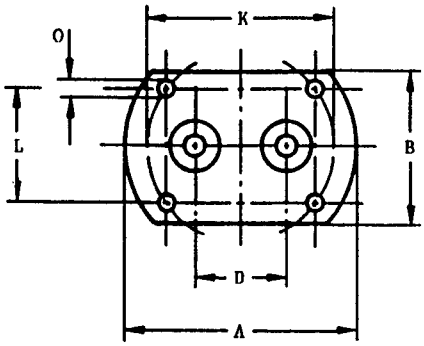
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

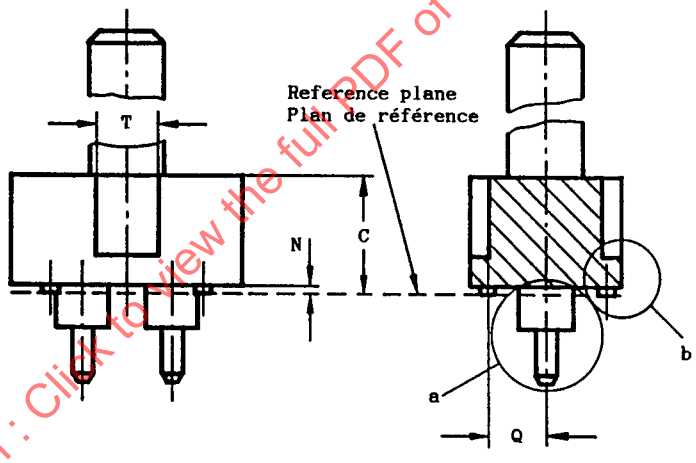
PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING LAMPHOLDERS
CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES
G12

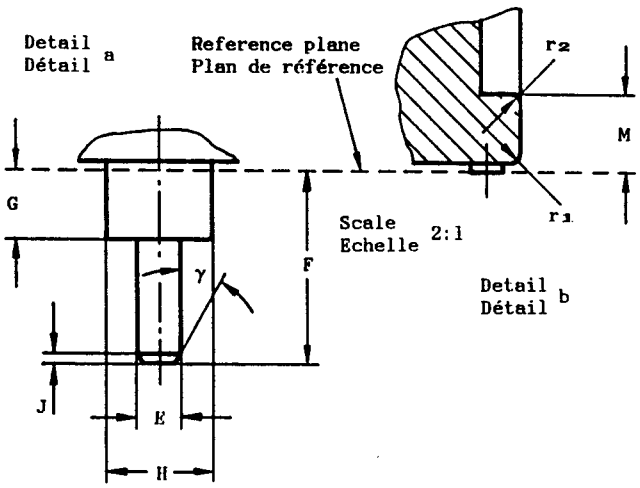
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder G12, see sheet 7005-63.
Pour les détails de la douille G12, voir feuille 7005-63.







Surface finish 0,4 µm over length F
Fintion 0,4 µm sur longueur F

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

PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING LAMPHOLDERS
CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES
G12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	30,61	+ 0,02 - 0,0
B	19,51	+ 0,02 - 0,0
C	14,5	+ 0,1 - 0,1
D	11,865	+ 0,0 - 0,01
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	12,53	+ 0,02 - 0,0
G	4,53	+ 0,02 - 0,0
H	6,98	+ 0,02 - 0,0
J	0,4	+ 0,0 - 0,5
K	25	+ 0,1 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
L	15	+ 0,1 - 0,1
M	5,02	+ 0,02 - 0,0
N	0,5	+ 0,0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
Q	7,25	+ 0,02 - 0,0
T	9,0	+ 0,0 - 0,02
r_1	0,4	+ 0,0 - 0,05
r_2	0,4	+ 0,0 - 0,05
γ	30°	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check the maximum insertion force related to a maximum cap as regards pin dimensions at the minimum spacing specified on sheet 7004-63.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-63 until at least three of the supporting bosses of the gauge contact the face of the lampholder.

BUT: Vérification de la force d'insertion maximale relative au culot maximal en ce qui concerne les dimensions de broches ayant l'espacement minimal spécifié dans la feuille 7004-63.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille, avec une force n'excédant la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-63 jusqu'à ce qu'au moins trois bossages supports du calibre entrent en contact avec la face de la douille.

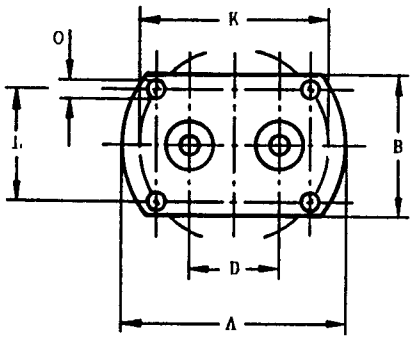
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1993

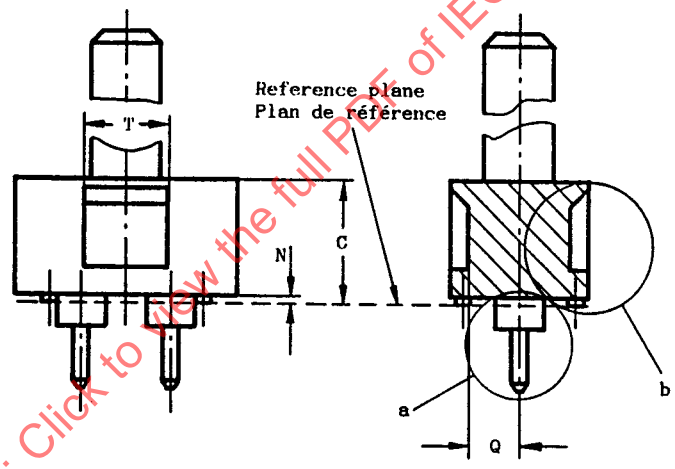
PLUG GAUGE "C" FOR CHECKING LAMPHOLDERS
CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES
G12

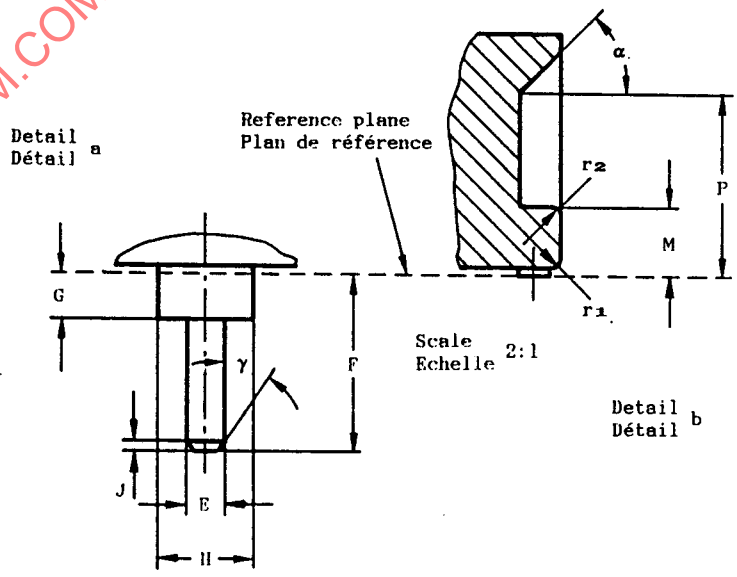
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder G12, see sheet 7005-63.
Pour les détails de la douille G12, voir feuille 7005-63.







Surface finish 0,4 µm over length F
Finition 0,4 µm sur longueur F

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

PLUG GAUGE "C" FOR CHECKING LAMPHOLDERS
CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES
G12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	29,4	+ 0,0 - 0,02
B	18,5	+ 0,0 - 0,02
C	16,0	+ 0,2 - 0,2
D	12,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	11,4	+ 0,0 - 0,01
G	3,0	+ 0,05 - 0,0
H	6,2	+ 0,0 - 0,05
J	0,4	+ 0,1 - 0,0
K	25	+ 0,1 - 0,1
L	15	+ 0,1 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
M	4,58	+ 0,0 - 0,02
N	0,5	+ 0,0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
P	12,0	+ 0,0 - 0,02
Q	6,75	+ 0,0 - 0,02
T	11	+ 0,1 - 0,0
r_1	0,4	+ 0,0 - 0,05
r_2	0,8	+ 0,05 - 0,0
α	45°	+ 30' - 0'
γ	35°	+ 30' - 30'
Mass Masse	u.c. à l'étude	

PURPOSE: To check the minimum retention force related to a minimum cap as regards pin dimensions at nominal spacing and minimum contour dimensions.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until at least three of the supporting bosses of the gauge contact the face of the lampholder. The gauge shall remain in this position, also when the holder is turned such that the gauge is showing down.
The force required to withdraw the gauge shall be not less than the value specified for this gauge on sheet 7005-63.

BUT: Vérification de la force de rétention minimale relative au culot minimal en ce qui concerne les dimensions de broches situées à l'espacement nominal et l'encombrement minimal.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce qu'au moins trois des bossages d'appui du calibre entrent en contact avec la face de la douille.
Le calibre doit rester dans cette position même lorsque la douille est tournée de manière que le calibre soit au-dessous.
La force requise pour retirer le calibre ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-63.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1999

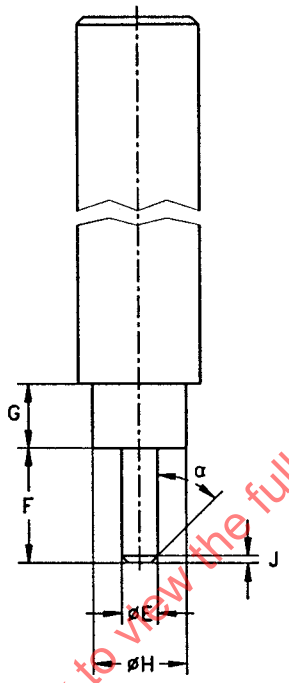
SINGLE PIN GAUGE "D" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

CALIBRE A BROCHE SIMPLE "D" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES G12, PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holders G12, PG12 and PGX12, see sheets 7005-63 and 7005-64 respectively.
Pour les détails des douilles G12, PG12 et PGX12, voir feuilles 7005-63 et 7005-64 respectivement.



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

PURPOSE: To check the maximum withdrawal force related to maximum cap-pin dimensions in the individual contacts of lampholders G12, PG12 and PGX12.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, the force required to withdraw the gauge shall not exceed the value specified for this gauge on sheets 7005-63 and 7005-64 for holders G12 and for holders PG12 and PGX12 respectively.
The test shall be repeated on the other contact.

Reference	Dimension	Tolerance
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	8,0	+ 0,05 - 0,05
G	4,5	+ 0,0 - 0,1
H	6,7	+ 0,0 - 0,1
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
α	30°	+ 1° - 1°

BUT: Vérification de la force maximale de retrait relative aux dimensions maximales des broches des culots dans les contacts individuels des douilles G12, PG12 et PGX12.

ESSAI: Après insertion totale du calibre dans l'un des contacts de la douille, la force nécessaire pour retirer le calibre ne doit pas excéder la valeur spécifiée pour ce calibre dans les feuilles 7005-63 et 7005-64 pour les douilles G12 et les douilles PG12 et PGX12 respectivement.
L'essai doit être répété avec l'autre contact.

Surface finish 0,4 μm over length F.
Finition 0,4 μm sur longueur F.

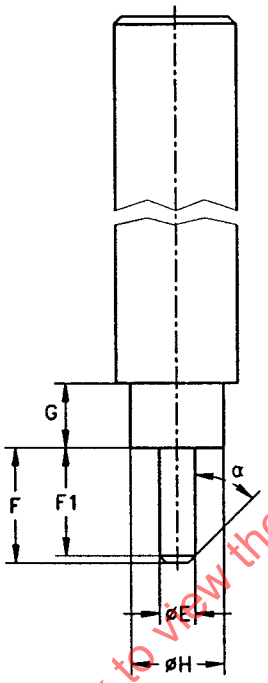
SINGLE PIN GAUGE "E" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

CALIBRE A BROCHE SIMPLE "E" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES G12, PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holders G12, PG12 and PGX12, see sheets 7005-63 and 7005-64 respectively.
Pour les détails des douilles G12, PG12 et PGX12, voir feuilles 7005-63 et 7005-64 respectivement.



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

PURPOSE: To check the minimum retention force related to minimum cap-pin dimensions in the individual contacts of lampholders G12, PG12 and PGX12.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, the force required to withdraw the gauge shall be not less than the value specified for this gauge on sheets 7005-63 and 7005-64 for holders G12 and for holders PG12 and PGX12 respectively.
The test shall be repeated on the other contact.

Reference	Dimension	Tolerance
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	7,0	+ 0,05 - 0,05
F1	6,6	+ 0,05 - 0,05
G	4,5	+ 0,0 - 0,1
H	6,7	+ 0,0 - 0,1
α	30°	+ 1° - 1°

BUT: Vérification de la force de retention minimale relative aux dimensions minimales des broches des culots dans les contacts individuels des douilles G12, PG12 et PGX12.

ESSAI: Après insertion totale du calibre dans l'un des contacts de la douille, la force nécessaire pour retirer le calibre ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans les feuilles 7005-63 et 7005-64 pour les douilles G12 et les douilles PG12 et PGX12 respectivement.
L'essai doit être répété avec l'autre contact.

Surface finish 0,4 μm over length F.
Finition 0,4 μm sur longueur F.

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

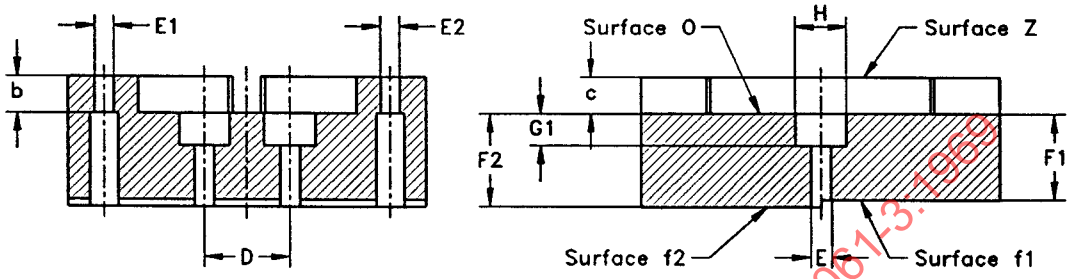
CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

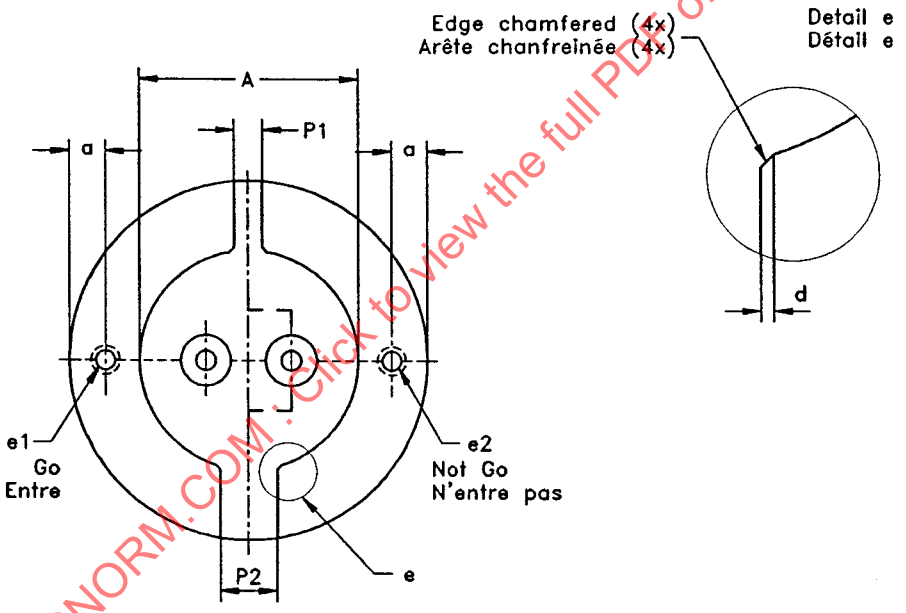
PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of caps PG12 and PGX12, see sheet 7004-64.
Pour les détails des culots PG12 et PGX12, voir feuille 7004-64.





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

For the gauges for checking PG12-2 and PGX12-2 caps the hole e1 shall be situated within an angle of approximately 45° above or below the horizontal centre line.
Only the gauge for checking caps PG12-1 is shown.
For the gauges for checking caps PG12-2, PG12-3, PGX12-1 and PGX12-2 see the appropriate drawings on page 2/3.
All other dimensions are the same as for PG12-1 gauges.

Pour les calibres de vérification des culots PG12-2 et PGX12-2, le trou e1 doit être situé dans un angle d'approximativement 45° au-dessus ou en dessous de la ligne horizontale des centres.
Seul le calibre pour la vérification des culots PG12-1 est représenté.
Pour les calibres de vérification des culots PG12-2, PG12-3, PGX12-1 et PGX12-2, voir les dessins appropriés en page 2/3.
Toutes les autres dimensions sont celles des calibres pour PG12-1.

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

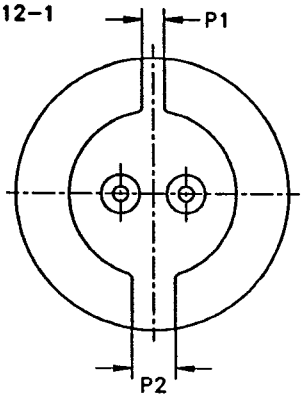
CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

PG12-. & PGX12-.

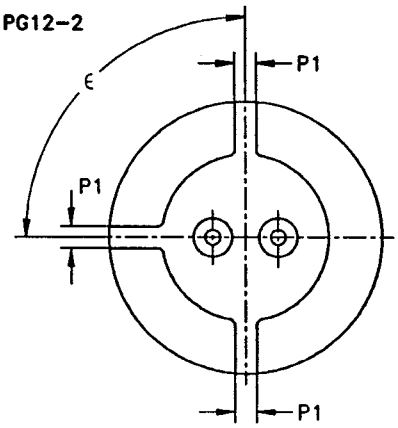
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

DESIGN TYPES

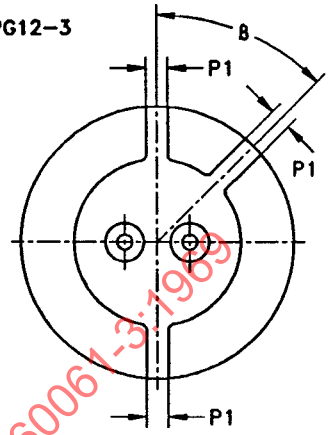
PG12-1



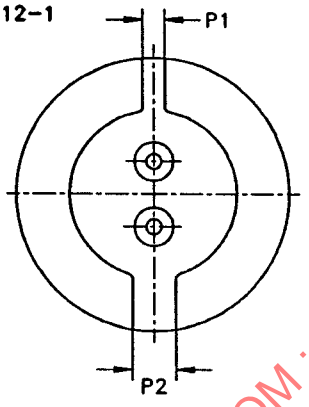
PG12-2



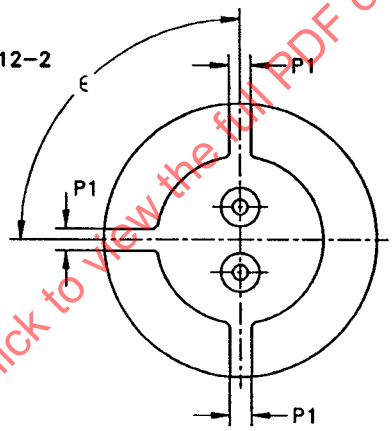
PG12-3



PGX12-1



PGX12-2



Reference	Dimension	Tolerance
A	30,6	+ 0,01 - 0,0
D	12,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
E1	2,67	+ 0,01 - 0,0
E2	2,29	+ 0,0 - 0,01
F1	11,4	+ 0,0 - 0,025
F2	12,5	+ 0,025 - 0,0
G1	4,5	+ 0,025 - 0,0
H	7,1	+ 0,01 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
P1	4,0	+ 0,02 - 0,0
P2	7,9	+ 0,02 - 0,0
a	5	+ 0,2 - 0,2
b	5	+ 0,5 - 0,5
c	5	+ 0,5 - 0,5
d	0,6	+ 0,1 - 0,0
ß	45°	+ 5' - 5'
ϵ	90°	+ 5' - 5'

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

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check the maximum cap-outline with respect to dimension Amax, the combined displacement and diameter of the pins and the bosses of the pins, the diametrical position and width of the lugs with references P1 and P2 related to dimension A and the dimensions Emin, Emax, Fmin and Fmax of the individual pins.

TESTING: The cap shall enter the appropriate gauge at surface Z with the reference lug entering the small notch of the gauge (only applicable to PG12-1 and PGX12-1 caps) until the reference plane of the cap is in contact with surface O of the gauge.
In this position the ends of the pins shall be coplanar with, or project beyond, surface f1, but they shall not project beyond surface f2.
It shall also be possible to insert each pin in turn into hole e1 until the boss of the pin is in contact with surface Z.
It shall not be possible to insert the pins, other than the extreme tips, into hole e2.

BUT: Vérification de l'encombrement maximal par rapport à la dimension Amax, l'effet combiné du déplacement et du diamètre des broches et du bossage des broches, la largeur des languettes et leur position diamétrale par rapport à P1 et P2 reliés à la dimension A et les dimensions Emin, Emax, Fmin et Fmax des broches individuelles.

ESSAI: La chemise du culot doit entrer dans le calibre approprié par la surface Z avec la languette de référence entrant dans la petite encoche du calibre (seulement pour culots PG12-1 et PGX12-1) jusqu'à ce que le plan de référence du culot soit en contact avec la surface O du calibre.
Dans cette position, les extrémités des broches doivent être coplanaires avec la surface f1 ou être en saillie par rapport à celle-ci, mais elles ne doivent pas émerger de la surface f2.
Il doit aussi être possible de faire entrer chacune à son tour les broches dans le trou e1 jusqu'à ce que le bossage de la broche soit en contact avec la surface Z.
Il ne doit pas être possible de faire entrer les broches, au-delà de leur pointe extrême, dans le trou e2.

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

PLUG GAUGES "A" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

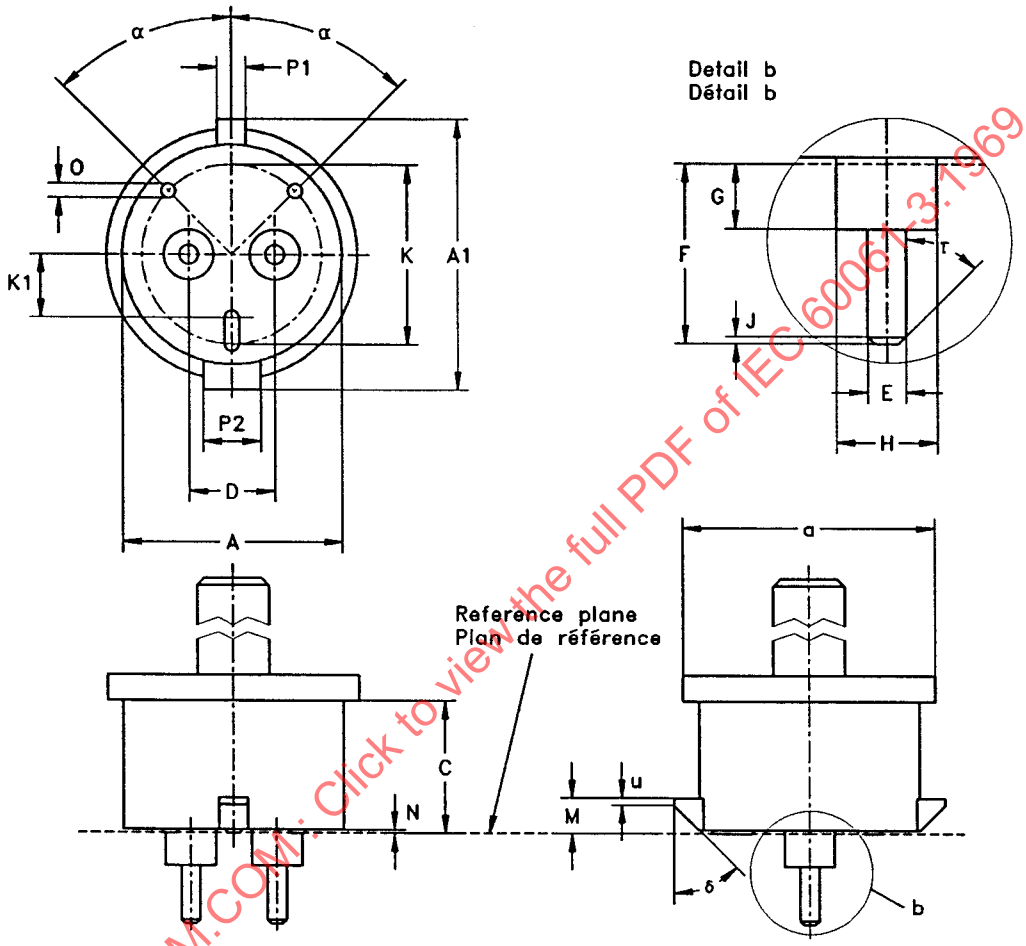
CALIBRES "A" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holders PG12 and PGX12, see sheet 7005-64.
Pour les détails des douilles PG12 et PGX12, voir feuille 7005-64.



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

Only the gauge for checking lampholders PG12-1 is shown.
For gauges for checking lampholders PG12-2, PG12-3, PGX12-1 and PGX12-2 see the appropriate drawings on page 2/3. All other dimensions are the same as for PG12-1 gauges.
Surface finish of the pins 0,4 μm.

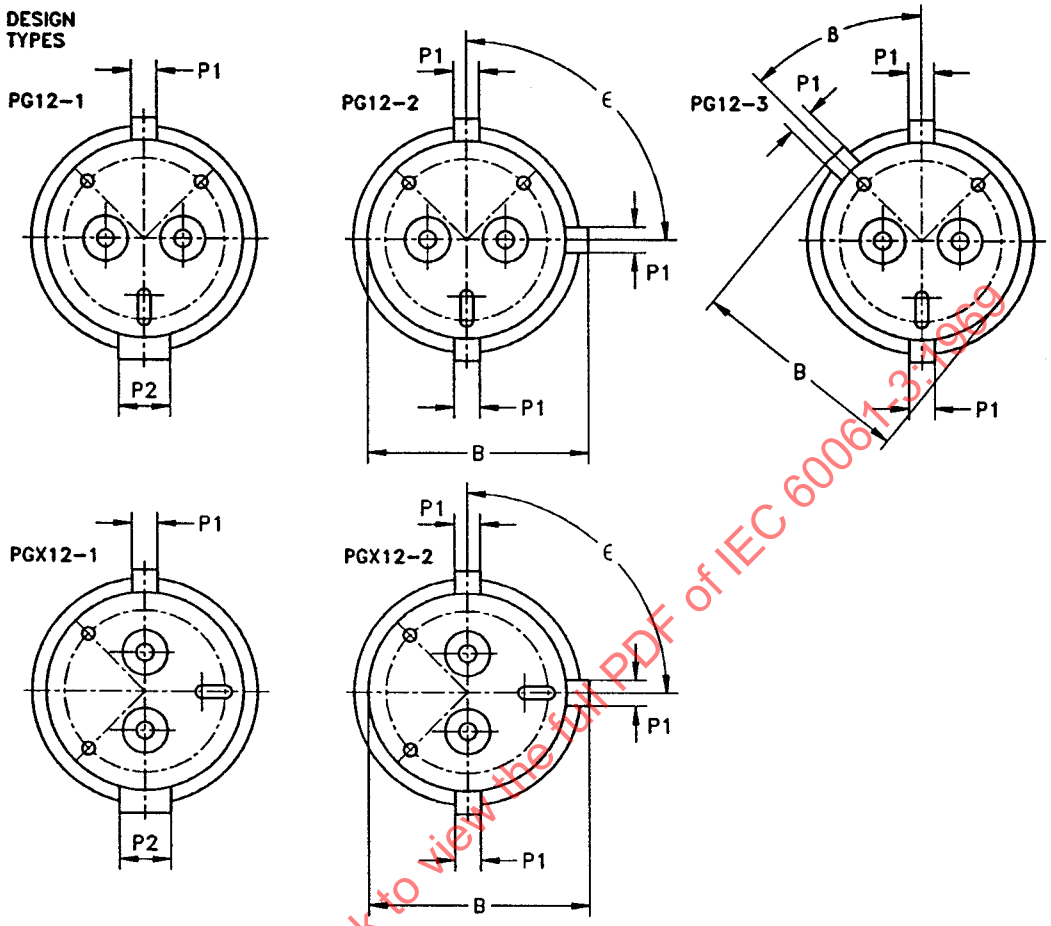
Seul le calibre pour la vérification des douilles PG12-1 est représenté.
Pour les calibres de vérification des douilles PG12-2, PG12-3, PGX12-1 et PGX12-2, voir les dessins appropriés en page 2/3. Toutes les autres dimensions sont celles des calibres pour PG12-1.
Finition 0,4 μm pour les ergots.

PLUG GAUGES "A" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

CALIBRES "A" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres



Reference	Dimension	Tolerance
A	30,61	+ 0,02 0,0
A1	37,62	+ 0,02 - 0,0
B	34,12	+ 0,02 - 0,0
C	18,0	+ 0,05 - 0,0
D	12,135	+ 0,01 - 0,0
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	12,53	+ 0,02 - 0,0
G	4,53	+ 0,02 - 0,0
H	6,98	+ 0,02 - 0,0
J	0,4	+ 0,0 - 0,05
K	25	+ 0,1 - 0,1
K1	8,8	+ 0,1 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
M	5,02	+ 0,02 - 0,0
N	0,5	+ 0,0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
P1	4,02	+ 0,02 - 0,0
P2	7,92	+ 0,02 - 0,0
a	35	+ 0,5 - 0,5
u	1,0	+ 0,05 - 0,0
α	45°	+ 1° - 1°
ß	45°	+ 5' - 5'
δ	45°	+ 0 - 1°
ϵ	90°	+ 5' - 5'
τ	30°	+ 30' - 30'

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

PLUG GAUGES "A" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

CALIBRES "A" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check dimensions Amin, A1min, P1min, P2min, Hmin and Gmin and the maximum insertion and withdrawal forces specified on sheet 7005-64 related to a maximum cap as regards pin dimensions at maximum spacing, and dimension A1max specified on sheet 7004-64.

TESTING: It shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force, specified for this gauge on sheet 7005-64 until the supporting bosses of the gauge contact the face of the lampholder.
In this position there shall be noticeable clearance between the rim of the lampholder and surface C of the gauge.
After this test it shall be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-64.

BUT: Vérification des dimensions Amin, A1min, P1min, P2min, Hmin et Gmin et les forces maximales d'insertion et de retrait spécifiées dans la feuille 7005-64 d'un culot maximal en ce qui concerne les dimensions des broches situées à l'espacement maximal, et la dimension A1max spécifiée dans la feuille 7004-64.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille avec une force n'excédant pas la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-64, jusqu'à ce que les bossages supports du calibre entrent en contact avec la face de la douille.
Dans cette position, il doit exister un jeu sensible entre le bord de la douille et la surface C du calibre.
Après exécution de cet essai, il doit être possible de retirer le calibre avec une force n'excédant pas la force de retrait maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-64.

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

PLUG GAUGES "B" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

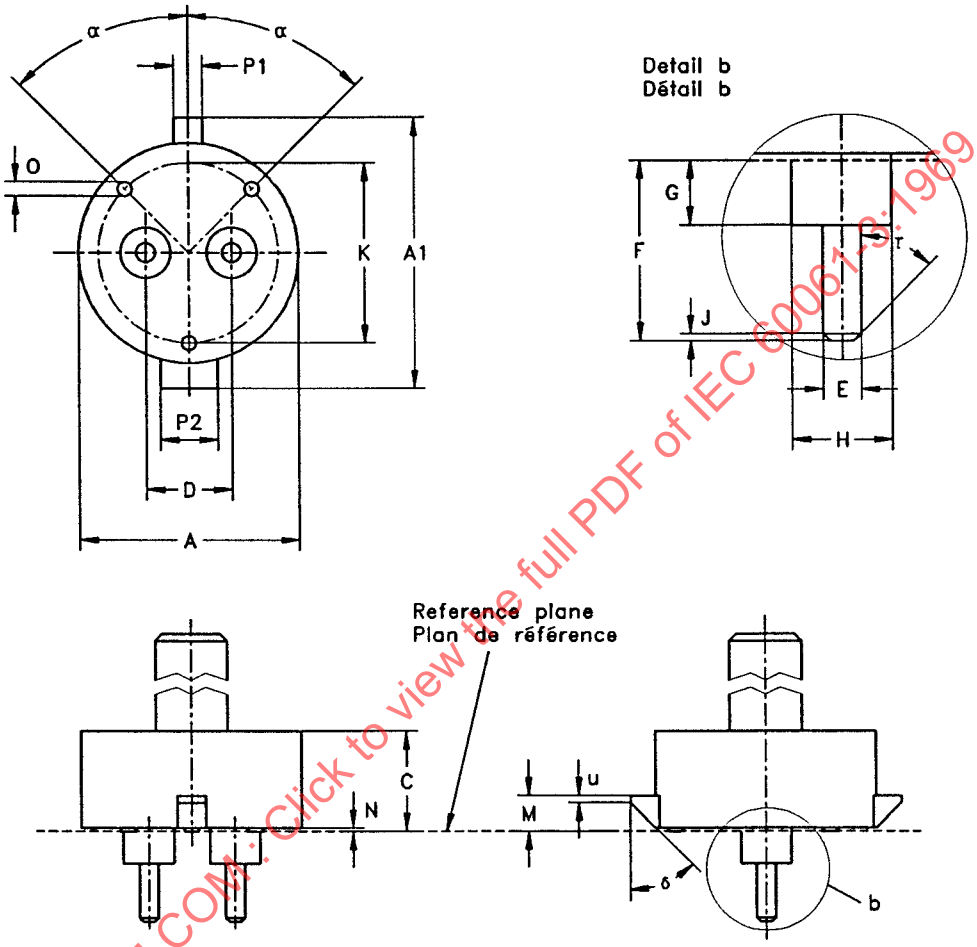
CALIBRES "B" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holders PG12 and PGX12, see sheet 7005-64.
Pour les détails des douilles PG12 et PGX12, voir feuille 7005-64.



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

Only the gauge for checking lampholders PG12-1 is shown.
For gauges for checking lampholders PG12-2, PG12-3, PGX12-1 and PGX12-2 see the appropriate drawings on page 2/3. All other dimensions are the same as for PG12-1 gauges.
Surface finish of the pins 0,4 μm.

Seul le calibre pour la vérification des douilles PG12-1 est représenté.
Pour les calibres de vérification des douilles PG12-2, PG12-3, PGX12-1 et PGX12-2, voir les dessins appropriés en page 2/3. Toutes les autres dimensions sont celles des calibres pour PG12-1.
Finition 0,4 μm pour les ergots.

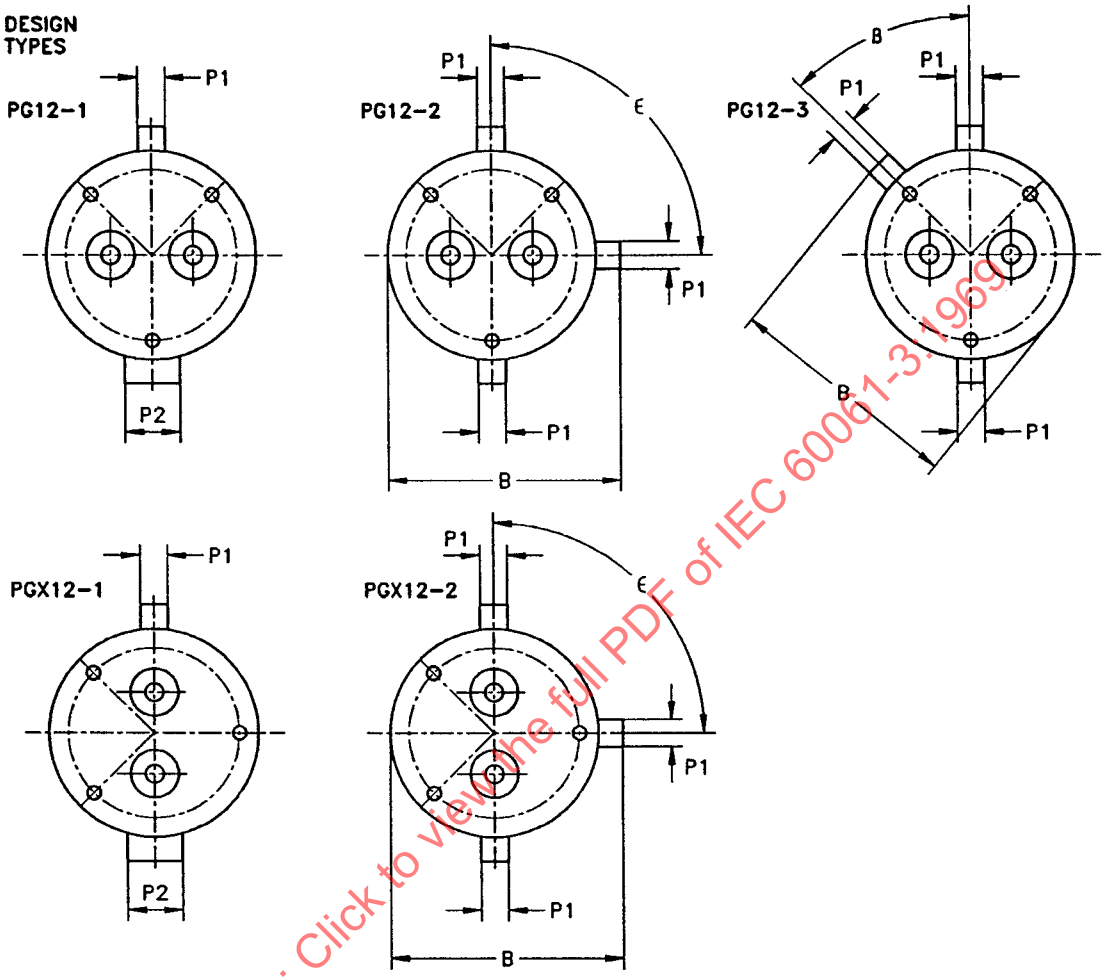
PLUG GAUGES "B" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

CALIBRES "B" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

DESIGN TYPES



Reference	Dimension	Tolerance
A	30,61	+ 0,02 - 0,0
A1	37,62	+ 0,02 - 0,0
B	34,12	+ 0,02 - 0,0
C	14	+ 0,2 - 0,2
D	11,865	+ 0,0 - 0,01
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	12,53	+ 0,02 - 0,0
G	4,53	+ 0,02 - 0,0
H	6,98	+ 0,02 - 0,0
J	0,4	+ 0,0 - 0,05
K	25	+ 0,1 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
M	5,02	+ 0,02 - 0,0
N	0,5	+ 0,0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
P1	4,02	+ 0,02 - 0,0
P2	7,92	+ 0,02 - 0,0
u	1,0	+ 0,05 - 0,0
α	45°	+ 1° - 1°
ß	45°	+ 5' - 5'
δ	45°	+ 0 - 1°
ϵ	90°	+ 5' - 5'
τ	30°	+ 30' - 30'

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

PLUG GAUGES "B" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

CALIBRES "B" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check the maximum insertion force specified on sheet 7005-64 related to a maximum cap as regards pin dimensions at minimum spacing and dimension A1max.

TESTING: It shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder with a force not exeeding the maximum insertion force, specified for this gauge on sheet 7005-64, until the supporting bosses of the gauge contact the face of the lampholder.

BUT: Vérification de la force d'insertion maximale spécifiée dans la feuille 7005-64 relative au culot maximal en ce qui concerne les dimensions de broches ayant l'espacement minimal et la dimension A1max.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille avec une force n'excédant pas la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-64, jusqu'à ce que les bossages supports du calibre entrent en contact avec la face de la douille.

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

PLUG GAUGES "C" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

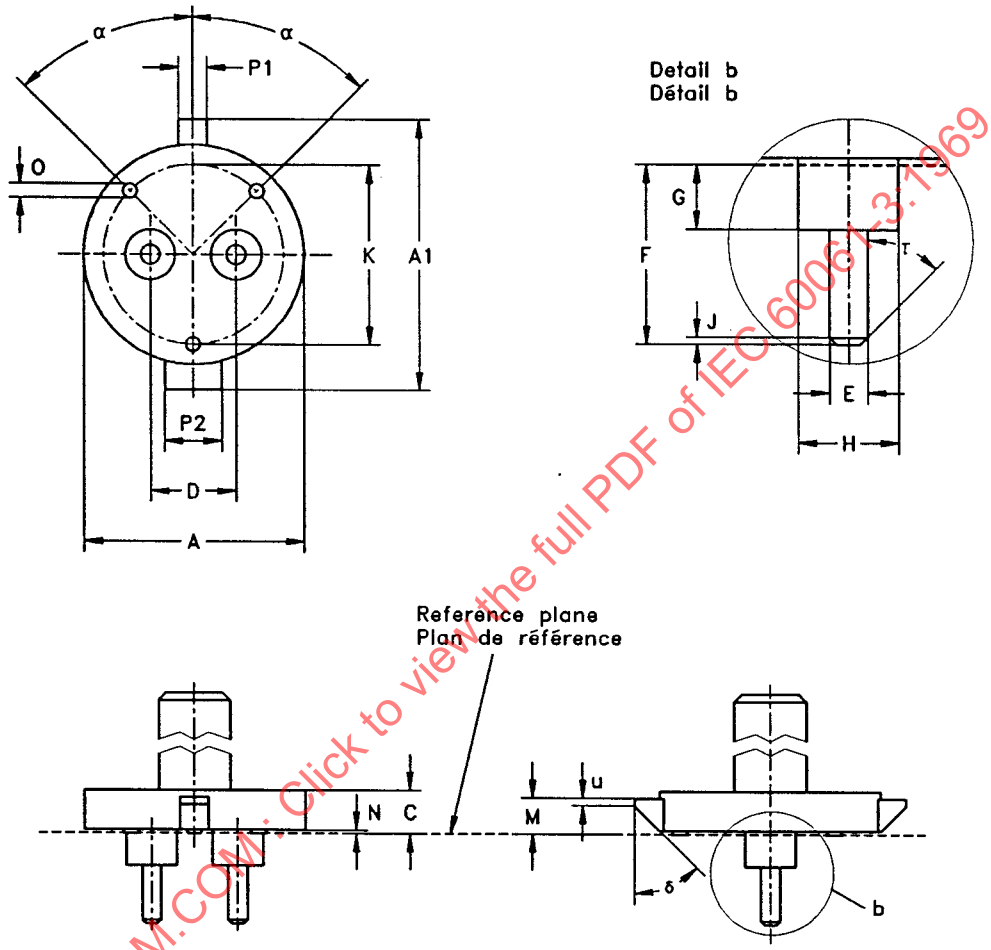
CALIBRES "C" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holders PG12 and PGX12, see sheet 7005-64.
Pour les détails des douilles PG12 et PGX12, voir feuille 7005-64.



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

Only the gauge for checking lampholders PG12-1 is shown.
For gauges for checking lampholders PG12-2, PG12-3, PGX12-1 and PGX12-2 see the appropriate drawings on page 2/3. All other dimensions are the same as for PG12-1 gauges.
Surface finish of the pins 0,4 μm.

Seul le calibre pour la vérification des douilles PG12-1 est représenté.
Pour les calibres de vérification des douilles PG12-2, PG12-3, PGX12-1 et PGX12-2, voir les dessins appropriés en page 2/3. Toutes les autres dimensions sont celles des calibres pour PG12-1.
Finition 0,4 μm pour les ergots.

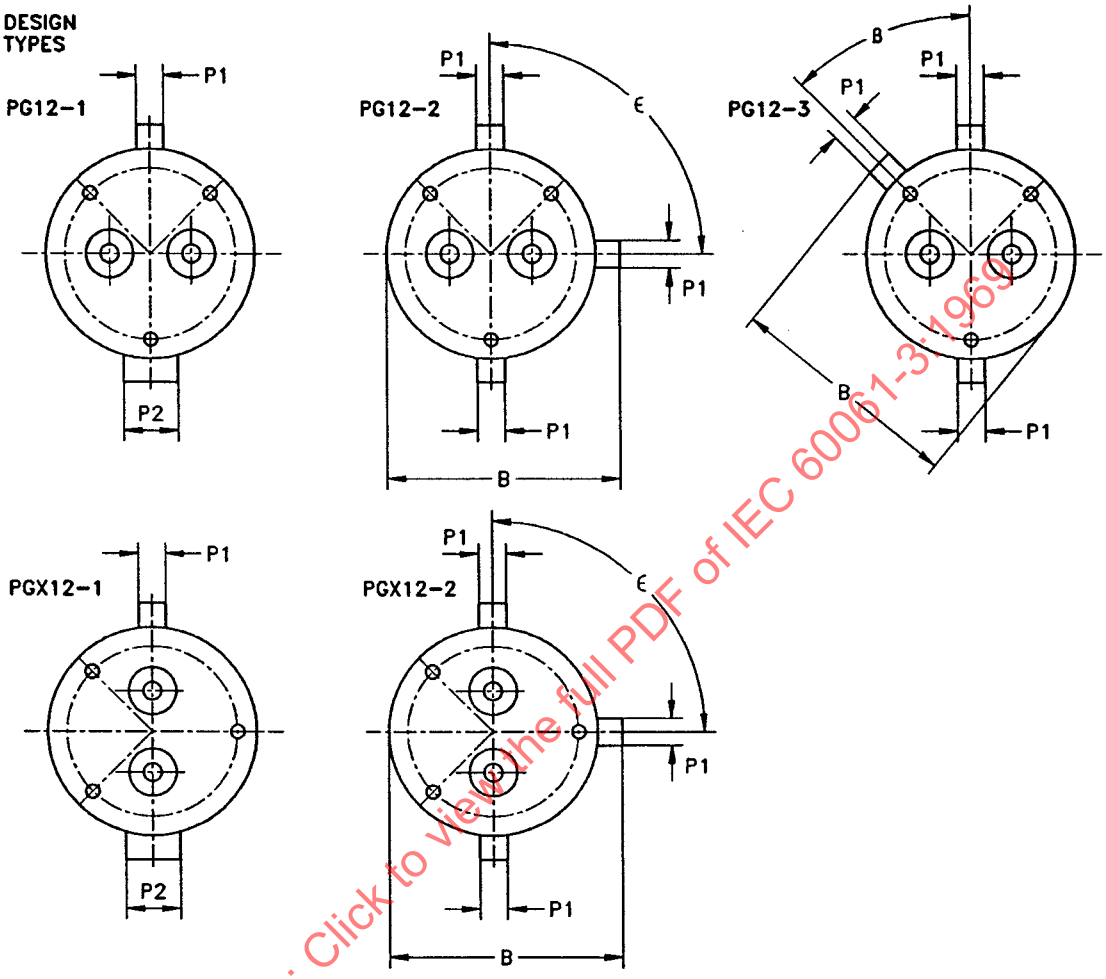
PLUG GAUGES "C" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

CALIBRES "C" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

DESIGN TYPES



Reference	Dimension	Tolerance
A	29,4	+ 0,0 - 0,02
A1	36,4	+ 0,0 - 0,02
B	32,9	+ 0,0 - 0,02
C	6	+ 0,5 - 0,5
D	12,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	11,4	+ 0,0 - 0,01
G	3,0	+ 0,05 - 0,0
H	6,2	+ 0,0 - 0,05
J	0,4	+ 0,1 - 0,0
K	25	+ 0,1 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
M	4,58	+ 0,0 - 0,02
N	0,5	+ 0,0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
P1	3,7	+ 0,0 - 0,05
P2	7,0	+ 0,0 - 0,05
u	0,5	+ 0,0 - 0,05
α	45°	+ 30' - 30'
ß	45°	+ 5' - 5'
δ	40°	+ 30' - 30'
ϵ	90°	+ 5' - 5'
τ	35°	+ 30' - 30'

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

PLUG GAUGES "C" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

CALIBRES "C" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check the minimum retention force related to a minimum cap as regards pin dimensions at nominal spacing and minimum contour dimensions.

TESTING: It shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder until the supporting bosses of the gauge contact the face of the lampholder.
The force required to withdraw the gauge shall be not less than the value specified for this gauge on sheet 7005-64.

NOTE - The lampholders shall accept gauge C in one way only.

BUT: Vérification de la force de rétention minimale relative au culot minimal en ce qui concerne les dimensions de broches situées à l'espacement nominal et l'encombrement minimal.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille jusqu'à ce que les bossages supports du calibre entrent en contact avec la face de la douille.
La force requise pour retirer le calibre ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-64.

NOTE - Les douilles doivent accepter le calibre C d'une seule manière.

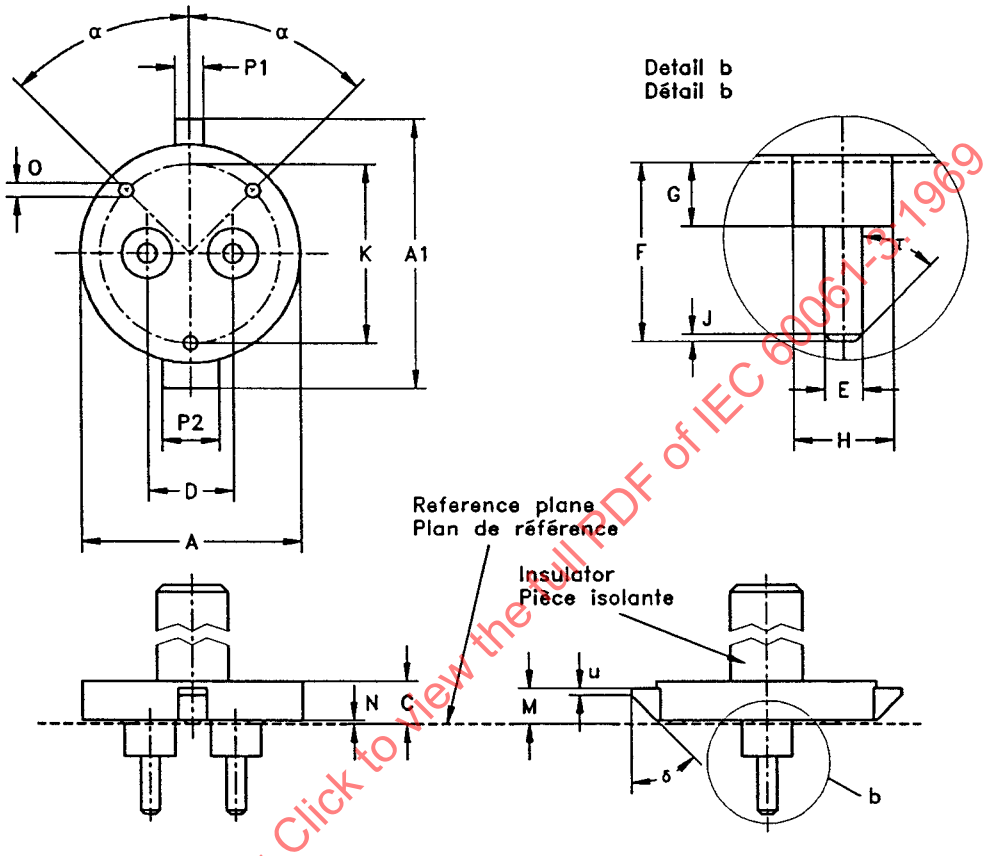
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

PLUG GAUGES "F" FOR CHECKING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "F" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
PG12-. & PGX12-.

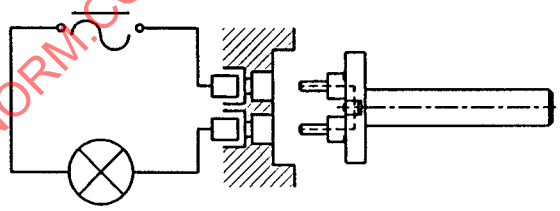
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holders PG12 and PGX12, see sheet 7005-64.
Pour les détails des douilles PG12 et PGX12, voir feuille 7005-64.



Test circuit – Circuit d'essai



Only the gauge for checking lampholders PG12-1 is shown.
For gauges for checking lampholders PG12-2, PG12-3, PGX12-1 and PGX12-2 see the appropriate drawings on page 2/3. All other dimensions are the same as for PG12-1 gauges.
Surface finish of the pins 0,4 μm.

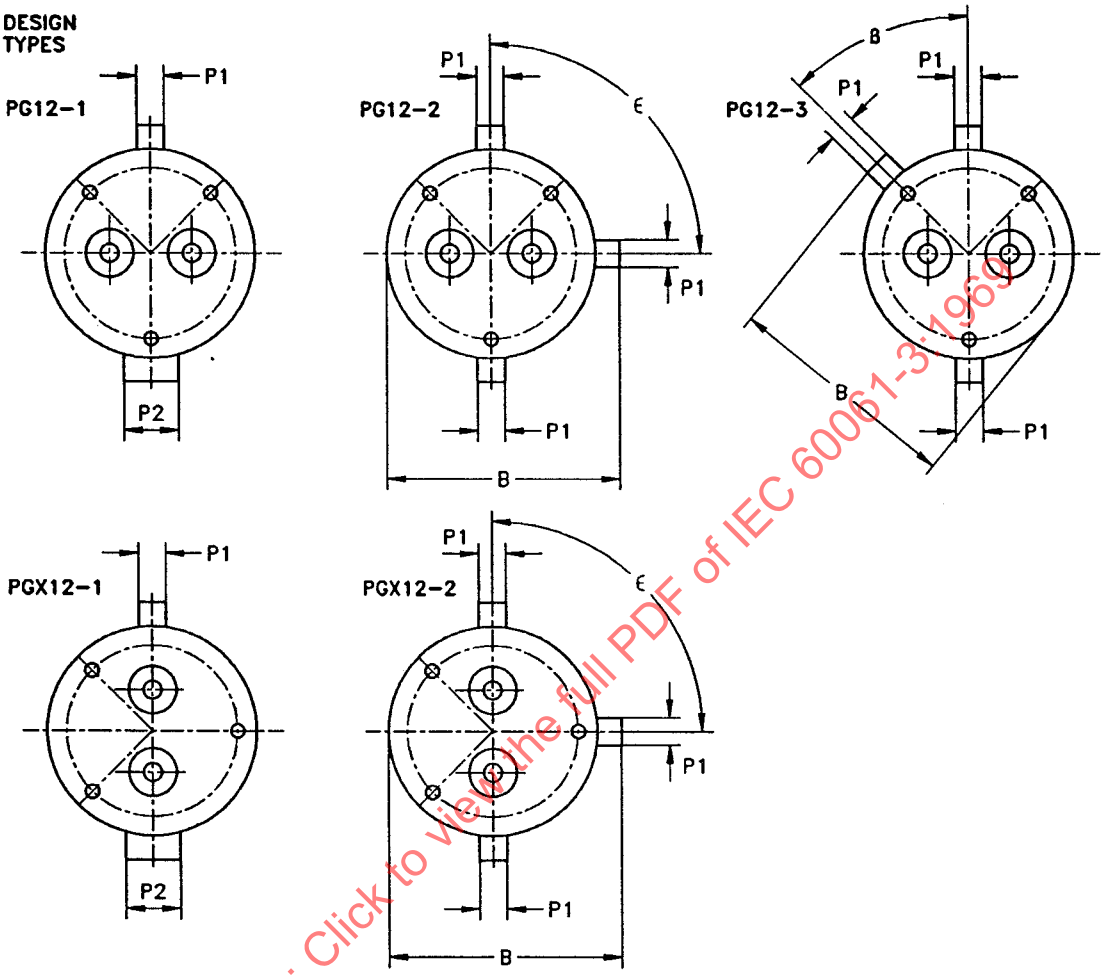
Seul le calibre pour la vérification des douilles PG12-1 est représenté.
Pour les calibres de vérification des douilles PG12-2, PG12-3, PGX12-1 et PGX12-2, voir les dessins appropriés en page 2/3. Toutes les autres dimensions sont celles des calibres pour PG12-1.
Finition 0,4 μm pour les ergots.

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

PLUG GAUGES "F" FOR CHECKING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "F" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

DESIGN TYPES



Reference	Dimension	Tolerance
A	29,4	+ 0,0 - 0,02
A1	36,4	+ 0,0 - 0,02
B	32,9	+ 0,0 - 0,02
C	6	+ 0,5 - 0,5
D	12,525	+ 0,005 - 0,005
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	11,4	+ 0,0 - 0,01
G	3,0	+ 0,05 - 0,0
H	6,2	+ 0,0 - 0,05
J	0,4	+ 0,1 - 0,0
K	25	+ 0,1 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
M	4,58	+ 0,0 - 0,02
N	0,5	+ 0,0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
P1	3,7	+ 0,0 - 0,05
P2	7,0	+ 0,0 - 0,05
u	0,5	+ 0,0 - 0,05
α	45°	+ 30' - 30'
ß	45°	+ 5' - 5'
δ	40°	+ 30' - 30'
ϵ	90°	+ 5' - 5'
τ	35°	+ 30' - 30'

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

PLUG GAUGES "F" FOR CHECKING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "F" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check contact-making with a minimum cap as regards pin dimensions at maximum spacing in lampholders PG12-.. and PGX12-...

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until it comes to abutment.
In this position the indicator lamp shall light.

BUT: Vérification de la réalité du contact de la douille PG12-.. et PGX12-.. avec un culot minimal en ce qui concerne les dimensions des broches à l'espacement maximal.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce qu'il arrive en butée.
Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer.

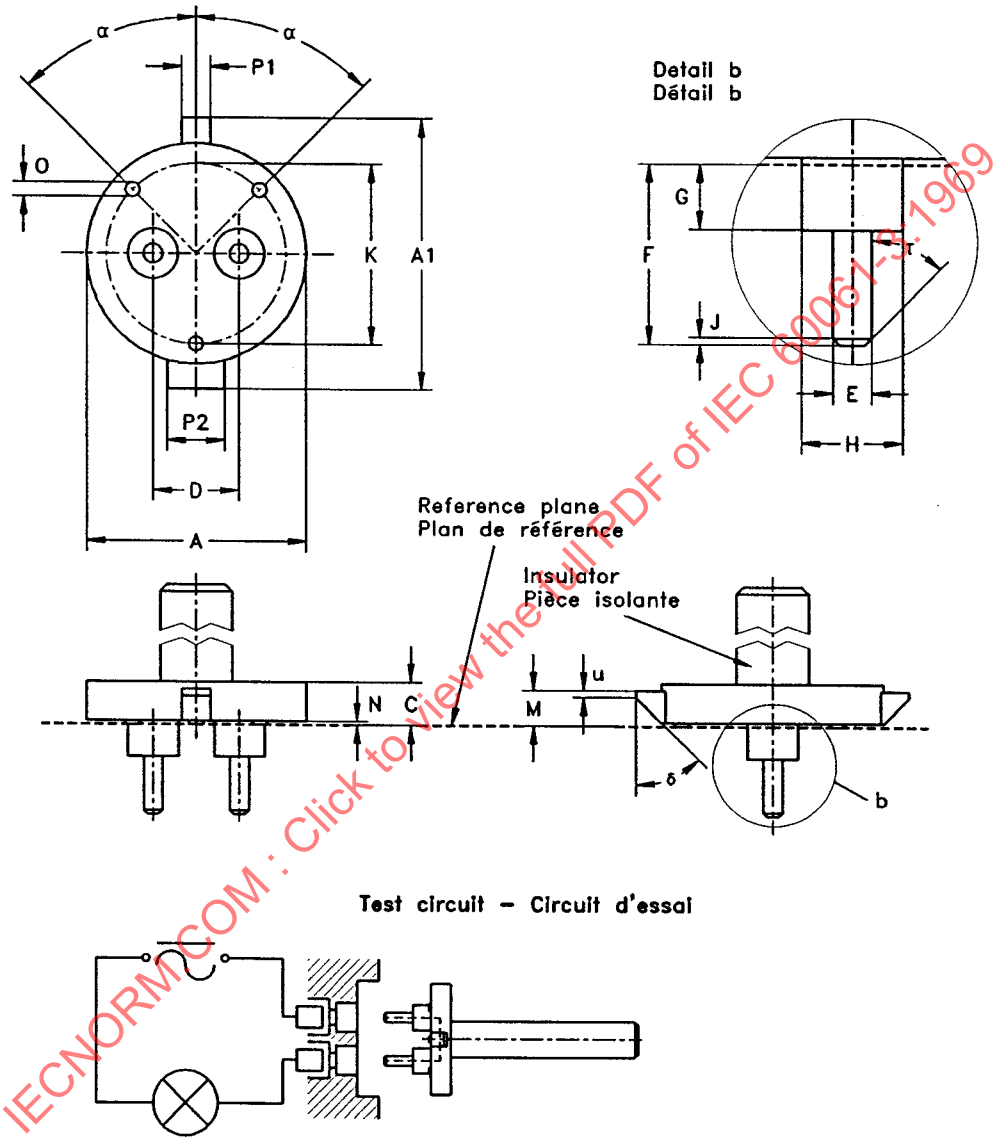
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

PLUG GAUGES "G" FOR CHECKING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "G" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holders PG12 and PGX12, see sheet 7005-64.
Pour les détails des douilles PG12 et PGX12, voir feuille 7005-64.



Test circuit – Circuit d'essai

Only the gauge for checking lampholders PG12-1 is shown.
For gauges for checking lampholders PG12-2, PG12-3, PGX12-1 and PGX12-2 see the appropriate drawings on page 2/3. All other dimensions are the same as for PG12-1 gauges.
Surface finish of the pins 0,4 μm.

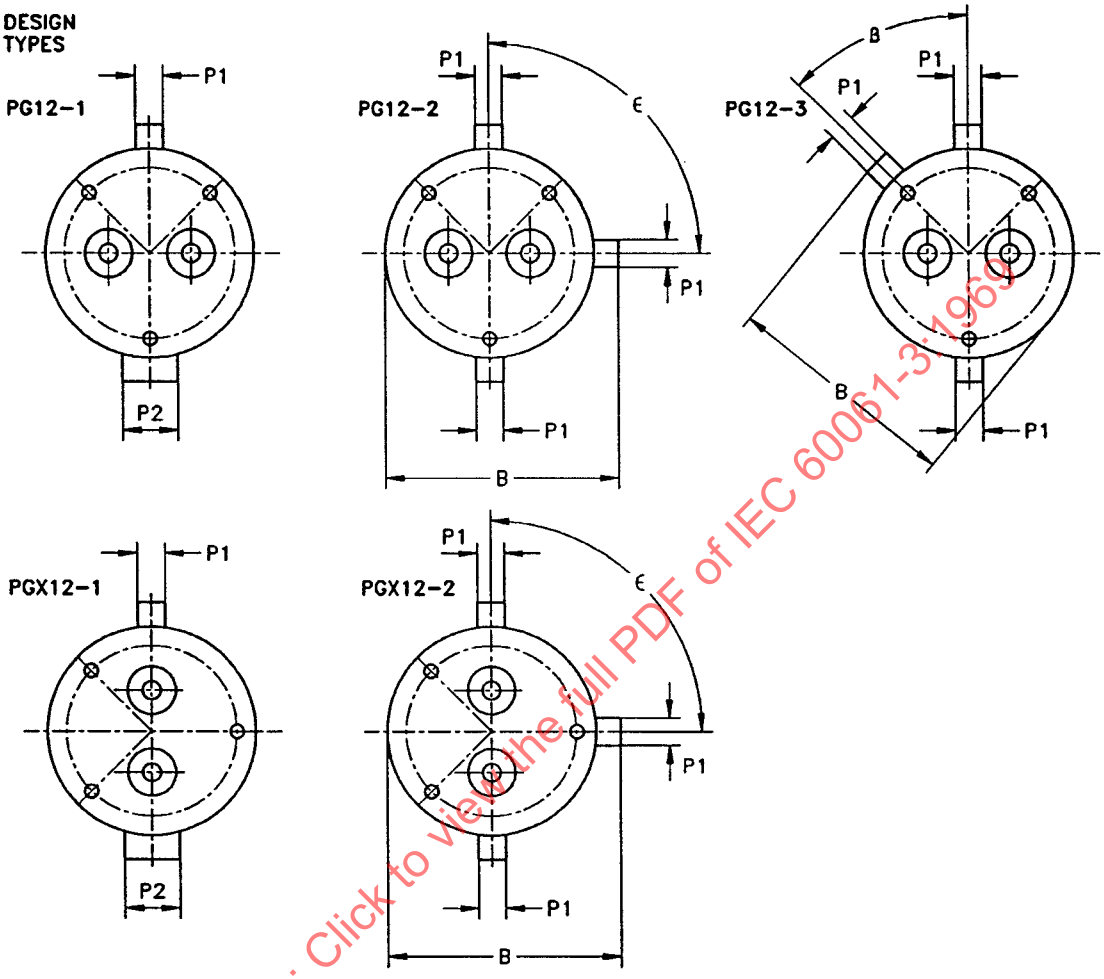
Seul le calibre pour la vérification des douilles PG12-1 est représenté.
Pour les calibres de vérification des douilles PG12-2, PG12-3, PGX12-1 et PGX12-2, voir les dessins appropriés en page 2/3. Toutes les autres dimensions sont celles des calibres pour PG12-1.
Finition 0,4 μm pour les ergots.

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

PLUG GAUGES "G" FOR CHECKING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "G" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

DESIGN TYPES



Reference	Dimension	Tolerance
A	29,4	+ 0,0 - 0,02
A1	36,4	+ 0,0 - 0,02
B	32,9	+ 0,0 - 0,02
C	6	+ 0,5 - 0,5
D	11,475	+ 0,005 - 0,005
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	11,4	+ 0,0 - 0,01
G	3,0	+ 0,05 - 0,0
H	6,2	+ 0,0 - 0,05
J	0,4	+ 0,1 - 0,0
K	25	+ 0,1 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
M	4,58	+ 0,0 - 0,02
N	0,5	+ 0,0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
P1	3,7	+ 0,0 - 0,05
P2	7,0	+ 0,0 - 0,05
u	0,5	+ 0,0 - 0,05
α	45°	+ 30' - 30'
ß	45°	+ 5' - 5'
δ	40°	+ 30' - 30'
ϵ	90°	+ 5' - 5'
τ	35°	+ 30' - 30'

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

PLUG GAUGES "G" FOR CHECKING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "G" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check contact-making with a minimum cap as regards pin dimensions at minimum spacing in lampholders PG12-. and PGX12-..

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until it comes to abutment.
In this position the indicator lamp shall light.

BUT: Vérification de la réalité du contact de la douille PG12-. et PGX12-. avec un culot minimal en ce qui concerne les dimensions des broches à l'espacement minimal.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce qu'il arrive en butée.
Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer.

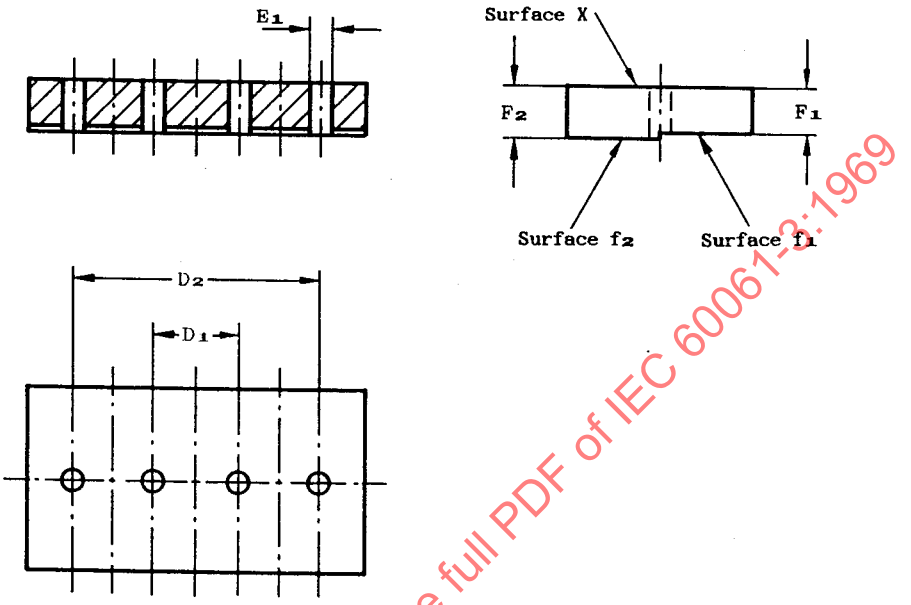
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
2G11

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 2G11, see sheet 7004-82.
Pour les détails du culot 2G11, voir feuille 7004-82.



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

PURPOSE: To check 2G11 caps on finished lamps for combined spacing, displacement, diameter and length of pins.

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 f_1, but shall not project beyond surface f_2.

BUT: Vérification des culots 2G11 sur lampes terminées sur l'espacement combiné, le déplacement, le diamètre et la longueur des broches.

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 f_1, mais ne doivent pas dépasser la surface f_2.

Reference	Dimension	Tolerance
D_1	11	+ 0,005 − 0,005
D_2	33	+ 0,005 − 0,005
E_1	2,9	+ 0,01 − 0,0
F_1	6,0	+ 0,0 − 0,025
F_2	6,8	+ 0,025 − 0,0

GAUGE "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

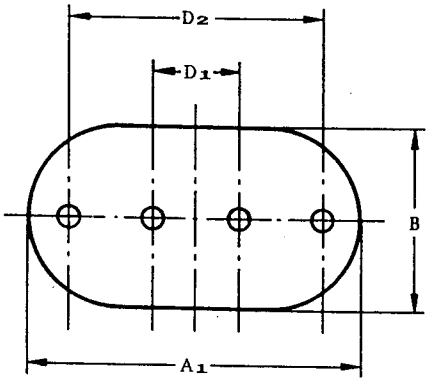
CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

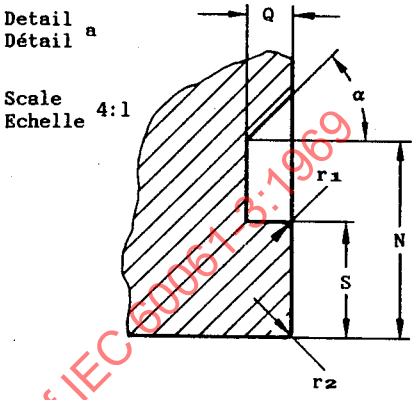
2G11

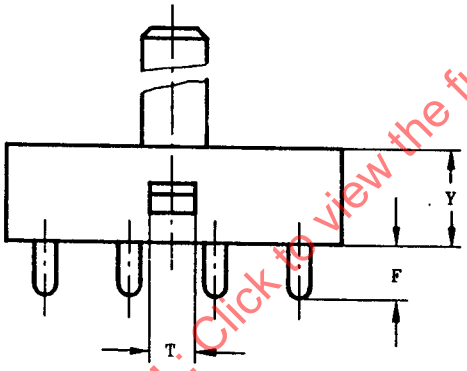
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

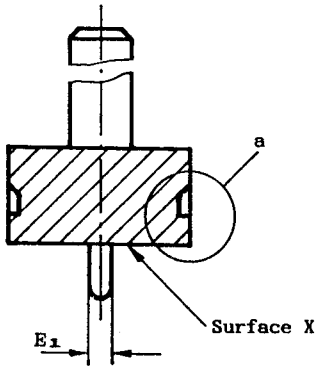
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder 2G11, see sheet 7005-82.
Pour les détails de la douille 2G11, voir feuille 7005-82.









Surface finish 0,4 µm for the pins.
Finition 0,4 µm pour les ergots.

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

GAUGE "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

2G11

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A_1	44,2	+ 0,0 − 0,02
B	23,9	+ 0,0 − 0,02
D_1	11,26	+ 0,01 − 0,0
D_2	33,26	+ 0,01 − 0,0
E_1	2,67	+ 0,0 − 0,01
F	6,8	+ 0,0 − 0,025
N	6,5	+ 0,0 − 0,05
Q	1,5	+ 0,0 − 0,02
S	3,9	+ 0,02 − 0,0
T	6,0	+ 0,05 − 0,0
Y	12,5	+ 0,1 − 0,0
r_1	0,3	+ 0,05 − 0,05
r_2	0,2	+ 0,05 − 0,05
α	45°	+ 30' − 30'

PURPOSE: To check the maximum insertion and withdrawal forces related to a cap with maximum pin dimensions at maximum spacing in lampholders 2G11.

TESTING: It shall be possible to insert the pins of the gauge into the holes of the lampholder until surface X is in contact with the holder face. The appropriate insertion force, axial or lateral, depending upon the type of holder under test, shall not exceed the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-82.

It shall then be possible to withdraw the gauge, in the appropriate manner, axially or laterally, with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-82.

BUT: Vérification des forces maximales d'insertion et de retrait d'un culot à dimensions des broches maximales et d'espacement maximal dans une douille 2G11.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer les broches du calibre dans les trous de la douille jusqu'à ce que la surface X soit en contact avec la face de la douille. La face d'insertion appropriée, axiale ou latérale, selon le type de douille en essai, ne doit pas excéder la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-82.

Il doit ensuite être possible de retirer le calibre, de la manière appropriée, axialement ou latéralement, avec une force n'excédant pas la force de retrait maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-82.

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

PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

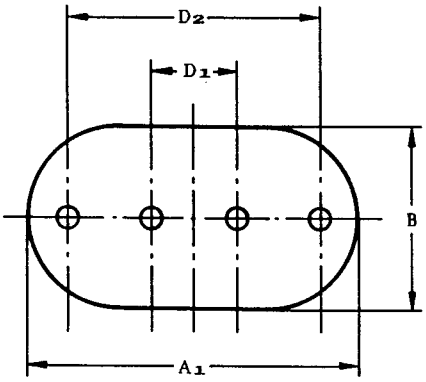
CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

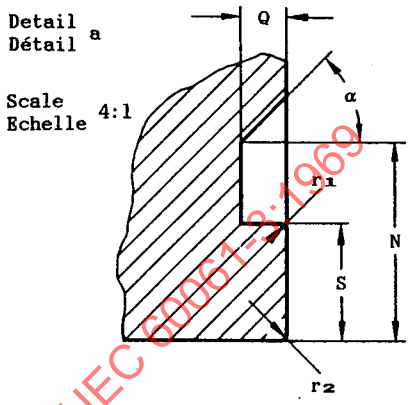
2G11

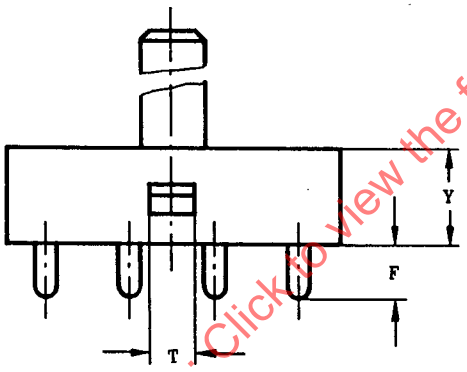
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

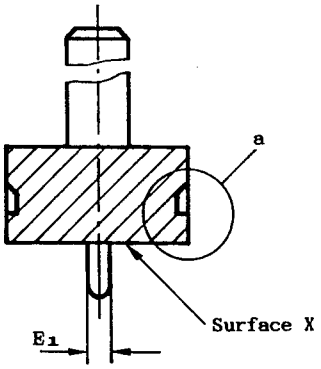
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder 2G11, see sheet 7005-82.
Pour les détails de la douille 2G11, voir feuille 7005-82.









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

Surface finish 0,4 µm for the pins.
Finition 0,4 µm pour les ergots.

PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

2G11

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A_1	44,2	+ 0,0 − 0,02
B	23,9	+ 0,0 − 0,02
D_1	10,74	+ 0,0 − 0,01
D_2	32,74	+ 0,0 − 0,01
E_1	2,67	+ 0,0 − 0,01
F	6,8	+ 0,0 − 0,025
N	6,5	+ 0,0 − 0,05
Q	1,5	+ 0,0 − 0,02
S	3,9	+ 0,02 − 0,0
T	6,0	+ 0,05 − 0,0
Y	12,5	+ 0,1 − 0,0
r_1	0,3	+ 0,05 − 0,05
r_2	0,2	+ 0,05 − 0,05
α	45°	+ 30' − 30'

PURPOSE: To check the maximum insertion force and maximum withdrawal force related to a cap with maximum pin dimensions at minimum spacing in lampholders 2G11.

TESTING: It shall be possible to insert the pins of this gauge into the holes of the lampholder until surface X is in contact with the holder face. The appropriate insertion force, axial or lateral, depending upon the type of holder under test, shall not exceed the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-82.

It shall then be possible to withdraw the gauge, in the appropriate manner, axially or laterally, with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-82.

BUT: Vérification de la force d'insertion maximale et de la force maximale d'extraction dans les douilles 2G11 d'un culot à dimensions maximales des broches et à espacement minimal.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer les broches de ce calibre dans les trous de la douille jusqu'à ce que la surface X soit en contact avec la face de la douille. La force d'insertion appropriée, axiale ou latérale, selon le type de douille en essai, ne doit pas excéder la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-82.

Il doit ensuite être possible de retirer le calibre, de la manière appropriée, axialement ou latéralement, avec une force n'excédant pas la force de retrait maximale prescrite pour ce calibre dans la feuille 7005-82.

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

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

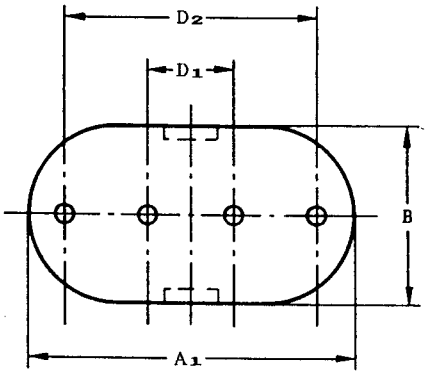
CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

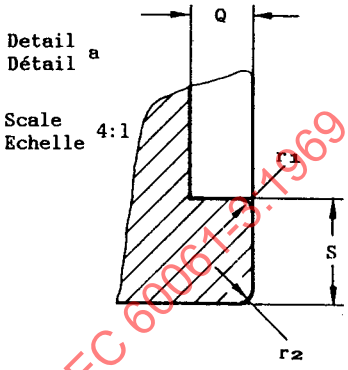
2G11

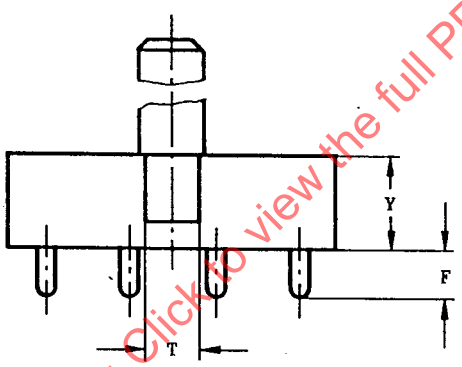
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

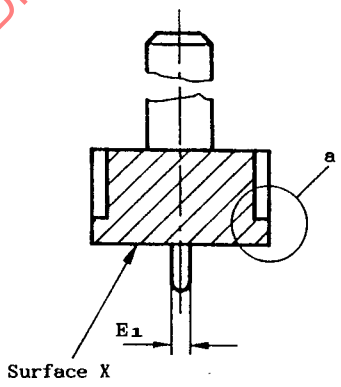
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder 2G11, see sheet 7005-82.
Pour les détails de la douille 2G11, voir feuille 7005-82.









Reference	Dimension	Tolerance
A_1	43,3	+ 0,0 - 0,02
B	23,2	+ 0,0 - 0,02
D_1	11,00	+ 0,005 - 0,005
D_2	33,0	+ 0,005 - 0,005
E_1	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,0	+ 0,0 - 0,025
Q	2,0	+ 0,1 - 0,0
S	3,5	+ 0,0 - 0,02
T	7,0	+ 0,05 - 0,0
Y	12,5	+ 0,1 - 0,0
r_1	0,5	+ 0,05 - 0,05
r_2	0,5	+ 0,05 - 0,05

Surface finish 0,4 µm for the pins.
Finition 0,4 µm pour les ergots.

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

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

2G11

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check the minimum retention force related to a cap with minimum pin dimensions at nominal spacing in lampholders 2G11.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the holder until surface X is in contact with the holder face, relative to the type of holder under test. The force required to withdraw the gauge, in the appropriate manner, axially or laterally, shall not be less than the value specified for this gauge on Sheet 7005-82.
Furthermore, it shall not be possible to withdraw the gauge from the seated position in an axial-lateral type holder with axial motion only of a force less than the value specified on sheet 7005-82.

BUT: Vérification de la force de retenue minimale dans les douilles 2G11 d'un culot à dimensions des broches minimales et à espacement nominal.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface X soit en contact avec la face relative au type de douille en essai. La force requise pour retirer le calibre de la manière appropriée, axialement ou latéralement, ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-82.
En outre, il ne doit pas être possible de retirer le calibre de son logement dans la douille du type axial-latéral avec un mouvement seulement axial d'une force inférieure à la valeur spécifiée dans la feuille 7005-82.

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

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

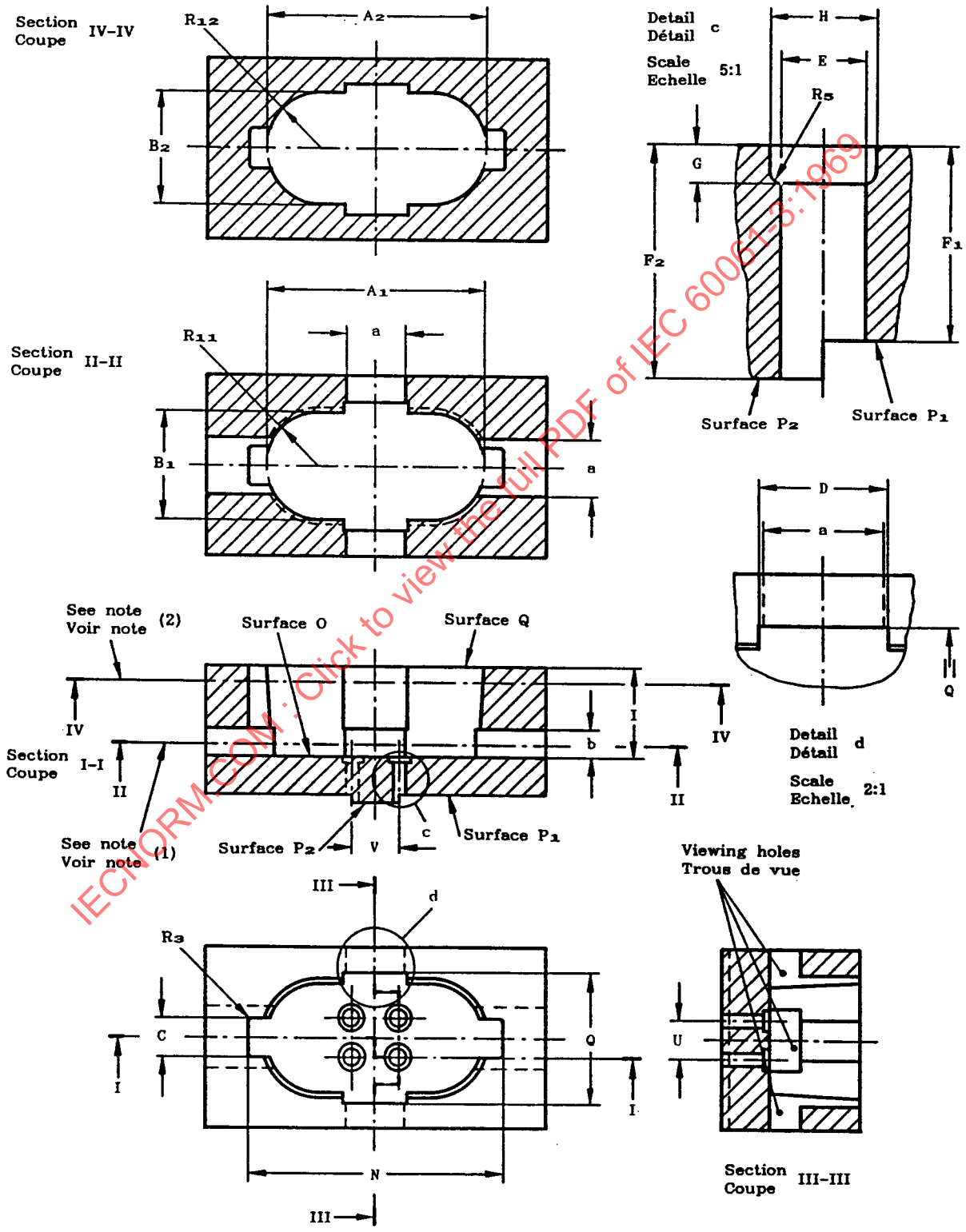
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GX10q-..

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 GX10q-.., see sheet 7004-84.
Pour les détails des culots GX10q-..., voir feuille 7004-84.



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

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GX10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A_1 (1)(3)	35,8	+ 0,01 - 0,0
A_2 (2)(3)	36,2	+ 0,01 - 0,0
B_1 (1)	18,0	+ 0,01 - 0,0
B_2 (2)	18,4	+ 0,01 - 0,0
C	6,1	+ 0,01 - 0,0
D	10,2	+ 0,01 - 0,0
E	2,74	+ 0,01 - 0,0
F_1	6,35	+ 0,0 - 0,025
F_2	7,62	+ 0,025 - 0,0
G	1,27	+ 0,025 - 0,0
H	3,5	+ 0,01 - 0,0
I	14,8	+ 0,0 - 0,01

Reference	Dimension	Tolerance
N	42,2	+ 0,01 - 0,0
Q	21,2	+ 0,01 - 0,0
R_3	0,5	+ 0,0 - 0,02
R_5	0,4	+ 0,0 - 0,01
R_{11} (1)	9,0	+ 0,01 - 0,0
R_{12} (2)	9,2	+ 0,01 - 0,0
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
a	10,0	+ 0,1 - 0,1
b	5,0	+ 0,1 - 0,1
Mass Masse	0,45 kg	+ 10% - 10%

(1) Dimensions A_1, B_1 and R_{11} are measured at a distance of 2,0 mm from surface O.

(2) Dimensions A_2, B_2 and R_{12} are measured at a distance of 12,3 mm from surface O.

(3) Dimensions A_1 and A_2 are design values and they are decided by the extension of radii R_{11} and R_{12} respectively.

(1) Les dimensions A_1, B_1 et R_{11} sont mesurées à une distance de 2,0 mm de la surface O.

(2) Les dimensions A_2, B_2 et R_{12} sont mesurées à une distance de 12,3 mm de la surface O.

(3) Les dimensions A_1 et A_2 sont des valeurs destinées à la conception et elles sont déterminées par le pronlongement des rayons R_{11} et R_{12} respectivements.

PURPOSE: To check the main fit dimensions of caps GX10q-...

Note. - The dimensions of the key way are checked separately.

TESTING: The cap and the pins of the cap shall enter the gauge until surface O of the gauge is in contact with the reference plane of the cap, using only the mass of the gauge itself.
In this position, the ends of the four pins shall be co-planar with, or project beyond surface P_1, but they shall not project beyond surface P_2.
The upper part of the cap shall not be below surface Q of the gauge.

BUT: Vérification des dimensions principales des culots GX10q-...

Note. - Les dimensions des logements des détrompeurs sont vérifiées séparément.

ESSAI: Le culot et les broches du culot doivent entrer dans le calibre jusqu'à ce que la surface O du calibre vienne en contact avec le plan de référence du culot et cela par la seule masse du calibre.
Dans cette position les extrémités des quatre broches doivent être co-planaires avec ou dépasser la surface P_1, mais elles ne doivent pas dépasser la surface P_2.
La partie supérieure du culot ne doit pas être en dessous de la surface Q du calibre.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-2:1969

"NOT GO" GAUGE "A" FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

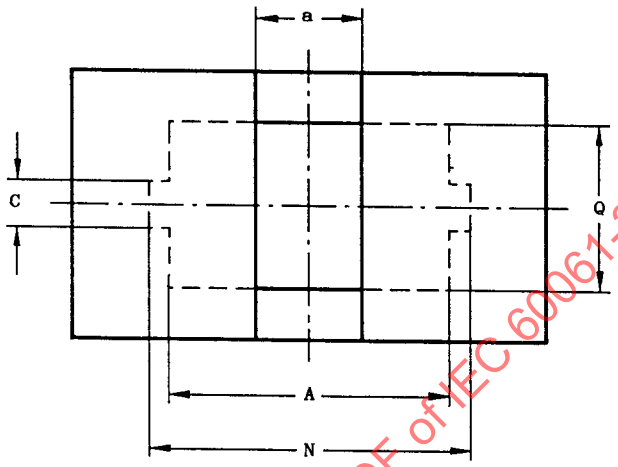
CALIBRE "A" "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

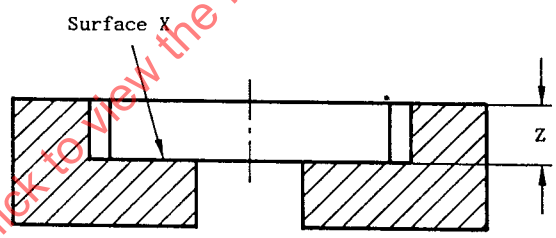
GX10q

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 GX10q, see sheet 7004-84.
Pour les détails du culot GX10q, voir feuille 7004-84.





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

PURPOSE: To check dimension N min.

TESTING: When the gauge is placed over the cap of the finished lamp, held cap uppermost, the reference plane of the cap shall not touch surface X of the gauge.

BUT: Vérification de la dimension N min.

ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le culot sur lampe terminée, le culot étant en haut, le plan de référence du culot ne doit pas être en contact avec la surface X du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
A	36,8	+ 0,5 - 0,5
C	6,2	+ 0,5 - 0,0
N	41,8	+ 0,0 - 0,01
Q	21,8	+ 0,5 - 0,5
Z	8,15	+ 0,1 - 0,1
a	14,0	+ 0,5 - 0,5

"NOT GO" GAUGE "B" FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

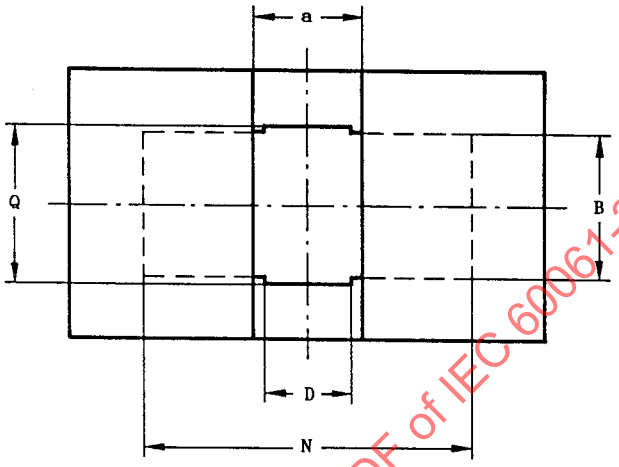
CALIBRE "B", "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

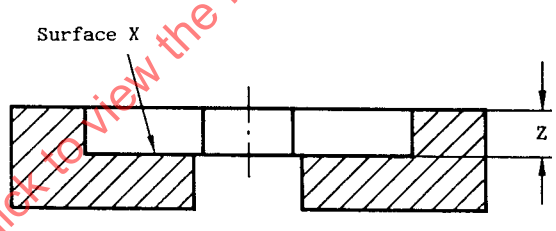
GX10q

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 GX10q, see sheet 7004-84.
Pour les détails du culot GX10q, voir feuille 7004-84.





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

PURPOSE: To check dimension Q min.

TESTING: When the gauge is placed over the cap of the finished lamp, held cap uppermost, the reference plane of the cap shall not touch surface X of the gauge.

BUT: Vérification de la dimension Q min.

ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le culot sur lampe terminée, le culot étant en haut, le plan de référence du culot ne doit pas être en contact avec la surface X du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
B	19,0	+ 0,5 - 0,5
D	11,8	+ 0,5 - 0,5
N	42,8	+ 0,5 - 0,5
Q	20,8	+ 0,0 - 0,01
Z	6,5	+ 0,1 - 0,1
a	14,0	+ 0,5 - 0,5

"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

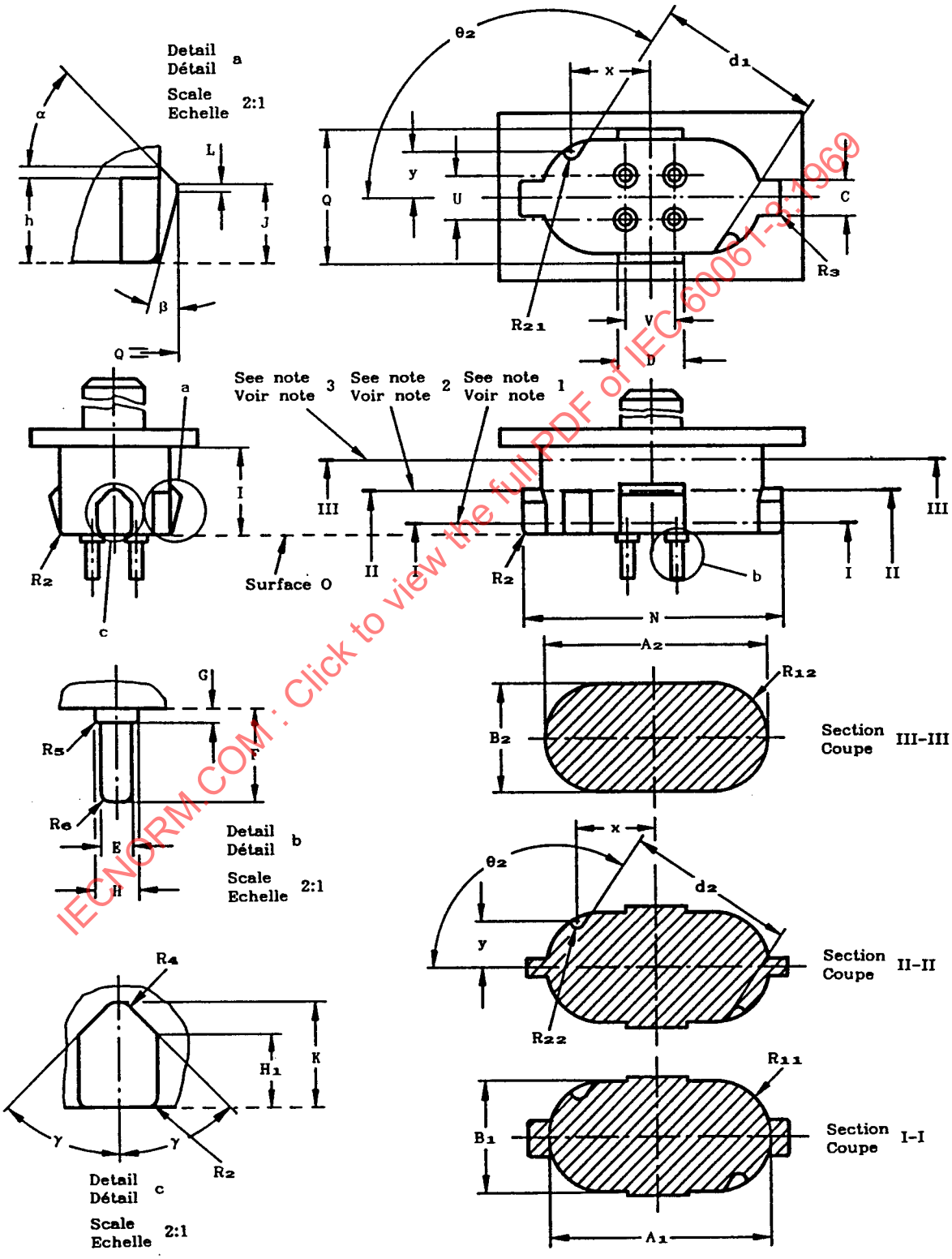
CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES

GX10q-..

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 GX10q-.., see sheet 7005-84.
Pour les détails de la douille GX10q-.., voir feuille 7005-84.



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

"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES

GX10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1
Tableau

Reference	Dimension	Tolerance
A_1	35,8	+ 0,02 − 0,0
A_2	36,2	+ 0,02 − 0,0
B_1	18,01	+ 0,02 − 0,0
B_2	18,41	+ 0,02 − 0,0
C	6,11	+ 0,02 − 0,0
D	10,21	+ 0,02 − 0,0
E	2,54	+ 0,01 − 0,0
F	7,67	+ 0,0 − 0,025
G	1,30	+ 0,0 − 0,01
H	3,31	+ 0,0 − 0,01
H_1	6,0	+ 0,02 − 0,0
I	14,79	+ 0,02 − 0,02
J	6,5	+ 0,02 − 0,0
K	8,15	+ 0,02 − 0,0
L	0,5	+ 0,02 − 0,02
N	42,21	+ 0,02 − 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
Q	21,21	+ 0,02 − 0,0
R_2	1,0	+ 0,0 − 0,03
R_3	0,5	+ 0,0 − 0,02
R_4	2,0	+ 0,02 − 0,02
R_5	0,38	+ 0,01 − 0,0
R_6	0,81	+ 0,13 − 0,13
R_{11}	9,0	+ 0,0 − 0,05
R_{12}	9,2	+ 0,0 − 0,05
U	6,35	+ 0,005 − 0,005
V	7,92	+ 0,005 − 0,005
r_{21}	1,49	+ 0,0 − 0,01
r_{22}	1,29	+ 0,0 − 0,01
α	45°	+ 1° − 1°
β	15°	+ 1° − 1°
γ	45°	+ 1° − 1°

Table 2
Tableau

Reference	Dimension						Tolerance
	GX10q-1	GX10q-2	GX10q-3	GX10q-4	GX10q-5	GX10q-6	
d_1	30,198	26,956	23,404	30,198	26,956	23,404	+ 0,02 − 0,0
d_2	30,598	27,356	23,804	30,598	27,356	23,804	+ 0,02 − 0,0
h	7,0	7,0	7,0	14,0	14,0	14,0	+ 0,0 − 0,01
x	15,98	13,05	10,27	15,98	13,05	10,27	+ 0,005 − 0,005
y	4,81	7,42	8,33	4,81	7,42	8,33	+ 0,005 − 0,005
θ_2	113°	124°	133°	113°	124°	133°	+ 30' − 30'

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

"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES

GX10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

(1) Dimensions A_1, B_1 and R_{11} are measured at a distance of 2,0 mm from surface O.

(2) Dimensions d_2, r_{22}, θ_2, x and y are measured at a distance of 6,99 mm from surface O for the gauges GX10q-1, GX10q-2 and GX10q-3, and at a distance of 13,99 mm from surface O for the gauges GX10q-4, GX10q-5 and GX10q-6.

(3) Dimensions A_2, B_2 and R_{12} are measured at a distance of 12,3 mm from surface O.

(1) Les dimensions A_1, B_1 er R_{11} sont mesurées à une distance de 2,0 mm de la surface O.

(2) Les dimensions d_2, r_{22}, θ_2, x et y sont mesurées à une distance de 6,99 mm de la surface O pour les calibres GX10q-1, GX10q-2 et GX10q-3, et à une distance de 13,99 mm de la surface O pour les calibres GX10q-4, GX10q-5 et GX10q-6.

(3) Les dimensions A_2, B_2 et R_{12} sont mesurées à une distance de 12,3 mm de la surface O.

PURPOSE: To check the main fit dimensions of lampholders GX10q-...

TESTING: For lampholders type "A" it shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder, with a force not exceeding 70 N, and turn it so that the tabs pass the lowest points of the retaining slots.
After release of the pushing force, the tabs of the gauge shall rest against the seating planes of the lampholder.

For lampholders type "B" it shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder, with a force not exceeding 70 N, until surface O of the gauge is in contact with the lampholder face.

BUT: Vérification des dimensions principales des douilles GX10q-...

ESSAI: Pour les douilles de type "A", il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille, avec une force n'excédant pas 70 N, et le tourner de façon à ce que les pattes de blocage passent le point de plus bas des encoches de retenue.
Après relachement de la force d'enfoncement les pattes du calibre doivent rester contre le plan d'appui de la douille.

Pour les douilles du type "B" il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille, avec une force n'excédant pas 70 N, jusqu'à ce que la surface O du calibre vienne en contact avec la surface de la douille.

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

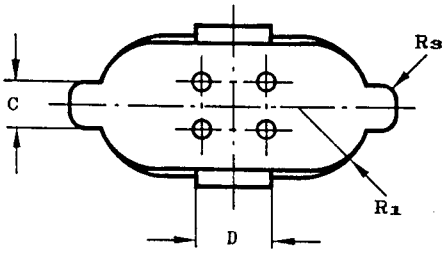
PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING MINIMUM CONTACT FORCE IN LAMPHOLDERS GX10q TYPE A AND MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS TYPE B

CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION 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

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

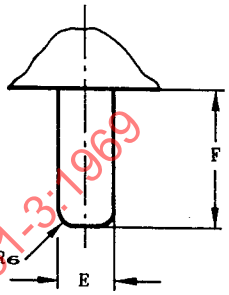
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

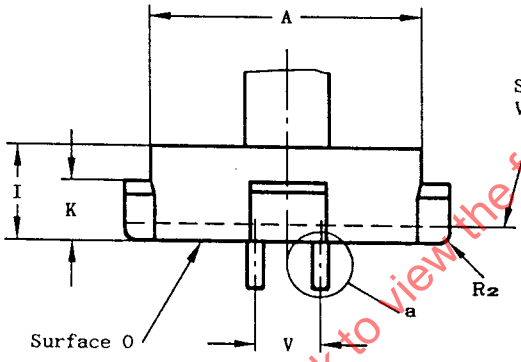
For details of lampholder GX10q, see sheet 7005-84.
Pour les détails de la douille GX10q, voir feuille 7005-84.



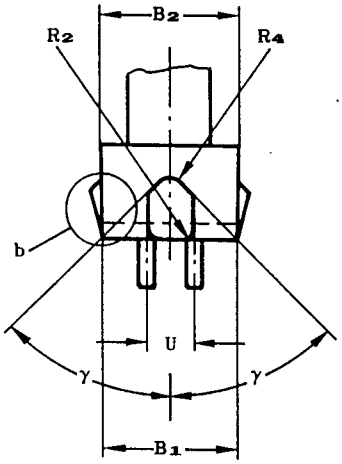
Detail a
Détail a

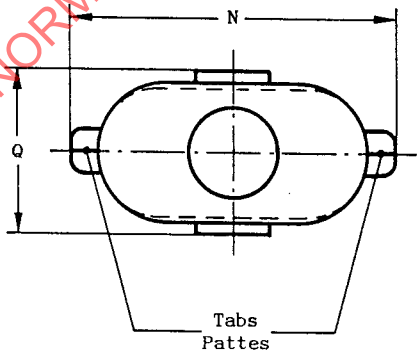
Scale 3:1
Echelle 3:1





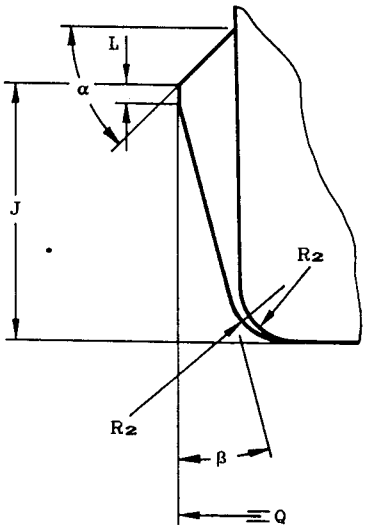
See note (1)
Voir note (1)





Detail b
Détail b

Scale 5:1
Echelle 5:1



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

PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING MINIMUM CONTACT FORCE IN LAMPHOLDERS GX10q TYPE A AND MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS TYPE B

CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION 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

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	35,8	+ 0,0 - 0,02
B_1 (1)	17,6	+ 0,0 - 0,02
B_2	18,0	+ 0,0 - 0,02
C	5,9	+ 0,0 - 0,02
D	9,8	+ 0,0 - 0,02
E	2,28	+ 0,01 - 0,0
F	6,3	+ 0,025 - 0,0
I	12,3	+ 0,01 - 0,01
J	6,3	+ 0,0 - 0,02
K	7,85	+ 0,0 - 0,02
L	0,5	+ 0,02 - 0,02
N	41,79	+ 0,0 - 0,02

Reference	Dimension	Tolerance
Q	20,79	+ 0,0 - 0,02
R_1	8,8	+ 0,05 - 0,0
R_2	1,5	+ 0,1 - 0,1
R_3	2,0	+ 0,1 - 0,1
R_4	2,0	+ 0,02 - 0,02
R_6	0,7	+ 0,13 - 0,13
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
α	45°	+ 1° - 1°
β	15°	+ 1° - 1°
γ	45°	+ 1° - 1°

(1) Dimension B_1 is measured at a distance of 2 mm from surface O.

(1) La dimension B_1 est mesurée à une distance de 2 mm de la surface O.

PURPOSE: To check the minimum contact force in lampholders GX10q type A and the minimum retention force in lampholders GX10q type B with a cap having minimum dimensions.

TESTING: Type A: When the gauge has been inserted and the tabs are resting against the seating surfaces of the lampholder, the force required to push the gauge down and to release it from the seating surfaces shall not be less than the value specified on sheet 7005-84.

Type B: After the gauge has been fully inserted, the force required to withdraw it shall not be less than the value specified on sheet 7005-84.

BUT: Vérifier la force minimale de contact dans les douilles de lampe GX10q type A et de la force minimale de rétention dans les douilles de lampe GX10q type B pour un culot aux dimensions minimales.

ESSAI: Type A: Le calibre étant inséré dans la douille de lampe, ses pattes reposant sur les surfaces d'appui de la douille de lampe, la force requise pour enfoncer le calibre et supprimer tout contact avec les surfaces d'appui, ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée dans la feuille 7005-84.

Type B: Le calibre étant complètement inséré dans la douille de lampe, la force pour le retirer de celle-ci ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée dans la feuille 7005-84.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

"GO" GAUGES FOR THE KEYS OF CAPS ON FINISHED LAMPS

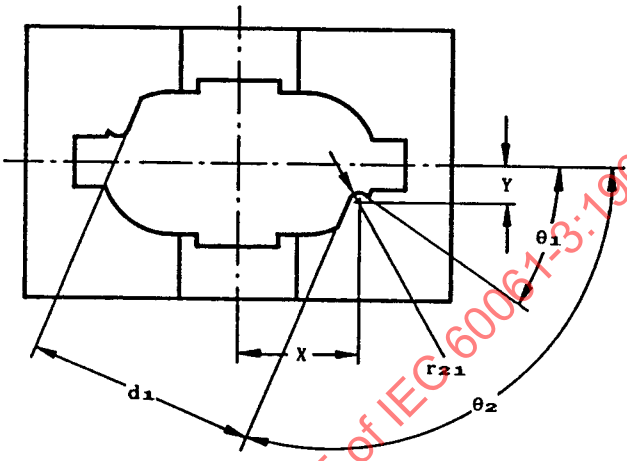
CALIBRES "ENTRE" POUR LES DETROMPEURS DES CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

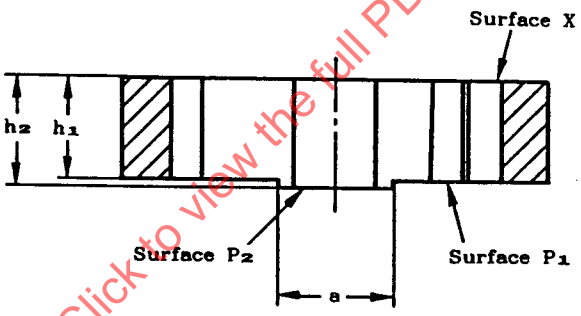
GX10q-..

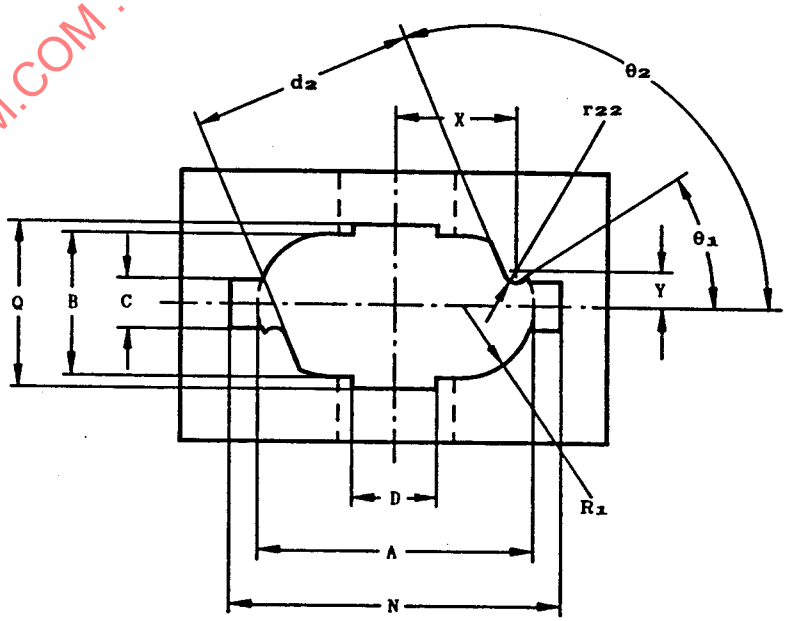
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 GX10q-.., see sheet 7004-84.
Pour les détails des culots GX10q-.., voir feuille 7004-84.







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

"GO" GAUGES FOR THE KEYS OF CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "ENTRE" POUR LES DETROMPEURS DES CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GX10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1
Tableau 1

Reference	Dimension		Tolerance
	GX10q-1 GX10q-2 GX10q-3	GX10q-4 GX10q-5 GX10q-6	
A (1)	35,998	36,271	+ 0,01 − 0,0
B	18,198	18,470	+ 0,01 − 0,0
C	6,1	6,1	+ 0,01 − 0,0
D	11,0	11,0	+ 0,5 − 0,5
N	43,5	43,5	+ 0,5 − 0,5
Q	22,0	22,0	+ 0,5 − 0,5
R_1	9,099	9,235	+ 0,01 − 0,0
a	15,0	15,0	+ 0,5 − 0,5
h_1	7,0	14,0	+ 0,0 − 0,01
h_2	7,2	14,2	+ 0,01 − 0,0
r_{21}	1,50	1,50	+ 0,01 − 0,0
r_{22}	1,30	1,30	+ 0,01 − 0,0

Table 2
Tableau 2

Reference	Dimension			Tolerance
	GX10q-1 GX10q-4	GX10q-2 GX10q-5	GX10q-3 GX10q-6	
X	15,98	13,05	10,27	+ 0,005 − 0,005
Y	4,81	7,42	8,33	+ 0,005 − 0,005
d_1	30,178	26,936	23,384	+ 0,0 − 0,02
d_2	30,578	27,336	23,784	+ 0,0 − 0,02
θ_1	34°	61°	81°	+ 30' − 30'
θ_2	113°	124°	133°	+ 30' − 30'

(1) Dimension A_1 is a design value and is decided by the extension of radius R_1.

(1) La dimension A_1 est une valeur destinée à la conception et est déterminée par le prolongement du rayon R_1.

PURPOSE: To check the dimensions of the key ways of caps GX10q-...

TESTING: The cap shall enter the appropriate gauge from surface X without using undue force, until the end of the keyway is in contact with surface X.
The reference plane of the cap shall be co-planar with or project beyond surface P_1, but shall not project beyond surface P_2.

BUT: Vérification les dimensions des logements des détrompeurs des culots GX10q-...

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre approprié depuis la surface X sans exercer une force anormale, jusqu'à ce que le fond de l'ouverture de détrompeur soit en contact avec la surface X.
Le plan de référence du culot doit être coplanaire avec ou dépasser la surface P_1, mais il ne doit pas dépasser la surface P_2.

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

"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

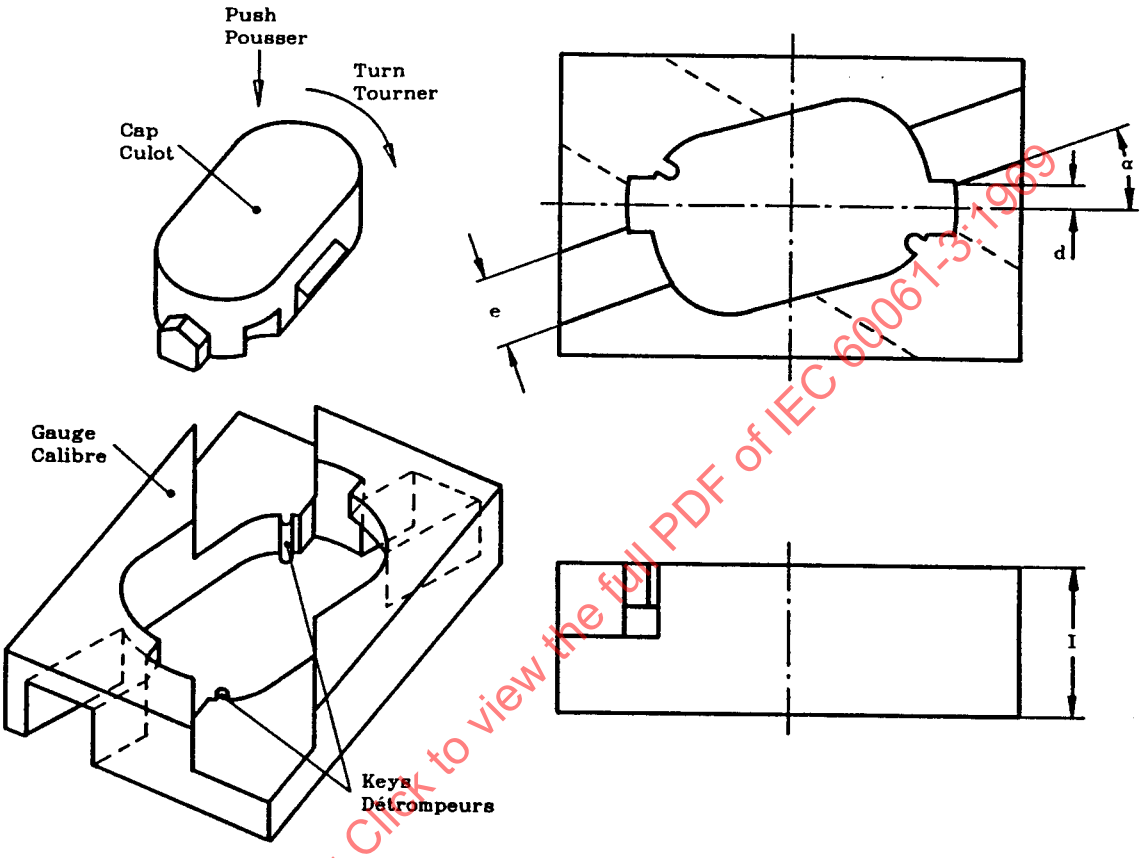
GX10q-..

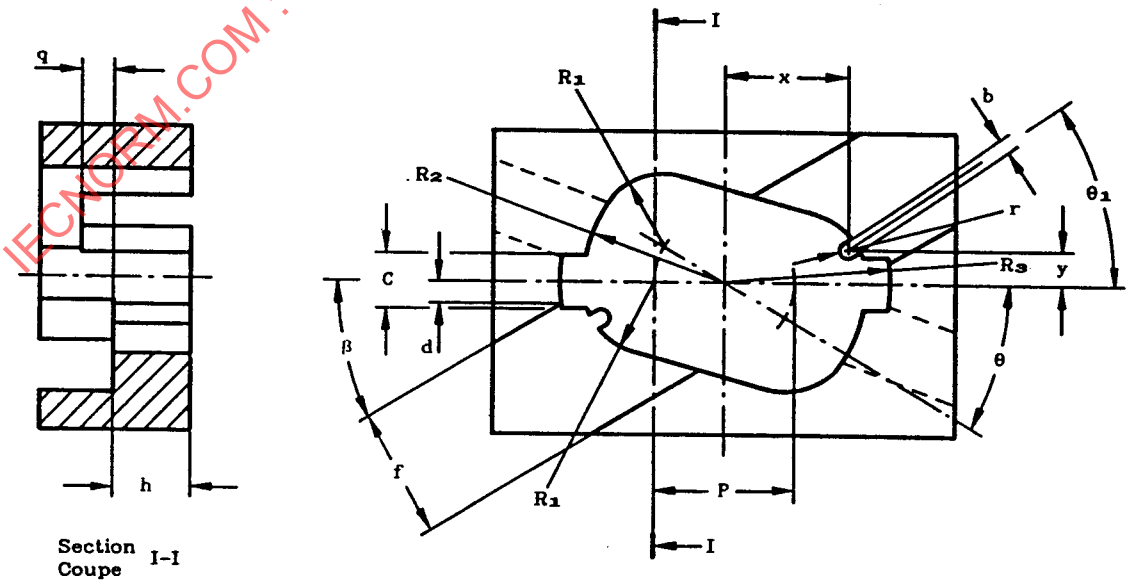
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 GX10q-.., see sheet 7004-84.
Pour les détails des culots GX10q-.., voir feuille 7004-84.

TESTING PRINCIPLE - PRINCIPE D'ESSAI





Section I-I
Coupe

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

"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GX10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1
Tableau 1

Reference	Dimension	Tolerance
C	7,3	+ 0,01 - 0,0
I	20,0	+ 0,1 - 0,1
P	18,4	+ 0,01 - 0,0
R_1	9,45	+ 0,01 - 0,0
R_2	18,65	+ 0,01 - 0,0
R_3	22,0	+ 0,5 - 0,5
b	1,9	+ 0,0 - 0,02
d	3,0	+ 0,1 - 0,1
e	9,3	+ 1 - 1
f	16,6	+ 1 - 1
r	0,95	+ 0,0 - 0,01
α	20°	+ 3° - 3°
β	30°	+ 3° - 3°
θ	30°	+ 5° - 5°

Table 2
Tableau 2

Reference	Dimension						Tolerance
	GX10q-1	GX10q-2	GX10q-3	GX10q-4	GX10q-5	GX10q-6	
h	10,0	10,0	10,0	15,0	15,0	15,0	+ 0,1 - 0,1
q	4,3	4,3	4,3	-	-	-	+ 0,01 - 0,0
q	-	-	-	1,6	1,6	1,6	+ 0,0 - 0,01
x	16,155	13,247	10,472	16,155	13,247	10,472	+ 0,005 - 0,005
y	4,725	7,391	8,346	4,725	7,391	8,346	+ 0,005 - 0,005
θ_1	34°	61°	81°	34°	61°	81°	+ 1° - 1°

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

"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GX10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check whether a particular cap GX10q-.. is prevented from being inserted into a non-matching lampholder (non-similar designation figure behind hyphen).

TESTING: When the cap is pushed into the gauge and turned in a clockwise direction, the gauge keys shall prevent the cap from reaching the intended position.
The two cap-bosses shall remain (partly) visible and not pass the open part of the gauge completely.
The test shall be carried out several times, in according with the following sequence:

BUT: Vérification si un culot déterminé GX10q-.. est protégé contre l'insertion dans une douille non prévue à cet effet (désignation différente derrière le trait d'union).

ESSAI: Lorsque le culot est enfoncé dans le calibre et ensuite tourné dans le sens des aiguilles, les détrompeurs du calibre doivent éviter au culot d'atteindre la position prévue.
Les deux bossages du culot doivent rester (partiellement) visibles et ne pas traverser complètement la partie ouverte du calibre.
L'essai est répété plusieurs fois, dans l'ordre suivant:

For testing cap: Pour vérifier le culot:	Use gauges: (See table 2) Utiliser calibres: (Voir tableau 2)		
GX10q-1	GX10q-2	GX10q-3	GX10q-4
GX10q-2	GX10q-1	GX10q-3	GX10q-5
GX10q-3	GX10q-1	GX10q-2	GX10q-6
GX10q-4	GX10q-2	GX10q-3	
GX10q-5	GX10q-1	GX10q-3	
GX10q-6	GX10q-1	GX10q-2	

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

"NOT GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

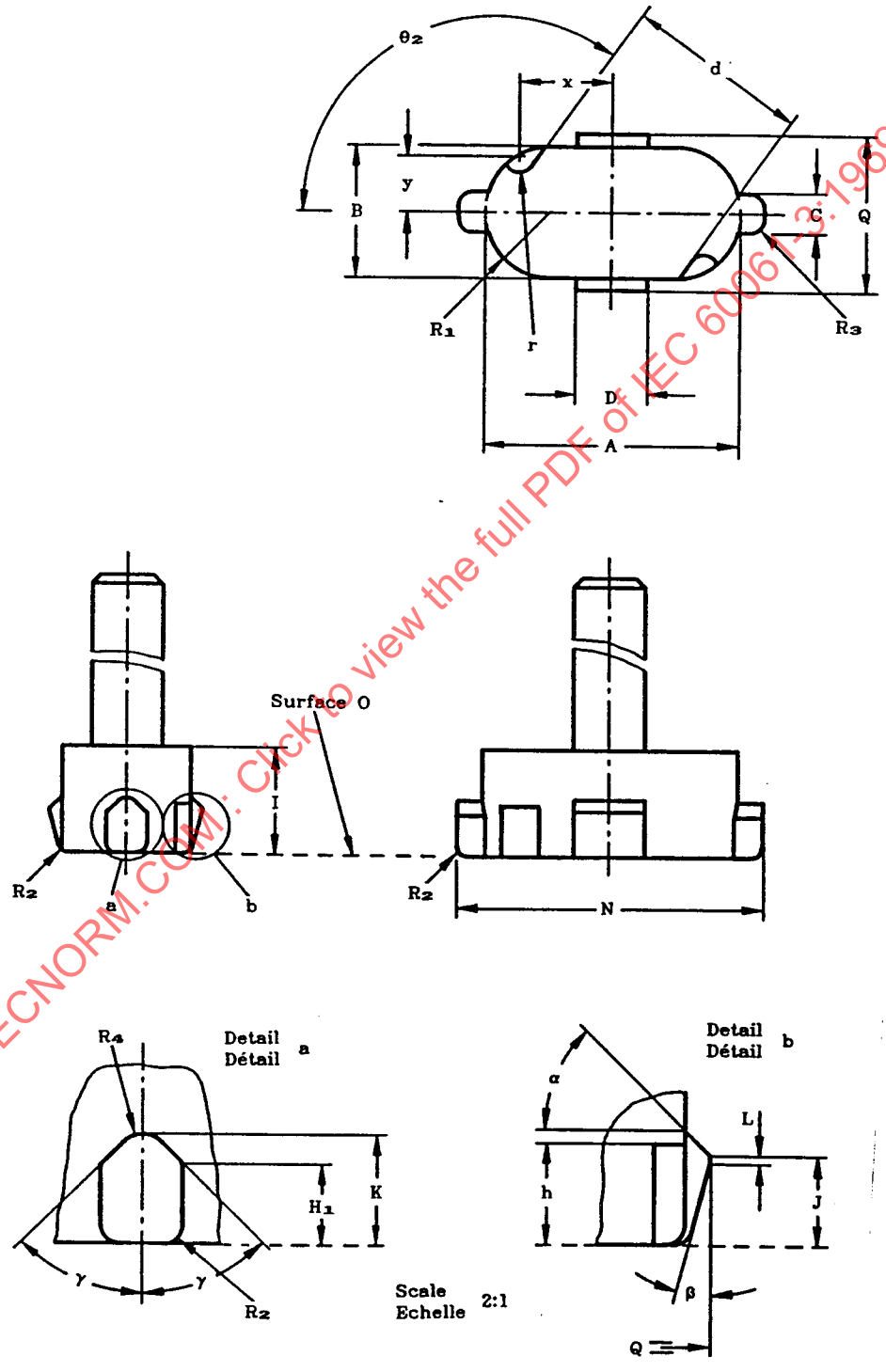
CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES

GX10q-..

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 GX10q-.., see sheet 7005-84.
Pour les détails de la douille GX10q-.., voir feuille 7005-84.



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

"NOT GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES

GX10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1
Tableau 1

Reference	Dimension	Tolerance
A	35,8	+ 0,0 - 0,02
B	17,6	+ 0,0 - 0,02
C	5,9	+ 0,0 - 0,02
D	9,8	+ 0,0 - 0,02
H_1	5,7	+ 0,0 - 0,01
I	14,8	+ 0,02 - 0,02
J	6,3	+ 0,0 - 0,02
K	7,85	+ 0,0 - 0,02
L	0,5	+ 0,02 - 0,02
N	41,79	+ 0,0 - 0,02

Reference	Dimension	Tolerance
Q	20,79	+ 0,0 - 0,02
R_1	8,8	+ 0,0 - 0,02
R_2	1,5	+ 0,1 - 0,1
R_3	2,0	+ 0,1 - 0,1
R_4	2,0	+ 0,02 - 0,02
r	2,0	+ 0,01 - 0,0
α	45°	+ 1° - 1°
β	15°	+ 1° - 1°
γ	45°	+ 1° - 1°

Table 2
Tableau 2

Reference	Dimension						Tolerance
	GX10q-1	GX10q-2	GX10q-3	GX10q-4	GX10q-5	GX10q-6	
d	29,279	25,958	22,342	29,279	25,958	22,342	+ 0,01 - 0,01
h	7,2	7,2	7,2	14,2	14,2	14,2	+ 0,01 - 0,0
x	16,008	12,954	10,098	16,008	12,954	10,098	+ 0,005 - 0,005
y	5,055	7,663	8,536	5,055	7,663	8,536	+ 0,005 - 0,005
θ_2	115°	126°	135°	115°	126°	135°	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check the keys in lampholders GX10q-...

TESTING: When the appropriate gauge is pushed into the lampholder type "A" and turned clockwise, the gauge shall not fit the lampholder.

When the appropriate gauge is pushed into the lampholder type "B", the gauge shall not fit the lampholder.

BUT: Vérification des détrompeurs dans les douilles GX10q-...

ESSAI: Lorsque le calibre approprié est enfoncé dans la douille du type "A" et tourné dans le sens des aiguilles d'un montre, le calibre ne doit pas s'assembler avec la douille.

Lorsque le calibre approprié est enfoncé dans la douille du type "B", le calibre ne doit pas s'assembler avec la douille.

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

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

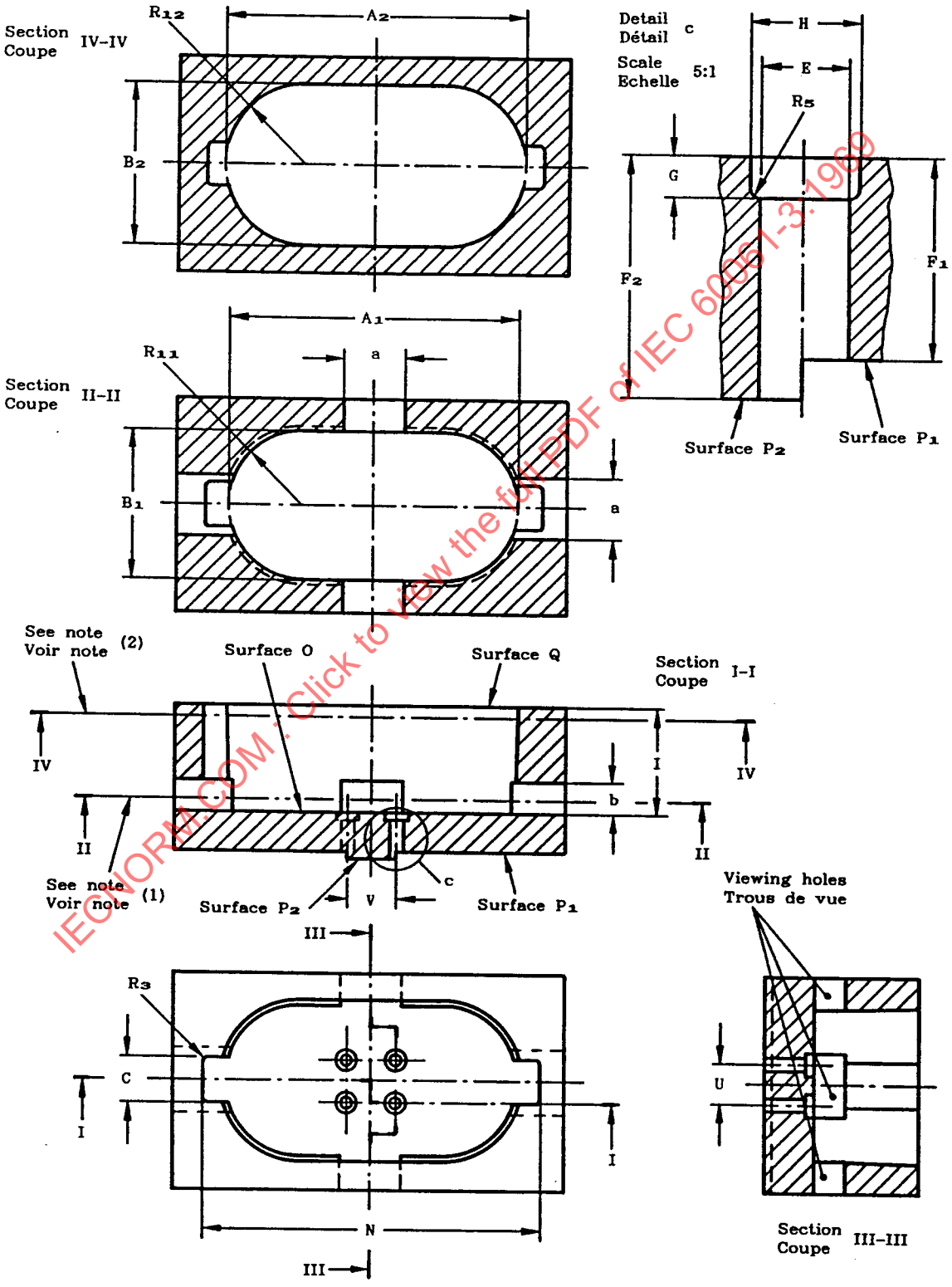
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GY10q-..

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 GY10q-.., see sheet 7004-85.
Pour les détails des culots GY10q-.., voir feuille 7004-85.



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

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GY10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A_1 (1)(3)	47,1	+ 0,01 - 0,0
A_2 (2)(3)	47,5	+ 0,01 - 0,0
B_1 (1)	24,8	+ 0,01 - 0,0
B_2 (2)	25,2	+ 0,01 - 0,0
C	7,1	+ 0,01 - 0,0
E	2,74	+ 0,01 - 0,0
F_1	6,35	+ 0,0 - 0,025
F_2	7,62	+ 0,025 - 0,0
G	1,27	+ 0,025 - 0,0
H	3,5	+ 0,01 - 0,0
I	16,8	+ 0,0 - 0,01

Reference	Dimension	Tolerance
N	54,2	+ 0,01 - 0,0
R_3	1,0	+ 0,0 - 0,02
R_5	0,4	+ 0,0 - 0,01
R_{11} (1)	12,4	+ 0,01 - 0,0
R_{12} (2)	12,6	+ 0,01 - 0,0
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
a	10,0	+ 0,1 - 0,1
b	5,0	+ 0,1 - 0,1
Mass Masss	0,45 kg	+ 10% - 10%

(1) Dimensions A_1, B_1 and R_{11} are measured at a distance of 2,0 mm from surface O.

(2) Dimensions A_2, B_2 and R_{12} are measured at a distance of 14,8 mm from surface O.

(3) Dimensions A_1 and A_2 are design values and they are decided by the extension of radii R_{11} and R_{12} respectively.

(1) Les dimensions A_1, B_1 et R_{11} sont mesurées à une distance de 2,0 mm de la surface O.

(2) Les dimensions A_2, B_2 et R_{12} sont mesurées à une distance de 14,8 mm de la surface O.

(3) Les dimensions A_1 et A_2 sont des valeurs destinées à la conception et elles sont déterminées par le prolongement des rayons R_{11} et R_{12} respectivements.

PURPOSE: To check the main fit dimensions of caps GY10q-...

Note. - The dimensions of the key way are checked separately.

TESTING: The cap and the pins of the cap shall enter the gauge until surface O of the gauge is in contact with the reference plane of the cap, using only the mass of the gauge itself.
In this position, the ends of the four pins shall be co-planar with, or project beyond surface P_1, but they shall not project beyond surface P_2.
The upper part of the cap shall not be below surface Q of the gauge.

BUT: Vérification des dimensions principales des culots GY10q-...

Note. - Les dimensions des logements des détrompeurs sont vérifiées séparément.

ESSAI: Le culot et les broches du culot doivent entrer dans le calibre jusqu'à ce que la surface O du calibre vienne en contact avec le plan de référence du culot et cela par la seule masse du calibre.
Dans cette position les extrémités des quatre broches doivent être coplannires avec ou dépasser la surface P_1, mais elles ne doivent pas dépasser la surface P_2.
La partie supérieure du culot ne doit pas être en dessous de la surface Q du calibre.

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

"NOT GO" GAUGE "A" FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

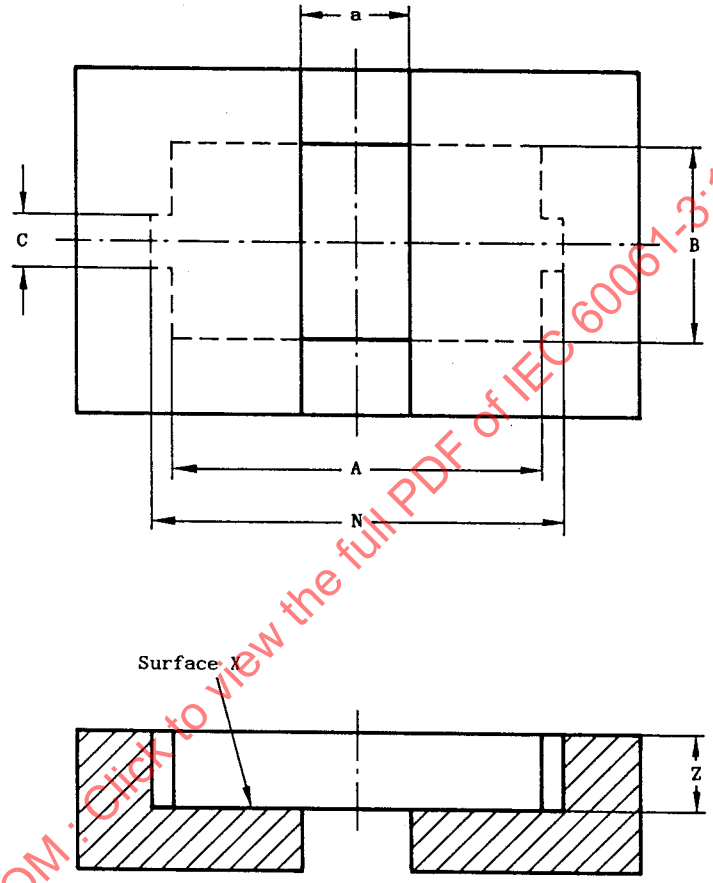
CALIBRE "A", "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GY10q

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 GY10q, see sheet 7004-85.
Pour les détails du culot GY10q, voir feuille 7004-85.



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

PURPOSE: To check dimension N min.

TESTING: When the gauge is placed over the cap of the finished lamp, held cap uppermost, the reference plane of the cap shall not touch surface X of the gauge.

BUT: Vérification de la dimension N min.

ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le culot sur lampe terminée, le culot étant en haut, le plan de référence du culot ne doit pas être en contact avec la surface X du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
A	48,1	+ 0,5 - 0,5
B	25,8	+ 0,5 - 0,5
C	7,2	+ 0,5 - 0,0
N	53,8	+ 0,0 - 0,01
Z	10,05	+ 0,1 - 0,1
a	14,0	+ 0,5 - 0,5

"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES

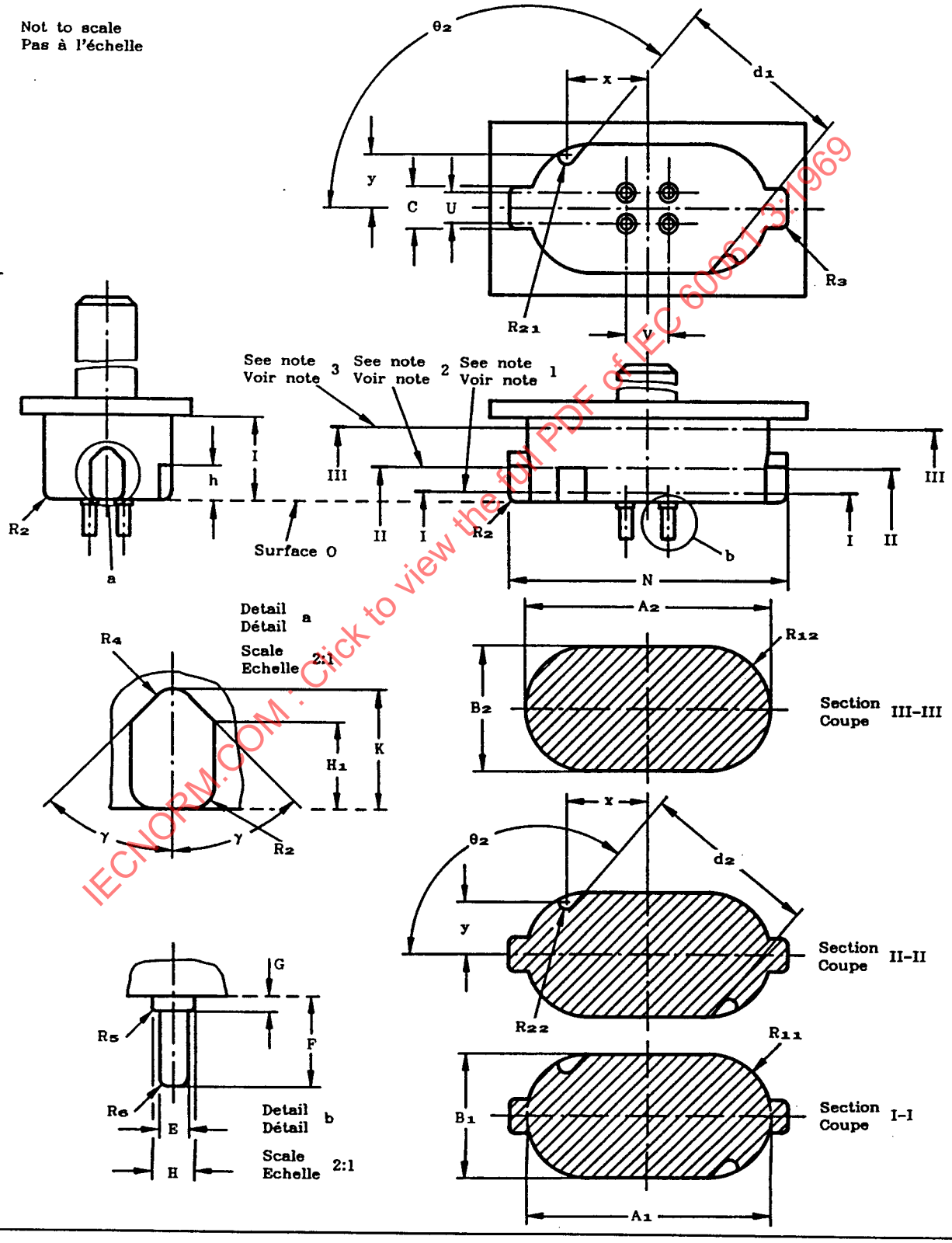
GY10q-..

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 GY10q-.., see sheet 7005-85.
Pour les détails de la douille GY10q-.., voir feuille 7005-85.

Not to scale
Pas à l'échelle



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

"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES

GY10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1
Tableau

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A_1	47,1	+ 0,02 - 0,0	R_2	2,0	+ 0,0 - 0,03
A_2	47,5	+ 0,02 - 0,0	R_3	1,5	+ 0,0 - 0,02
B_1	24,81	+ 0,02 - 0,0	R_4	2,0	+ 0,02 - 0,02
B_2	25,21	+ 0,02 - 0,0	R_5	0,38	+ 0,01 - 0,0
C	7,11	+ 0,02 - 0,0	R_6	0,81	+ 0,13 - 0,13
E	2,54	+ 0,01 - 0,0	R_{11}	12,4	+ 0,0 - 0,05
F	7,67	+ 0,0 - 0,025	R_{12}	12,6	+ 0,0 - 0,05
G	1,30	+ 0,0 - 0,01	U	6,35	+ 0,005 - 0,005
H	3,31	+ 0,0 - 0,01	V	7,92	+ 0,005 - 0,005
H_1	7,3	+ 0,02 - 0,0	r_{21}	1,59	+ 0,0 - 0,04
I	16,79	+ 0,02 - 0,02	r_{22}	1,39	+ 0,0 - 0,04
K	10,05	+ 0,02 - 0,0	γ	45°	+ 1° - 1°

Table 2
Tableau

Reference	Dimension						Tolerance
	GY10q-1	GY10q-2	GY10q-3	GY10q-4	GY10q-5	GY10q-6	
d_1	39,522	34,790	28,582	39,522	34,790	28,582	+ 0,08 - 0,0
d_2	39,922	35,190	29,982	39,922	35,190	29,982	+ 0,08 - 0,0
h	7,0	7,0	7,0	14,0	14,0	14,0	+ 0,0 - 0,01
x	20,60	16,04	11,19	20,60	16,04	11,19	+ 0,005 - 0,005
y	6,60	10,42	11,50	6,60	10,42	11,50	+ 0,005 - 0,005
θ_2	117°	130°	144°	117°	130°	144°	+ 30' - 30'

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

"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES

GY10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

(1) Dimensions A_1, B_1 and R_{11} are measured at a distance of 2,0 mm from surface O.

(2) Dimensions d_2, r_{22}, θ_2, x and y are measured at a distance of 6,99 mm from surface O for the gauges GY10q-1, GY10q-2 and GY10q-3, and at a distance of 13,99 mm from surface O for the gauges GY10q-4, GY10q-5 and GY10q-6.

(3) Dimensions A_2, B_2 and R_{12} are measured at a distance of 14,6 mm from surface O.

(1) Les dimensions A_1, B_1 er R_{11} sont mesurées à une distance de 2,0 mm de la surface O.

(2) Les dimensions d_2, r_{22}, θ_2, x et y sont mesurées à une distance de 6,99 mm de la surface O pour les calibres GY10q-1, GY10q-2 et GY10q-3, et à une distance de 13,99 mm de la surface O pour les calibres GY10q-4, GY10q-5 et GY10q-6.

(3) Les dimensions A_2, B_2 et R_{12} sont mesurées à une distance de 14,6 mm de la surface O.

PURPOSE: To check the main fit dimensions of lampholders GY10q-...

TESTING: For lampholders type "A" it shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder, with a force not exceeding 90 N, and turn it so that the tabs pass the lowest points of the retaining slots.
After release of the pushing force, the tabs of the gauge shall rest against the seating planes of the lampholder.

For lampholders type "B" it shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder, with a force not exceeding 90 N, until surface O of the gauge is in contact with the lampholder face.

BUT: Vérification des dimensions principales des douilles GY10q-...

ESSAI: Pour les douilles de type "A", il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille, avec une force n'excédant pas 90 N, et le tourner de façon que les pattes de blocage passent le point de plus bas des encoches de retenue.
Après relachement de la force d'enfoncement les pattes du calibre doivent rester contre le plan d'appui de la douille.

Pour les douilles du type "B" il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille, avec une force n'excédant pas 90 N, jusqu'à ce que la surface O du calibre vienne en contact avec la surface de la douille.

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

PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING MINIMUM CONTACT FORCE IN LAMPHOLDER

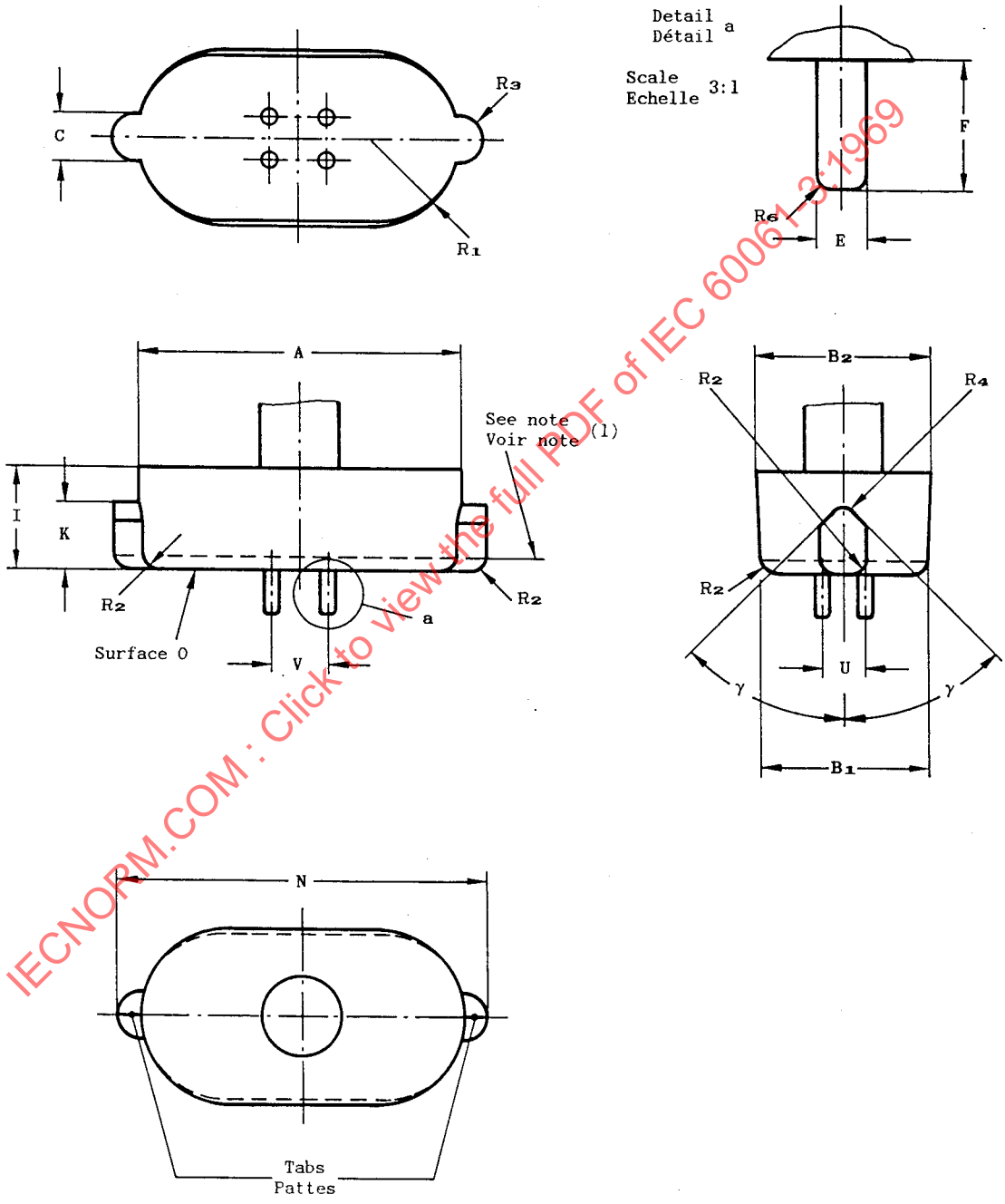
CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE CONTACT DANS LA DOUILLE

GY10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder GY10q, see sheet 7005-85.
Pour les détails de la douille GY10q, voir feuille 7005-85.



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

PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING MINIMUM CONTACT FORCE IN LAMPHOLDER

CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE CONTACT DANS LA DOUILLE

GY10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	46,5	+ 0,0 - 0,02
B_1 (1)	24,4	+ 0,0 - 0,02
B_2	24,8	+ 0,0 - 0,02
C	6,9	+ 0,0 - 0,02
E	2,28	+ 0,01 - 0,0
F	6,3	+ 0,025 - 0,0
I	14,8	+ 0,01 - 0,01
K	9,75	+ 0,0 - 0,02
N	53,79	+ 0,0 - 0,02

Reference	Dimension	Tolerance
R_1	12,2	+ 0,05 - 0,0
R_2	2,5	+ 0,1 - 0,1
R_3	3,5	+ 0,1 - 0,1
R_4	2,0	+ 0,02 - 0,02
R_6	0,7	+ 0,13 - 0,13
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
γ	45°	+ 1° - 1°

(1) Dimension B_1 is measured at a distance of 2 mm from surface O.

(1) La dimension B_1 est mesurée à une distance de 2 mm de la surface O.

PURPOSE: To check the minimum contact force in lampholders GY10q, with a cap having minimum dimensions.

TESTING: When the gauge has been inserted and the tabs are resting against the seating surfaces of the lampholder, the force required to push the gauge down and to release it from the seating surfaces shall not be less than the value specified on sheet 7005-85.

BUT: Vérification de la force minimale de contact dans les douilles de lampe GY10q pour un culot aux dimensions minimales.

ESSAI: Le calibre étant inséré dans la douille de lampe, ses pattes reposant sur les surfaces d'appui de la douille de lampe, la force requise pour enfoncer le calibre et supprimer tout contact avec les surfaces d'appui ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée dans la feuille 7005-85.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

"GO" GAUGES FOR THE KEYS OF CAPS ON FINISHED LAMPS

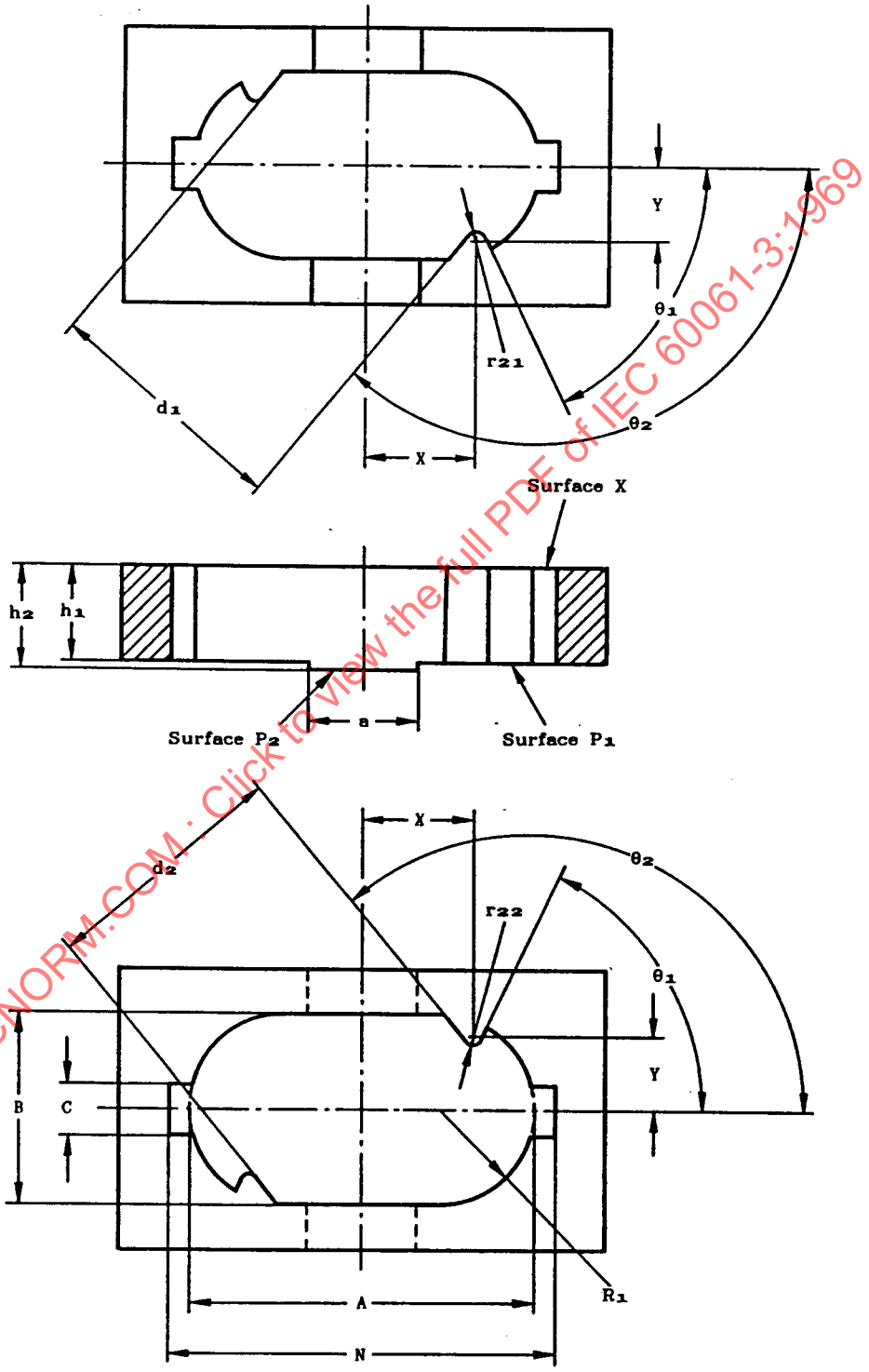
CALIBRES "ENTRE" POUR LES DETROMPEURS DES CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GY10q-..

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 GY10q-.., see sheet 7004-85.
Pour les détails des culots GY10q-.., voir feuille 7004-85.



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

"GO" GAUGES FOR THE KEYS OF CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "ENTRE" POUR LES DETROMPEURS DES CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GY10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1
Tableau 1

Reference	Dimension		Tolerance
	GY10q-1 GY10q-2 GY10q-3	GY10q-4 GY10q-5 GY10q-6	
A (1)	47,376	47,754	+ 0,01 - 0,0
B	24,954	25,178	+ 0,01 - 0,0
C	7,1	7,1	+ 0,01 - 0,0
N	55,5	55,5	+ 0,5 - 0,5
R_1	12,477	12,589	+ 0,01 - 0,0
a	15,0	15,0	+ 0,5 - 0,5
h_1	7,0	14,0	+ 0,0 - 0,01
h_2	7,2	14,2	+ 0,01 - 0,0
r_{21}	1,60	1,60	+ 0,04 - 0,0
r_{22}	1,40	1,40	+ 0,01 - 0,0

Table 2
Tableau 2

Reference	Dimension			Tolerance
	GY10q-1 GY10q-4	GY10q-2 GY10q-5	GY10q-3 GY10q-6	
X	20,59	16,04	11,19	+ 0,005 - 0,005
Y	6,60	10,42	11,50	+ 0,005 - 0,005
d_1	39,502	34,770	28,562	+ 0,0 - 0,08
d_2	39,902	35,170	28,962	+ 0,0 - 0,08
θ_1	34°	64°	89°	+ 30' - 30'
θ_2	117°	130°	144°	+ 30' - 30'

(1) Dimension A_1 is a design value and is decided by the extension of radius R_1.

(1) La dimension A_1 est une valeur destinée à la conception et est déterminée par le prolongement du rayon R_1.

PURPOSE: To check the dimensions of the key ways of caps GY10q-...

TESTING: The cap shall enter the appropriate gauge from surface X without using undue force, until the end of the keyway is in contact with surface X.
The reference plane of the cap shall be co-planar with or project beyond surface P_1, but shall not project beyond surface P_2.

BUT: Vérification des dimensions des logements des détrompeurs des culots GY10q-...

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre approprié depuis la surface X sans exercer une force anormale, jusqu'à ce que le fond de l'ouverture de détrompeur soit en contact avec la surface X.
Le plan de référence du culot doit être coplanaire avec ou dépasser la surface P_1, mais il ne doit pas dépasser la surface P_2.

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

"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

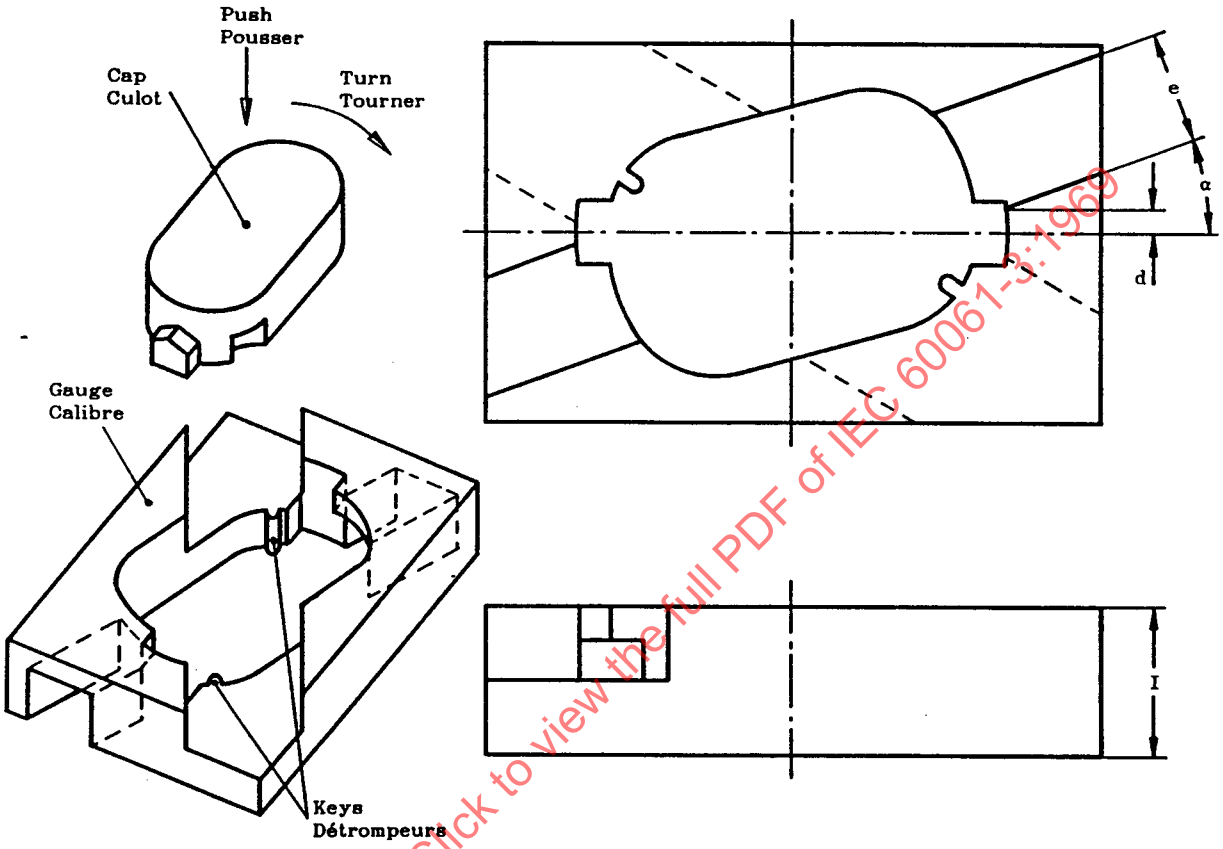
GY10q-..

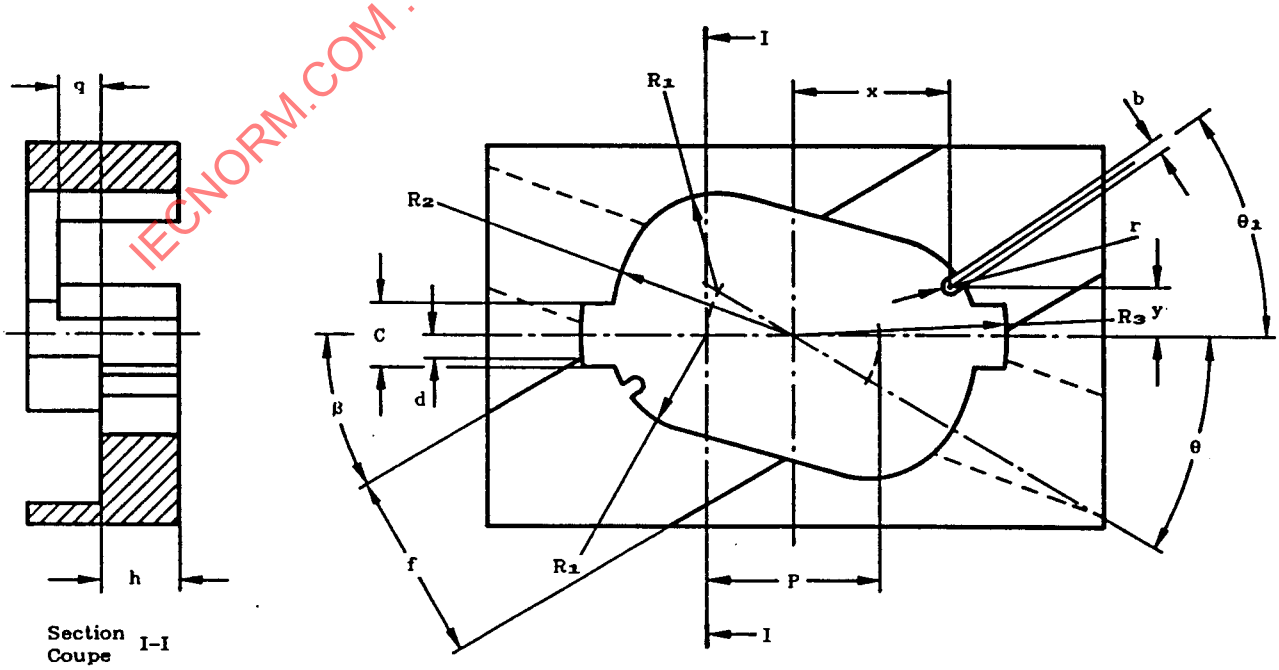
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 GY10q-.., see sheet 7004-85.
Pour les détails des culots GY10q-.., voir feuille 7004-85.

TESTING PRINCIPLE - PRINCIPE D'ESSAI





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

"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GY10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1
Tableau 1

Reference	Dimension	Tolerance
C	8,3	+ 0,01 - 0,0
I	20,0	+ 0,1 - 0,1
P	23,1	+ 0,01 - 0,0
R_1	12,8	+ 0,01 - 0,0
R_2	24,35	+ 0,01 - 0,0
R_3	28,0	+ 0,5 - 0,5
b	1,9	+ 0,0 - 0,02
d	3,0	+ 0,1 - 0,1
e	14,8	+ 1 - 1
f	24,7	+ 1 - 1
r	0,95	+ 0,0 - 0,01
α	20°	+ 3° - 3°
β	30°	+ 3° - 3°
θ	30°	+ 5° - 5°

Table 2
Tableau 2

Reference	Dimension						Tolerance
	GY10q-1	GY10q-2	GY10q-3	GY10q-4	GY10q-5	GY10q-6	
h	10,0	10,0	10,0	15,0	15,0	15,0	+ 0,1 - 0,1
q	5,4	5,4	5,4	-	-	-	+ 0,01 - 0,0
q	-	-	-	0,4	0,4	0,4	+ 0,0 - 0,01
x	20,825	16,313	11,452	20,825	16,313	11,452	+ 0,005 - 0,005
y	6,459	10,381	11,548	6,459	10,381	11,548	+ 0,005 - 0,005
θ_1	34°	64°	89°	34°	64°	89°	+ 1° - 1°

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

"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GY10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check whether a particular cap GY10q-.. is prevented from being inserted into a non-matching lampholder (non-similar designation figure behind hyphen).

TESTING: When the cap is pushed into the gauge and turned in a clockwise direction, the gauge keys shall prevent the cap from reaching the intended position.
The two cap-bosses shall remain (partly) visible and not pass the open part of the gauge completely.
The test shall be carried out several times, in according with the following sequence:

BUT: Vérification si un culot déterminé GY10q-.. est protégé contre l'insertion dans une douille non prévue à cet effet (désignation différente derrière le trait d'union).

ESSAI: Lorsque le culot est enfoncé dans le calibre et ensuite tourné dans le sens des aiguilles, les détrompeurs du calibre doivent éviter au culot d'atteindre la position prévue.
Les deux bossages du culot doivent rester (partiellement) visibles et ne pas traverser complètement la partie ouverte du calibre.
L'essai est répété plusieurs fois, dans l'ordre suivant:

For testing cap: Pour vérifier le culot:	Use gauges: (See table 2) Utiliser calibres: (Voir tableau 2)		
GY10q-1	GY10q-2	GY10q-3	GY10q-4
GY10q-2	GY10q-1	GY10q-3	GY10q-5
GY10q-3	GY10q-1	GY10q-2	GY10q-6
GY10q-4	GY10q-2	GY10q-3	
GY10q-5	GY10q-1	GY10q-3	
GY10q-6	GY10q-1	GY10q-2	

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

"NOT GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

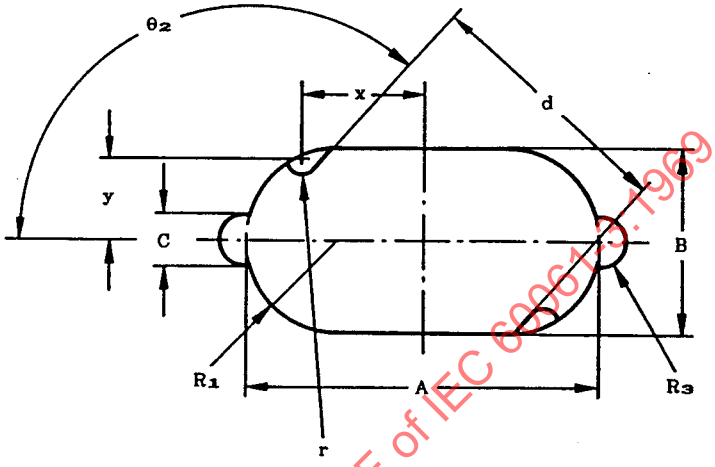
CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES

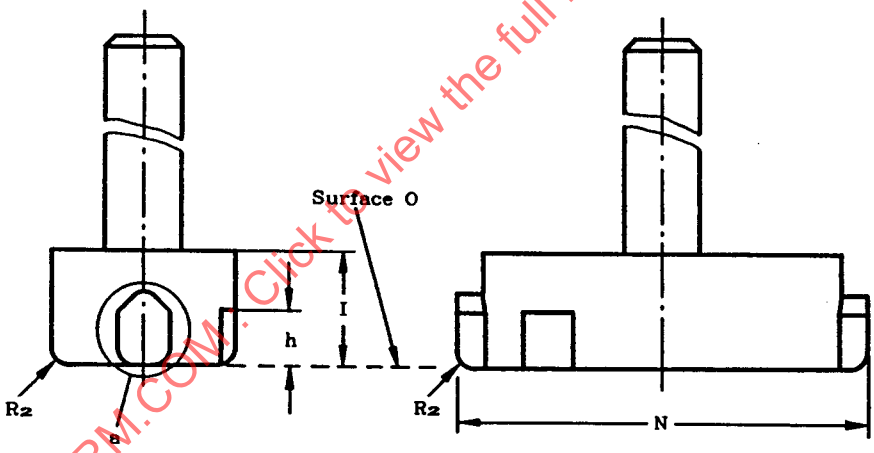
GY10q-..

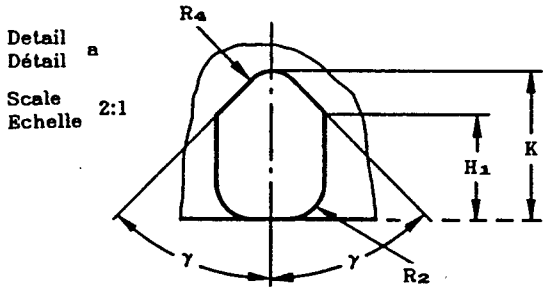
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 GY10q-.., see sheet 7005-85.
Pour les détails de la douille GY10q-.., voir feuille 7005-85.







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

"NOT GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES

GY10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1
Tableau 1

Reference	Dimension	Tolerance
A	46,5	+ 0,0 − 0,02
B	24,4	+ 0,0 − 0,02
C	6,9	+ 0,0 − 0,02
H_1	7,0	+ 0,0 − 0,01
I	14,8	+ 0,01 − 0,01
K	9,75	+ 0,0 − 0,02
N	53,79	+ 0,0 − 0,02

Reference	Dimension	Tolerance
R_1	12,2	+ 0,0 − 0,02
R_2	2,5	+ 0,1 − 0,1
R_3	3,5	+ 0,1 − 0,1
R_4	2,0	+ 0,02 − 0,02
r	2,1	+ 0,01 − 0,0
γ	45°	+ 1° − 1°

Table 2
Tableau 2

Reference	Dimension						Tolerance
	GY10q-1	GY10q-2	GY10q-3	GY10q-4	GY10q-5	GY10q-6	
d	38,321	33,556	27,264	38,321	33,556	27,264	+ 0,01 − 0,01
h	7,2	7,2	7,2	14,2	14,2	14,2	+ 0,01 − 0,0
x	20,535	15,868	10,948	20,535	15,868	10,948	+ 0,005 − 0,005
y	6,818	10,597	11,598	6,818	10,597	11,598	+ 0,005 − 0,005
θ_2	119°	132°	146°	119°	132°	146°	+ 30' − 30'

PURPOSE: To check the keys in lampholders GY10q-...

TESTING: When the appropriate gauge is pushed into the lampholder type "A" and turned clockwise, the gauge shall not fit the lampholder.

When the appropriate gauge is pushed into the lampholder type "B", the gauge shall not fit the lampholder.

BUT: Vérification des détrompeurs dans les douilles GY10q-...

ESSAI: Lorsque le calibre approprié est enfoncé dans la douille du type "A" et tourné dans le sens des aiguilles d'un montre, le calibre ne doit pas s'assembler avec la douille.

Lorsque le calibre approprié est enfoncé dans la douille du type "B", le calibre ne doit pas s'assembler avec la douille.

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

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BI-PIN CAP ON FINISHED LAMPS

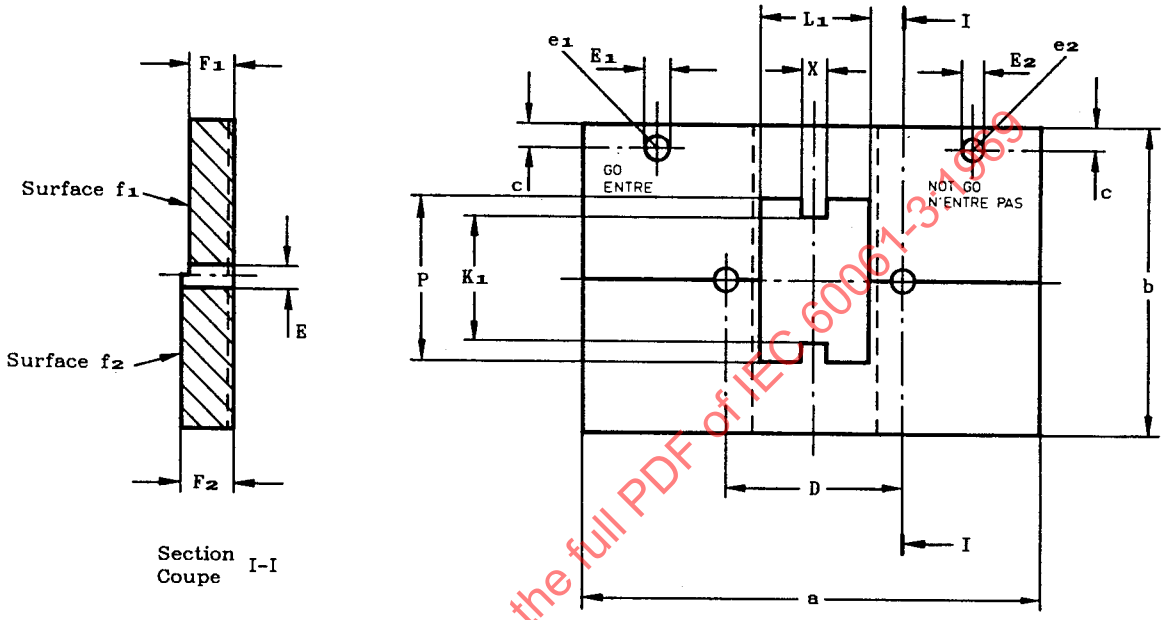
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOT A DEUX BROCHES SUR LAMPES TERMINEES

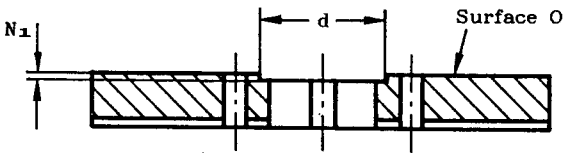
GX23

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 bi-pin cap GX23, see sheet 7004-86.
Pour les détails du culot à deux broches, voir feuille 7004-86.





Reference	Dimension	Tolerance
D	23,0	+ 0,005 − 0,005
E	2,79	+ 0,01 − 0,0
E1	2,67	+ 0,01 − 0,0
E2	2,29	+ 0,0 − 0,01
F1	6,0	+ 0,0 − 0,025
F2	6,8	+ 0,025 − 0,0
K1	16,3	+ 0,01 − 0,0
L1	13,9	+ 0,01 − 0,0
N1	0,5	+ 0,01 − 0,0
P	21,0	+ 0,01 − 0,0
X	3,3	+ 0,0 − 0,01
a	60	+ 0,5 − 0,5
b	40	+ 0,5 − 0,5
c	3	+ 0,0 − 0,2
d	16	+ 0,1 − 0,1

PURPOSE: To check dimensions E **min.**, E **max.**, F **min.**, F **max.**, K1 **max.**, L1 **max.**, P **max.**, X **min.** and the combined diameter and displacement of the pins of bi-pin caps GX23 on finished lamps.

TESTING: The centre post and the pins of the cap shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the reference plane of the cap and surface O of the gauge shall contact. In this position, the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface f1 but they shall not project beyond surface f2. It shall be possible to insert each pin in turn into hole e1 until the reference plane of the cap and the surface of the gauge contact.
It shall not be possible to insert the pins, other than the extreme tips, into hole e2.

BUT: Vérification des dimensions E **min.**, E **max.**, F **min.**, F **max.**, K1 **max.**, L1 **max.**, P **max.**, X **min.** et les déplacements combinés avec le diamètre des broches du culot GX23 a deux broches sur lampes terminées.

ESSAI: L'élément central et les broches du culot doivent entrer le calibre par la surface O et lorsque l'insertion est complète, le plan de référence du culot et la surface O du calibre doivent être en contact. Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau ou dépasser la surface f1 mais ne doivent pas dépasser la surface f2.
Il doit être possible d'introduire tour à tour chaque broche dans le trou e1 jusqu'à ce que le plan de référence du culot et la surface du calibre se touchent.
Il ne doit pas être possible d'introduire les broches, sauf l'extrémité, dans le trou e2.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

PLUG GAUGE "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

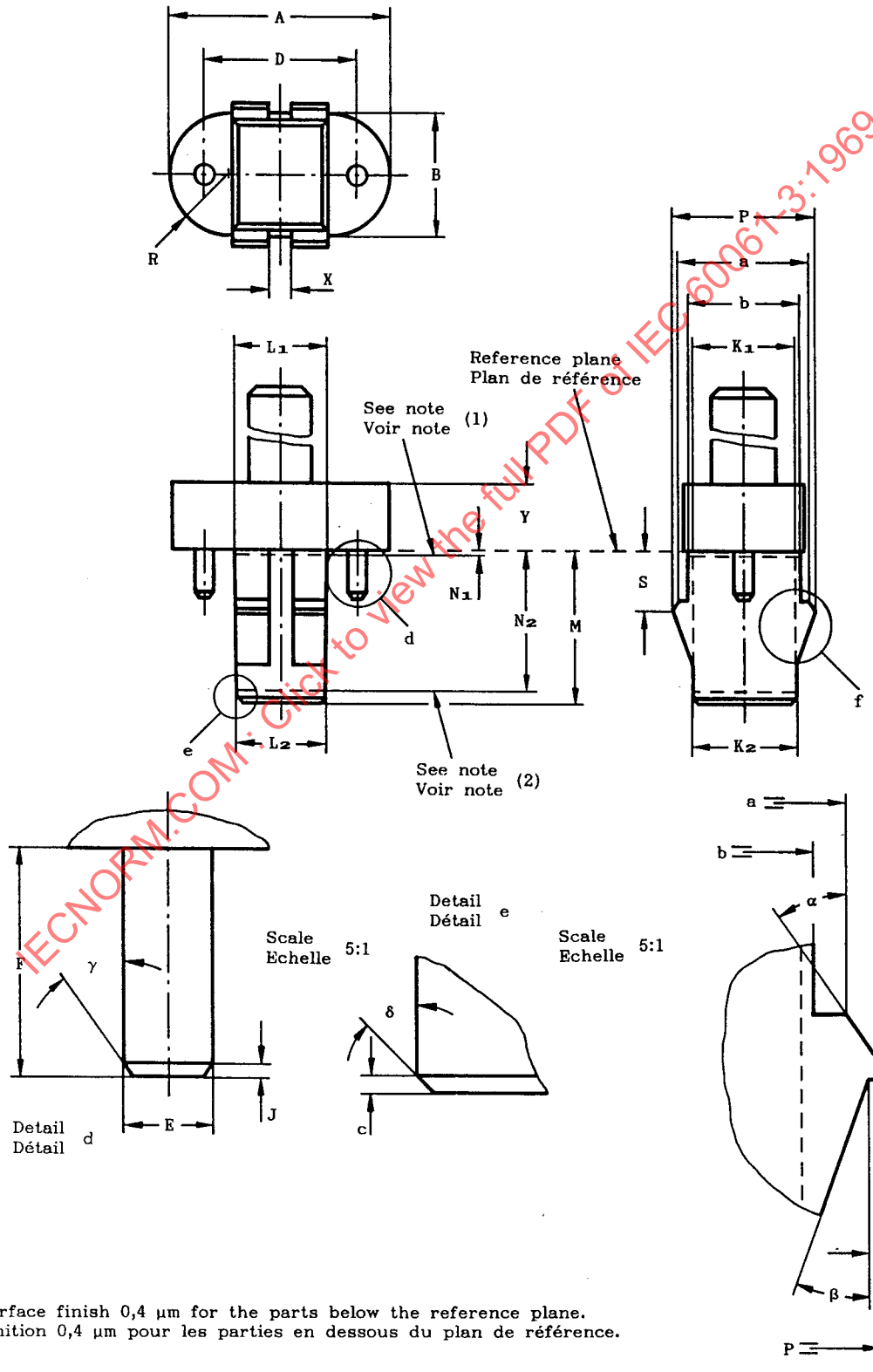
CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

GX23

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder GX23, see sheet 7005-86.
Pour les détails de la douille GX23, voir feuille 7005-86.



Surface finish 0,4 µm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 µm pour les parties en dessous du plan de référence.

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

PLUG GAUGE "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

GX23

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	32,5	+ 0,02 – 0,0
B	18,1	+ 0,02 – 0,0
D	23,12	+ 0,01 – 0,0
E	2,67	+ 0,01 – 0,0
F	6,8	+ 0,02 – 0,0
J	0,4	+ 0,05 – 0,05
K_1 (1)	16,3	+ 0,02 – 0,0
K_2 (2)	15,75	+ 0,02 – 0,0
L_1 (1)	13,9	+ 0,02 – 0,0
L_2 (2)	13,35	+ 0,02 – 0,0
M	23,0	+ 0,02 – 0,0
N_1 (1)	0,5	–
N_2 (2)	21,0	–
P	21,0	+ 0,02 – 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
R	B/2	–
S	8,85	+ 0,0 – 0,02
X	3,7	+ 0,0 – 0,02
U	0,2	+ 0,02 – 0,0
Y	10	+ 0,05 – 0,0
Z	0,5	+ 0,05 – 0,0
a	19	+ 0,01 – 0,01
b	17	+ 0,01 – 0,01
c	0,5	+ 0,1 – 0,0
r_4	0,15	+ 0,05 – 0,05
α	35°	+ 1° – 1°
β	20°	+ 1° – 1°
γ	35°	+ 1° – 1°
δ	45°	+ 1° – 1°

(1) Measured at distance N_1 from the reference plane.

(2) Measured at distance N_2 from the reference plane.

(1) Mesurée à la distance N_1 du plan de référence.

(2) Mesurée à la distance N_2 du plan de référence.

PURPOSE: To check in lampholders GX23, the maximum insertion and withdrawal forces related to a maximum cap as regards pin-dimensions at maximum spacing and centre-post dimensions.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-86.
After the gauge has been fully inserted into the holder, it shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-86.

BUT: Vérification sur les douilles GX23 des forces maximales d'insertion et d'extraction d'un culot maximum vis-à-vis des dimensions des broches, celles-ci étant à leur écart maximum, et vis-à-vis des dimensions de l'élément central.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ce calibre sur la feuille 7005-86.
Après insertion complète du calibre dans la douille, il doit être possible d'extraire le calibre avec une force n'excédant pas la valeur maximale de la force d'extraction spécifiée pour ce calibre sur la feuille 7005-86.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

PLUG GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

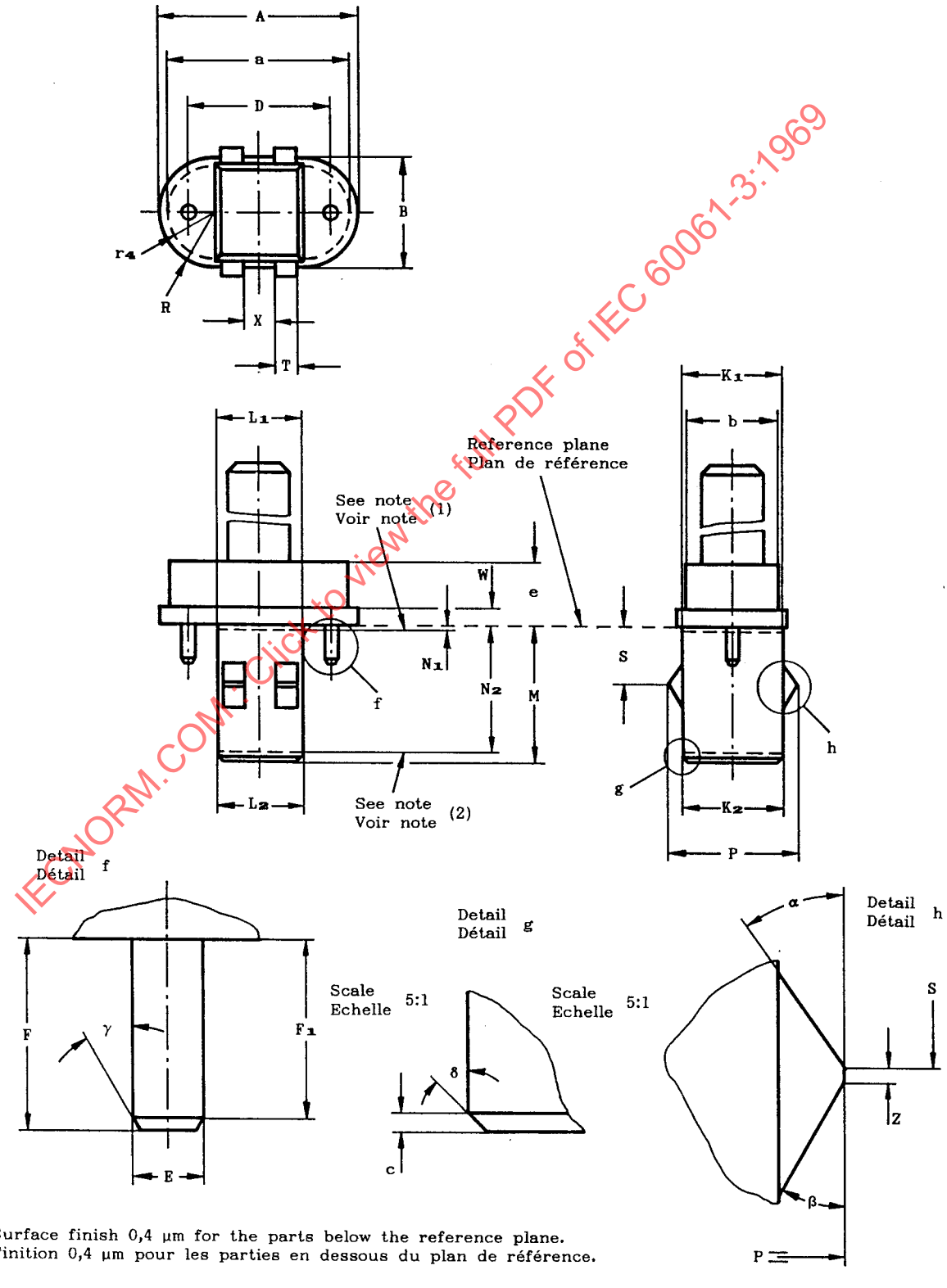
CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

GX23

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder GX23, see sheet 7005-86.
Pour les détails de la douille GX23, voir feuille 7005-86.



Surface finish 0,4 µm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 µm pour les parties en dessous du plan de référence.

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

PLUG GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

GX23

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	31,5	+ 0,0 - 0,02
B	17,7	+ 0,0 - 0,02
D	23,0	+ 0,01 - 0,01
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,0	+ 0,0 - 0,02
F_1	5,5	+ 0,0 - 0,05
K_1 (1)	16,15	+ 0,0 - 0,02
K_2 (2)	15,6	+ 0,0 - 0,02
L_1 (1)	13,75	+ 0,0 - 0,02
L_2 (2)	13,2	+ 0,0 - 0,02
M	21,8	+ 0,0 - 0,02
N_1 (1)	0,5	-
N_2 (2)	21,0	-
P	20,6	+ 0,0 - 0,02
R	B/2	-

Reference	Dimension	Tolerance
S	9,15	+ 0,02 - 0,0
T	3,5	+ 0,0 - 0,02
W	3,0	+ 0,0 - 0,05
X	5,2	+ 0,01 - 0,01
Z	0,5	+ 0,0 - 0,05
a	28,8	+ 0,5 - 0,5
b	15,0	+ 0,5 - 0,5
c	0,6	+ 0,1 - 0,1
e	10,0	+ 0,5 - 0,5
r_4	b/2	-
α	35°	+ 1° - 1°
β	30°	+ 1° - 1°
γ	30°	+ 1° - 1°
δ	45°	+ 1° - 1°

(1) Measured at distance N_1 from the reference plane.

(2) Measured at distance N_2 from the reference plane.

(1) Mesurée à la distance N_1 du plan de référence.

(2) Mesurée à la distance N_2 du plan de référence.

PURPOSE: To check in lampholders GX23, the minimum retention force related to the dimensions of a minimum cap as regards pin dimensions and centre-post dimensions.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the force required to withdraw the gauge from the lampholder shall not be less than the value specified for this gauge on sheet 7005-86.

BUT: Vérification sur les douilles GX23 de la force minimale de retenue d'un culot minimum en ce qui concerne les dimensions des broches et les dimensions de l'élément central.

ESSAI: Après insertion complète du calibre dans la douille, la force requise pour extraire le calibre de la douille ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre sur la feuille 7005-86.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

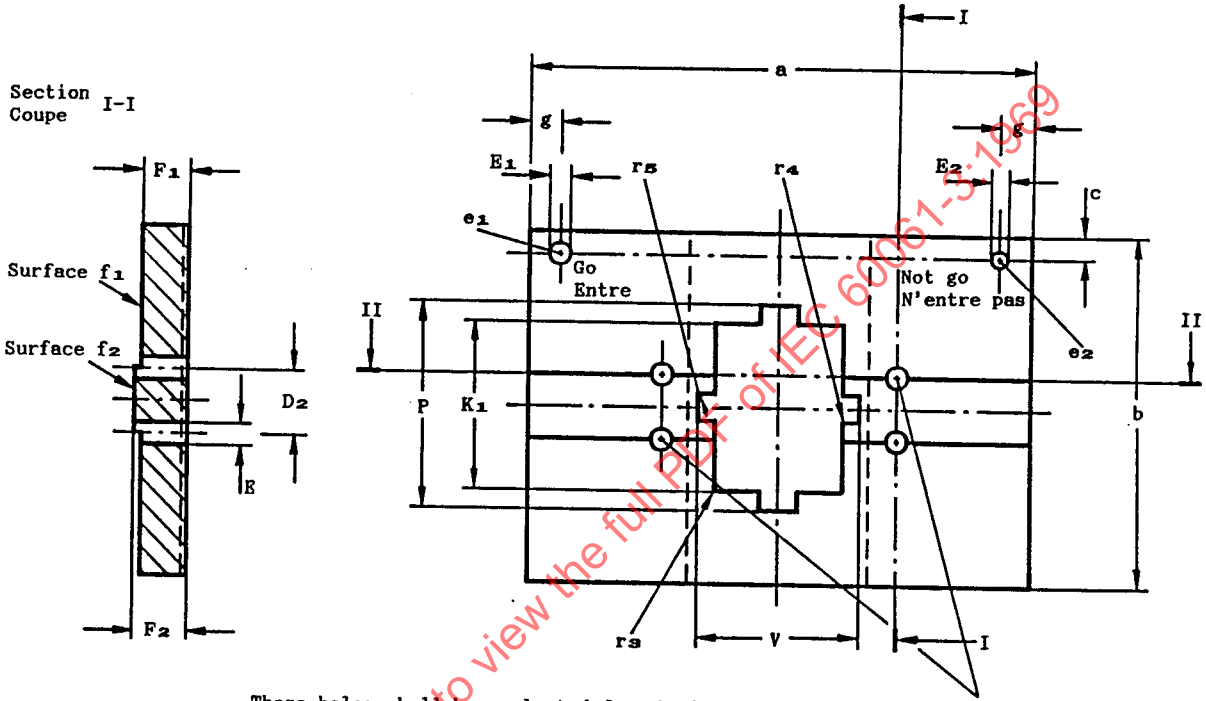
"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
G32, GX32 & GY32

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

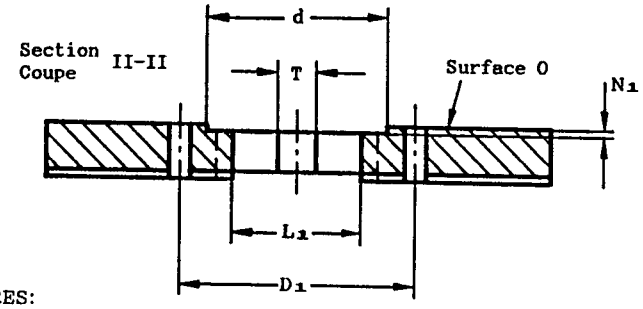
For details of caps G32d-.., G32q-.., GX32d-.., GX32q-.. & GY32d-.., see sheet 7004-87.
Pour les détails des culots G32d-.., G32q-.., GX32d-.., GX32q-.. & GY32d-.., voir feuille 7004-87.

Note. - For checking caps GY32d-.., see relevant note on cap sheet.
Note. - Pour la vérification des culots GY32d-.., voir la note correspondante sur la feuille de culot.



These holes shall be neglected for checking caps G32d-.. and GX32d-...
Ces trous doivent être négligés pour la vérification des culots G32d-.. et GX32d-...

Note. - Only the gauge for checking G32q-1 and GX32q-1 caps is shown.
Note. - Seul le calibre pour la vérification des culots G32q-1 et GX32q-1 est représenté.



SPECIFIC GAUGE DESIGN:
CARACTERISTIQUES SPECIFIQUES DES CALIBRES:

Key hole configuration for checking G32d-.., GX32d-.., GX32q-.. and G32q-.. caps.
Positionnement des trous de passage des détrompeurs pour la vérification des culots G32d-.., GX32d-.., GX32q-.. et G32q-..

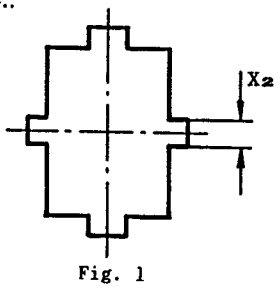


Fig. 1

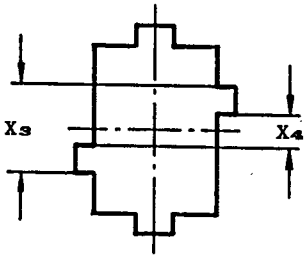


Fig. 2

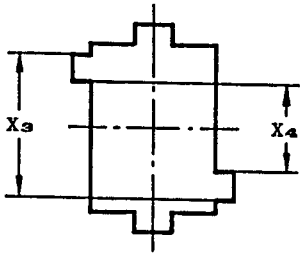


Fig. 3

Views at surfaces f1 and f2 - Vues sur les surfaces f1 et f2

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

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
G32, GX32 & GY32

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
D_1	31,0	+ 0,005 - 0,005
D_2	8,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
E_1	2,67	+ 0,01 - 0,0
E_2	2,29	+ 0,0 - 0,01
F_1	6,0	+ 0,0 - 0,025
F_2	6,8	+ 0,025 - 0,0
K_1	21,95	+ 0,01 - 0,0
L_1	16,35	+ 0,01 - 0,0
N_1	0,5	+ 0,01 - 0,0
P	26,7	+ 0,01 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
T	4,7	+ 0,01 - 0,0
V	21,2	+ 0,01 - 0,0
a	66	+ 0,5 - 0,5
b	46	+ 0,5 - 0,5
c	3	+ 0,0 - 0,2
d	24	+ 0,1 - 0,1
g	4	+ 0,0 - 0,1
r_3	0,5	+ 0,05 - 0,05
r_4	0,2	+ 0,05 - 0,05
r_5	0,2	+ 0,05 - 0,05

Designation Désignation	See Fig.: Voir Fig.:	Reference	Dimension	Tolerance
G32d-1 G32q-1 GX32d-1 GX32q-1	1	X_2	3,6	+ 0,01 - 0,0
G32d-2 G32q-2 GX32d-2 GX32q-2	2	X_3	11,1	+ 0,01 - 0,0
		X_4	3,9	+ 0,0 - 0,01
G32d-3 G32q-3 GX32d-3 GX32q-3	3	X_3	11,1	+ 0,01 - 0,0
		X_4	3,9	+ 0,0 - 0,01
G32d-4 G32q-4 GX32d-4 GX32q-4	2	X_3	18,6	+ 0,01 - 0,0
		X_4	11,4	+ 0,0 - 0,01
G32d-5 G32q-5 GX32d-5 GX32q-5	3	X_3	18,6	+ 0,01 - 0,0
		X_4	11,4	+ 0,0 - 0,01

PURPOSE: To check the maximum cap outline with respect to the dimensions K_1 max., L_1 max., P max., T max., V max., r_3 min., r_4 max., r_5 min. and the dimensions E min., E max., F min., F max., the combined displacement and diameter of the pins and the combined displacement and width of the keys of caps G32d-.., G32q-.., GX32d-.. and GX32q-.. on finished lamp respectively.

TESTING: The centre post and the pins of the cap shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the reference plane of the cap and the surface of the gauge shall contact.
In this position, the ends of the pins shall be coplanar with or project beyond surface f_1 but they shall not project beyond surface f_2.
It shall be possible to insert each pin in turn into hole e_1 until the reference plane of the cap and the surface of the gauge contact.
It shall not be possible to insert the pins, other than the extreme tips, into hole e_2.

BUT: Vérification de l'encombrement maximum des culots G32d-.., G32q-.., GX32d-.. et GX32q-.. sur lampes terminées, en rapport avec les dimensions K_1 max., L_1 max., P max., T max., V max., r_3 min., r_4 max., r_5 min., et les dimensions E min., E max., F min., F max., et la combinaison déplacement et largeur des détrompeurs des culots.

ESSAI: Le plot central et les broches du culot doivent pénétrer dans le calibre par la surface O et lorsque l'insertion est complète, le plan de référence du culot et la surface du calibre doivent être en contact.
Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau ou dépasser la surface f_1, mais ne doivent pas dépasser la surface f_2.
Il doit être possible d'introduire tour à tour chaque broche dans le trou e_1 jusqu'à ce que le plan de référence du culot et la surface du calibre se touchent.
Il ne doit pas être possible d'introduire les broches, sauf l'extrémité, dans le trou e_2.

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

PLUG GAUGES "A1" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

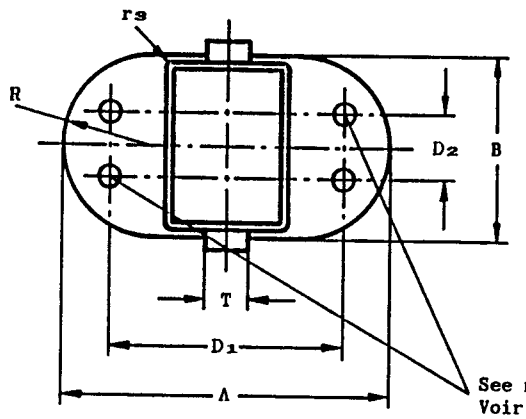
CALIBRES "A1" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

G32 & GY32

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

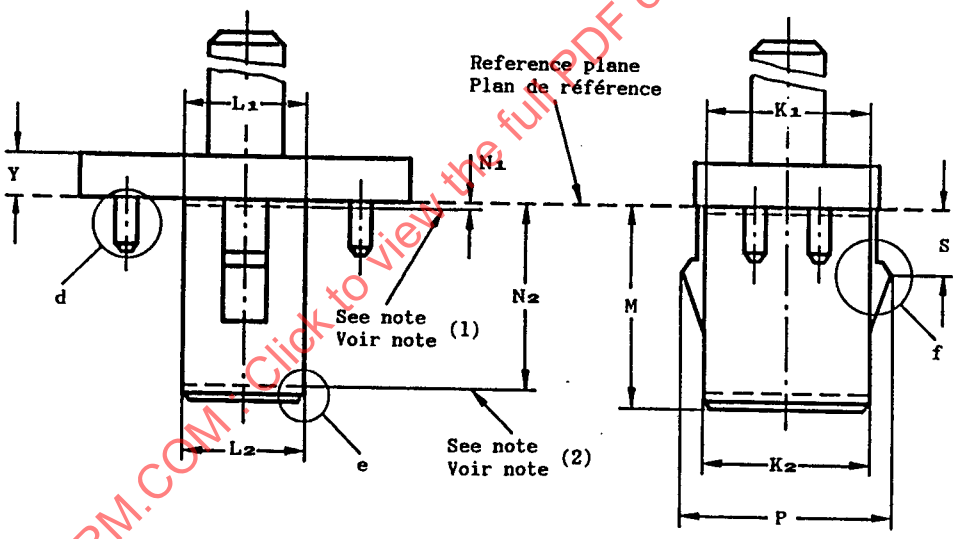
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

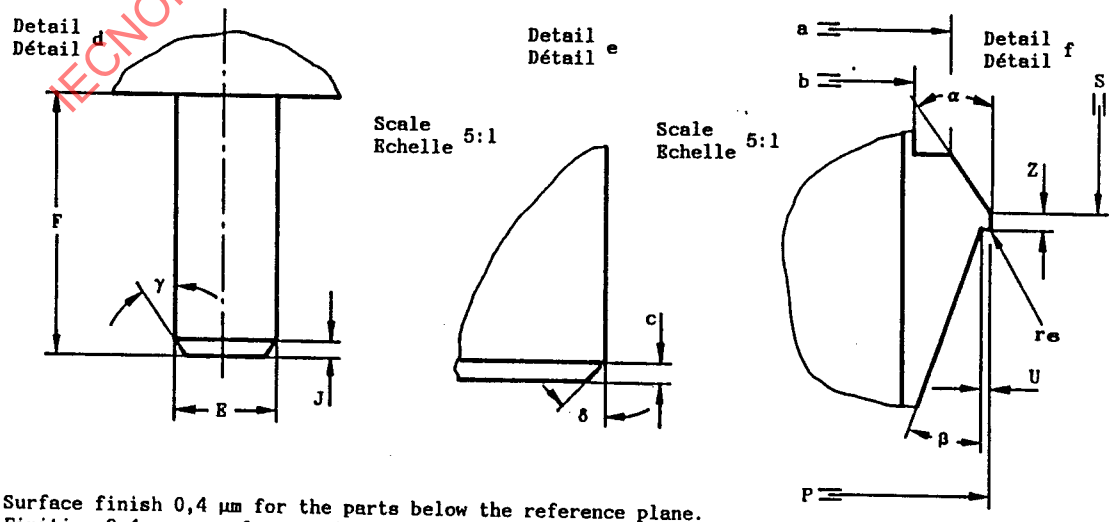
For details of lampholders G32d-.., G32q-.. and GY32d-.., see sheet 7005-87.
Pour les détails des douilles G32d-.., G32q-.. et GY32d-.., voir feuille 7005-87.



For checking lampholders GY32d-.., see relevant note on holder sheet.

Pour la vérification des douilles GY32d-.., voir la note correspondante sur la feuille de la douille.





Surface finish 0,4 µm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 µm pour les parties en dessous du plan de référence.

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

PLUG GAUGES "A_1" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "A_1" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

G32 & GY32

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	44,2	+ 0,0 - 0,02
B	23,9	+ 0,0 - 0,02
D_1	31,44	+ 0,005 - 0,005
D_2	8,44	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	6,8	+ 0,02 - 0,0
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
K_1 (1)	22,25	+ 0,0 - 0,02
K_2 (2)	21,5	+ 0,0 - 0,02
L_1 (1)	16,65	+ 0,0 - 0,02
L_2 (2)	15,9	+ 0,0 - 0,02
M	26,5	+ 0,02 - 0,0
N_1 (1)	0,5	-
N_2 (2)	24,5	-
P	26,7	+ 0,02 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
R	B/2	-
S	8,85	+ 0,0 - 0,02
T	5,5	+ 0,02 - 0,0
U	0,2	+ 0,02 - 0,0
Y	5,5	+ 0,05 - 0,0
Z	0,5	+ 0,05 - 0,0
a	24,7	+ 0,01 - 0,01
b	22,7	+ 0,01 - 0,01
c	0,5	+ 0,1 - 0,0
r_3	0,5	+ 0,05 - 0,05
r_6	0,15	+ 0,05 - 0,05
α	35°	+ 1° - 1°
β	20°	+ 1° - 1°
γ	35°	+ 1° - 1°
δ	45°	+ 1° - 1°

(1) Dimensions K_1 and L_1 are measured at distanc N_1 from the reference plane.

(2) Dimensions K_2 and L_2 are measured at distance N_2 from the reference plane.

(3) In the drawing only the four-pin version for checking lampholders G32q-.. is shown. For checking G32d-.. lampholders the two-pin version should be used by removing these two pins.

(1) Les dimensions K_1 et L_1 sont mesurées à la distance N_1 du plan de référence.

(2) Les dimensions K_2 et L_2 sont mesurées à la distance N_2 du plan de référence.

(3) Sur le dessin, seule figure la version quatre broches de la douille G32q-... Pour la vérification des douilles G32d-.., la version à deux broches doit être utilisée en enlevant ces deux broches.

PURPOSE: To check dimensions A min., B min., K_1 min., K_2 min., L_1 min. L_2 min. and the maximum insertion force and the maximum withdrawal force related to a maximum cap as regards pin dimensions at maximum spacing and dimension P in lampholders G32d-.. and G32q-...

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-87.
After the gauge has been fully inserted into the lampholder, it shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-87.

- For checking lampholders GX32d-.. and GX32q-.., gauge A_1 shall be replaced by gauge A_2.

BUT: Vérification des dimensions A min., B min., K_1 min., K_2 min, L_1 min., L_2 min. et des forces maximales d'insertion et d'extraction du culot maximal quant aux dimensions des broches, celles-ci étant à leur écart maximum et de la dimension P dans les douilles G32d-.. et G32q-...

ESSAI: Il doit être possible d'introduire le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-87.
Après que le calibre a été totalement introduit dans la douille, il doit être possible d'extraire le calibre avec une force n'excédant pas la force maximale d'extraction spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-87.

- Pour la vérification des douilles GX32d-.. et GX32q-.., le calibre A_1 sera remplacé par le calibre A_2.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

PLUG GAUGES "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE IN LAMPHOLDERS

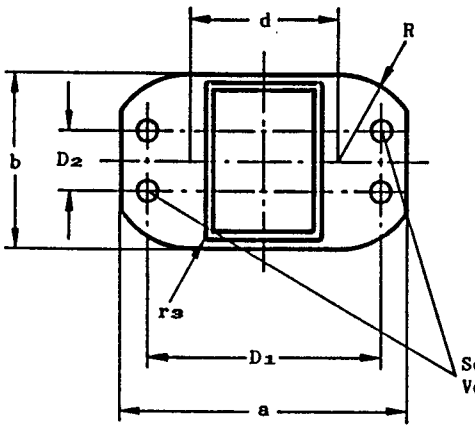
CALIBRES "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION DANS LES DOUILLES

G32, GX32 & GY32

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

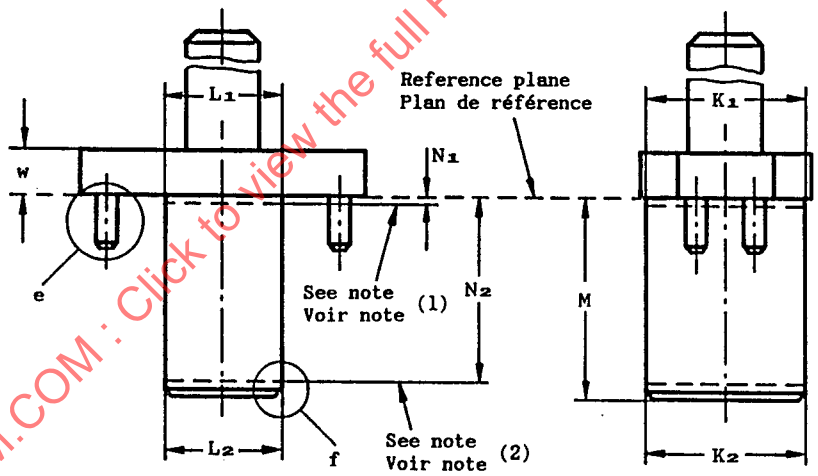
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

For details of lampholders G32d-.., G32q-.., GX32d-.., GX32q-.. and GY32d-.., see sheet 7005-87.
Pour les détails des douilles G32d-.., G32q-.., GX32d-.., GX32q-.. et GY32d-.., voir feuille 7005-87.

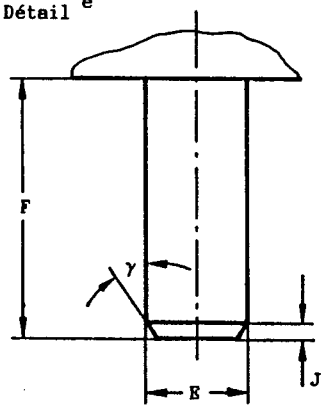


For checking lampholders GY32d-.., see relevant note on holder sheet.

Pour la vérification des douilles GY32d-.., voir la note correspondante sur la feuille de la douille.

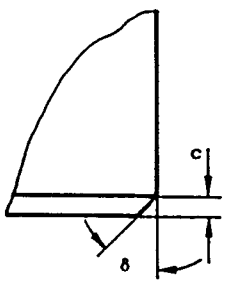


Detail e
Détail e



Scale
Echelle 5:1

Detail f
Détail f



Surface finish 0,4 µm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 µm pour les parties en dessous du plan de référence.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

PLUG GAUGES "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION DANS LES DOUILLES

G32, GX32 & GY32

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
D_1	30,56	+ 0,005 – 0,005
D_2	7,56	+ 0,005 – 0,005
E	2,67	+ 0,01 – 0,0
F	6,8	+ 0,02 – 0,0
J	0,4	+ 0,05 – 0,05
K_1 (1)	21,95	+ 0,02 – 0,0
K_2 (2)	21,2	+ 0,02 – 0,0
L_1 (1)	16,35	+ 0,02 – 0,0
L_2 (2)	15,6	+ 0,02 – 0,0
M	26,5	+ 0,02 – 0,0
N_1 (1)	0,5	–

Reference	Dimension	Tolerance
N_2 (2)	24,5	–
R	b/2	–
a	38	+ 0,5 – 0,5
b	22	+ 0,5 – 0,5
c	0,5	+ 0,1 – 0,1
d	20	+ 0,2 – 0,2
r_3	0,5	+ 0,05 – 0,05
w	6	+ 0,5 – 0,5
γ	35°	+ 1° – 1°
δ	45°	+ 1° – 1°

(1) Dimensions K_1 and L_1 are measured at distance N_1 from the reference plane.

(2) Dimensions K_2 and L_2 are measured at distance N_2 from the reference plane.

(3) In the drawing only the four-pin version for checking lampholders G32q-.. and GX32q-.. is shown.
For checking G32d-.. and GX32d-..lampholders the two-pin version should be used by removing these two pins.

(1) Les dimensions K_1 et L_1 sont mesurées à la distance N_1 du plan de référence.

(2) Les dimensions K_2 et L_2 sont mesurées à la distance N_2 du plan de référence.

(3) Sur le dessin, seule figure la version quatre broches des douilles G32q-.. et GX32q-...
Pour la vérification des douilles G32d-.. et GX32d-.., la version à deux broches doit être utilisée en enlevant ces deux broches.

PURPOSE: To check the maximum insertion force related to the dimensions of a cap having maximum dimensions at minimum spacing in lampholders G32d-.., G32q-.., GX32d-.. and GX32q-..

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-87, until holderface and gauge reference plane contact.

BUT: Vérification de la force maximale d'insertion relative aux dimensions d'un culot dont les broches aux dimensions maximales sont au minimum d'écartement dans les douilles G32d-.., G32q-.., GX32d-.. et GX32q-..

ESSAI: Il doit être possible d'introduire le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-87, jusqu'à ce que la surface de la douille vienne en contact avec le plan de référence du calibre.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1991

PLUG GAUGES "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

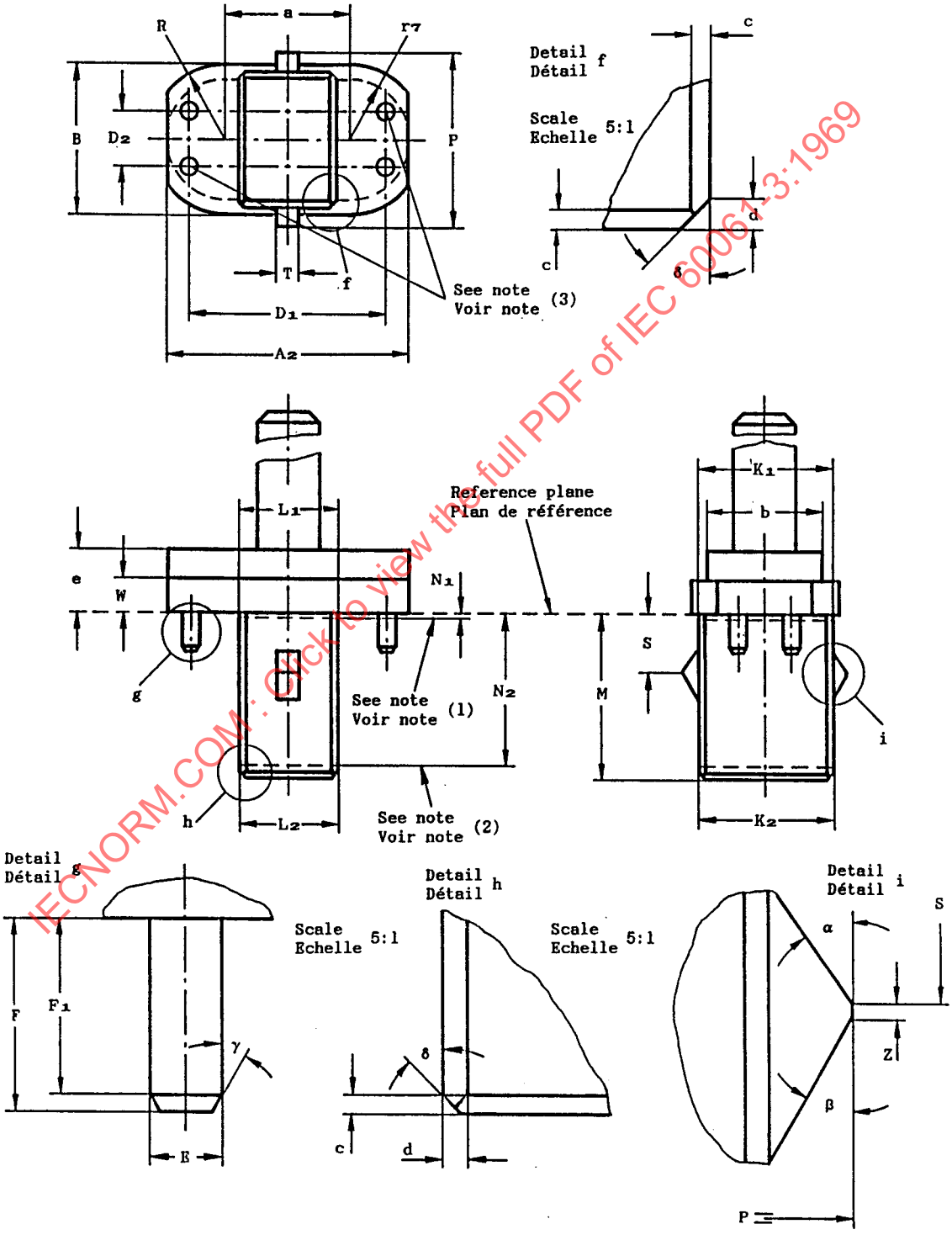
G32, GX32 & GY32

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

For details of lampholders G32d-.., G32q-.., GX32d-.., GX32q-.. and GY32d-.., see sheet 7005-87.
Pour les détails des douilles G32d-.., G32q-.., GX32d-.., GX32q-.. et GY32d-.., voir feuille 7005-87.

For checking lampholders GY32d-.., see relevant note on holder sheet.
Pour la vérification des douilles GY32d-.., voir la note correspondante sur la feuille de la douille.



Surface finish 0,4 µm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 µm pour les parties en dessous du plan de référence.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

PLUG GAUGES "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

G32, GX32 & GY32

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A_2	38	+ 0,0 - 0,1
B	23,2	+ 0,0 - 0,02
D_1	31,00	+ 0,005 - 0,005
D_2	8,00	+ 0,005 - 0,005
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,0	+ 0,0 - 0,02
F_1	5,5	+ 0,0 - 0,05
K_1 (1)	21,8	+ 0,0 - 0,02
K_2 (2)	21,05	+ 0,0 - 0,02
L_1 (1)	16,2	+ 0,0 - 0,02
L_2 (2)	15,45	+ 0,0 - 0,02
M	25,3	+ 0,0 - 0,02
N_1 (1)	0,5	-
N_2 (2)	24,5	-
P	26,3	+ 0,0 - 0,02

Reference	Dimension	Tolerance
R	B/2	-
S	9,15	+ 0,02 - 0,0
T	3,5	+ 0,0 - 0,02
W	5,25	+ 0,0 - 0,05
Z	0,5	+ 0,0 - 0,05
a	20,0	+ 0,05 - 0,05
b	18	+ 0,5 - 0,5
c	0,6	+ 0,1 - 0,1
d	0,8	+ 0,1 - 0,0
e	10	+ 0,5 - 0,5
r7	b/2	-
α	35°	+ 1° - 1°
β	30°	+ 1° - 1°
γ	30°	+ 1° - 1°
δ	45°	+ 1° - 1°

(1) Dimensions K_1 and L_1 are measured at distance N_1 from the reference plane.

(2) Dimensions K_2 and L_2 are measured at distance N_2 from the reference plane.

(3) In the drawing only the four-pin version for checking lampholders G32q-.. and GX32q-.. is shown.
For checking G32d-.. and GX32d-..lampholders the two-pin version should be used by removing these two pins.

(1) Les dimensions K_1 et L_1 sont mesurées à la distance N_1 du plan de référence.

(2) Les dimensions K_2 et L_2 sont mesurées à la distance N_2 du plan de référence.

(3) Sur le dessin, seule figure la version quatre broches des douilles G32q-.. et GX32q-...
Pour la vérification des douilles G32d-.. et GX32d-.., la version à deux broches doit être utilisée en enlevant ces deux broches.

PURPOSE: To check the minimum retention force related to the dimensions of a minimum cap as regards pin dimensions and centre- post dimensions in lampholders G32d-..,G32q-.., GX32d-.. and GX32q-..

TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the force required to withdraw it shall be not less than the value specified for this gauge on sheet 7005-87.

BUT: Vérification de la force minimale de retenue relative aux dimensions d'un culot minimal quant aux dimensions des broches et à celles du plot central dans les douilles G32d-.., G32q-.., GX32d-.. et GX32q-..

ESSAI: Après insertion totale du calibre dans la douille, la force nécessaire à l'extraction ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-87.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989

"NOT GO" GAUGES "F" FOR CHECKING NON-INTERCHANGEABILITY OF CAPS IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" "F" POUR LA VERIFICATION DE LA NON-INTERCHANGEABILITE DES CULOTS DANS LES DOUILLES

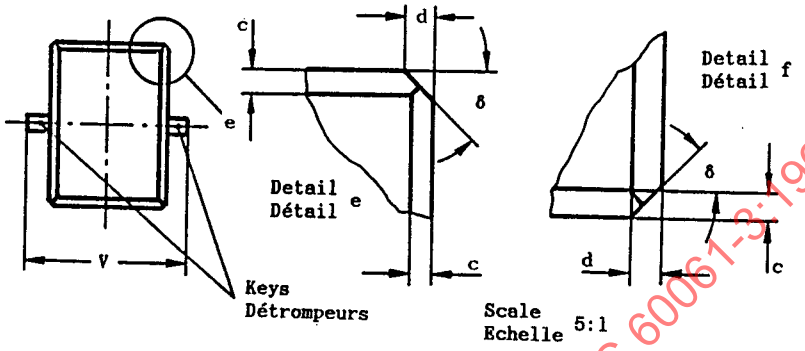
G32, GX32 & GY32

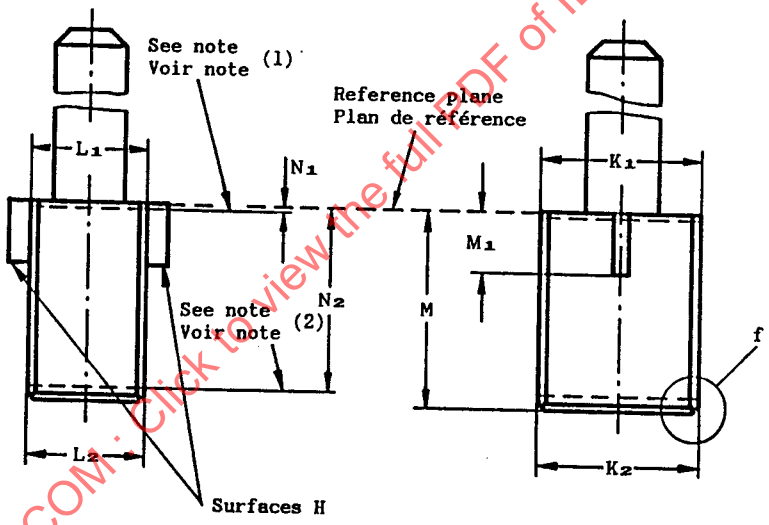
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

For details of lampholders G32d-.., G32q-.., GX32d-.., GX32q-.. and GY32d-.., see sheet 7005-87.
Pour les détails des douilles G32d-.., G32q-.., GX32d-.., GX32q-.. et GY32d-.., voir feuille 7005-87.

For checking lampholders GY32d-.., see relevant note on lampholder sheet.
Pour la vérification des douilles GY32d-.., voir la note correspondante sur la feuille de la douille.





Note. - Only the "Not Go" gauge for checking lampholders G32d-.., G32q-.. and GX32d-.., with the exception of holders G32d-1, G32q-1 and GX32d-1 is shown.

Note. - Seul le calibre "N'entre pas" pour la vérification des douilles G32d-.., G32q-.. et GX32d-.., à l'exception des douilles G32d-1, G32q-1 et GX32d-1 est représenté

SPECIFIC GAUGE DESIGN - CARACTERISTIQUES SPECIFIQUES DES CALIBRES

Key configuration for checking lampholders G32d-.., G32q-.., GX32d-.. and GX32q-..
Configuration des détrompeurs pour la vérification des douilles G32d-.., G32q-.., GX32d-.. et GX32q-..

Bottom views
Vues de dessous

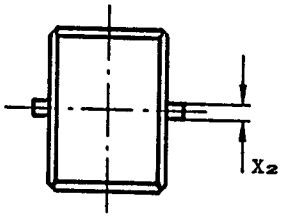


Fig. 1

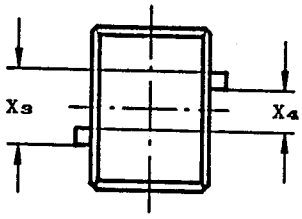


Fig. 2

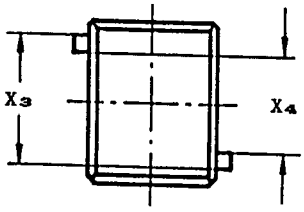


Fig. 3

Surface finish 0,4 µm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 µm pour les parties en dessous du plan de référence.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

"NOT GO" GAUGES "F" FOR CHECKING NON-INTERCHANGEABILITY OF CAPS IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" "F" POUR LA VERIFICATION DE LA NON-INTERCHANGEABILITE DES CULOTS DANS LES DOUILLES

G32, GX32 & GY32

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1
Tableau 1

Reference	Dimension	Tolerance
K_1 (1)	21,8	+ 0,0 - 0,02
K_2 (2)	21,05	+ 0,0 - 0,02
L_1 (1)	16,2	+ 0,0 - 0,02
L_2 (2)	15,45	+ 0,0 - 0,02
M	25,3	+ 0,0 - 0,02
M_1	8,0	+ 0,02 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
N_1 (1)	0,5	-
N_2 (2)	24,5	-
V	20,7	+ 0,0 - 0,02
c	0,6	+ 0,1 - 0,1
d	0,8	+ 0,1 - 0,0
δ	45°	+ 1° - 1°

Table 2
Tableau 2

Designation Désignation	See Fig.: Voir Fig.:	Reference	Dimension	Tolerance
G32d-1 G32q-1 GX32d-1 GX32q-1	1	X_2	2,0	+ 0,0 - 0,02
G32d-2 G32q-2 GX32d-2 GX32q-2	2	X_3	9,5	+ 0,0 - 0,02
		X_4	5,5	+ 0,02 - 0,0
G32d-3 G32q-3 GX32d-3 GX32q-3	3	X_3	9,5	+ 0,0 - 0,02
		X_4	5,5	+ 0,02 - 0,0
G32d-4 G32q-4 GX32d-4 GX32q-4	2	X_3	17,0	+ 0,0 - 0,02
		X_4	13,0	+ 0,02 - 0,0
G32d-5 G32q-5 GX32d-5 GX32q-5	3	X_3	17,0	+ 0,0 - 0,02
		X_4	13,0	+ 0,02 - 0,0

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969

(1) Dimensions K_1 and L_1 are measured at distance N_1 from the reference plane.

(2) Dimensions K_2 and L_2 are measured at distance N_2 from the reference plane.

(1) Les dimensions K_1 et L_1 sont mesurées à la distance N_1 du plan de référence.

(2) Les dimensions K_2 et L_2 sont mesurées à la distance N_2 du plan de référence.

PURPOSE: To check, in a particular lampholder G32d-.., G32q-.., GX32d-.. or GX32q-.. if insertion of caps with non similar designation (different figure following hyphen) is prevented.

TESTING: When successively inserting each of the four gauges with non similar designation into the lampholder, surfaces H of the keys shall go only as far as their abutment with the lampholder face.

BUT: Vérification sur une douille déterminée que l'introduction d'un culot G32d-.., G32q-.., GX32d-.. ou GX32q-.. n'ayant pas la même référence (chiffre suivant le tiret différent) n'est pas possible.

ESSAI: L'insertion successive de chacun des quatre calibres ayant une référence différente de celle de la douille, doit permettre de vérifier que les surfaces H des détrompeurs viennent buter contre la surface de la douille.

"GO" GAUGES "G" FOR CHECKING KEY SLOTS
IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "ENTRE" "G" POUR LA VERIFICATION DES DETROMPEURS
DANS LES DOUILLES

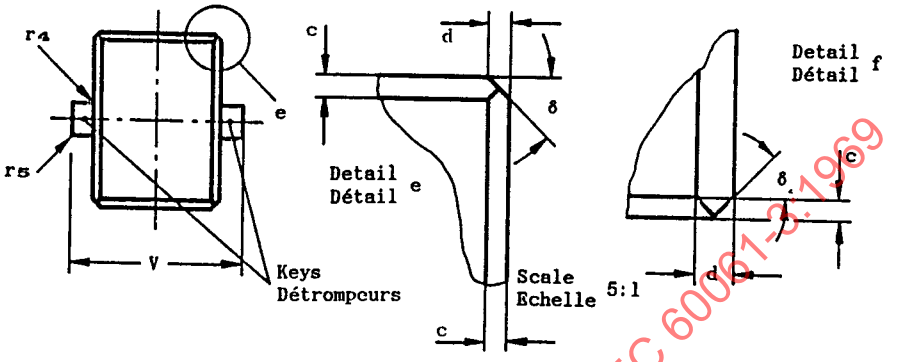
G32, GX32 & GY32

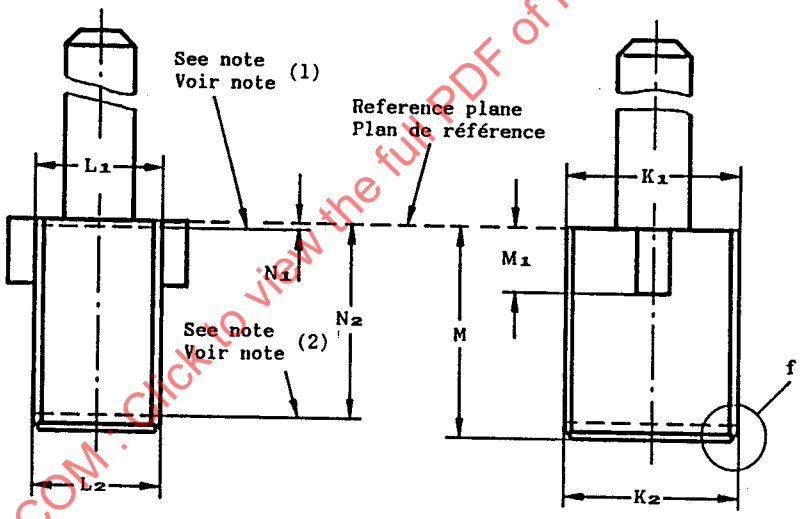
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

For details of lampholders G32d-.., G32q-.., GX32d-.., GX32q-.. and GY32d-.., see sheet 7005-87.
Pour les détails des douilles G32d-.., G32q-.., GX32d-.., GX32q-.. et GY32d-.., voir feuille 7005-87.

For checking lampholders GY32d-.., see relevant note on lampholder sheet.
Pour la vérification des douilles GY32d-.., voir la note correspondante sur la feuille de la douille.





Note. - Only the "Go" gauge for checking lampholders G32d-1, G32q-1, GX32d-1 and GX32q-1 is shown.

Note. - Seul le calibre "Entre" pour la vérification des douilles G32d-1, G32q-1, GX32d-1 et GX32q-1 est représenté.

SPECIFIC GAUGE DESIGN - CARACTERISTIQUES SPECIFIQUES DES CALIBRES

Key configuration for checking lampholders G32d-.., G32q-.., GX32d-.. and GX32q-..
Configuration des détrompeurs pour la vérification des douilles G32d-.., G32q-.., GX32d-.. et GX32q-..

Bottom views
Vues de dessous

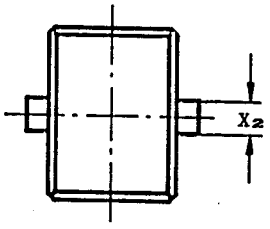


Fig. 1

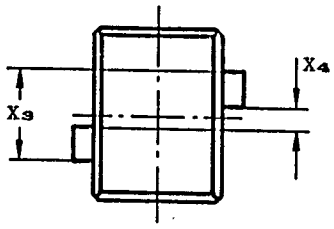


Fig. 2

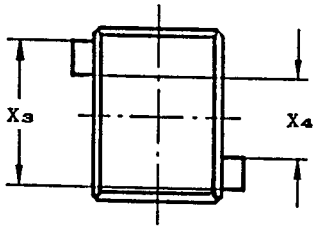


Fig. 3

Surface finish 0,4 µm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 µm pour les parties en dessous du plan de référence.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-2:1969

"GO" GAUGES "G" FOR CHECKING KEY SLOTS
IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "ENTRE" "G" POUR LA VERIFICATION DES DETROMPEURS
DANS LES DOUILLES

G32, GX32 & GY32

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1
Tableau 1

Reference	Dimension	Tolerance
K_1 (1)	22,25	+ 0,0 - 0,02
K_2 (2)	21,5	+ 0,0 - 0,02
L_1 (1)	16,65	+ 0,0 - 0,02
L_2 (2)	15,9	+ 0,0 - 0,02
M	26,5	+ 0,02 - 0,0
M_1	8,0	+ 0,02 - 0,0
N_1 (1)	0,5	-

Reference	Dimension	Tolerance
N_2 (2)	24,5	-
V	22,1	+ 0,02 - 0,0
c	0,5	+ 0,1 - 0,0
d	1	+ 0,1 - 0,1
r_4	0,2	+ 0,05 - 0,05
r_5	0,2	+ 0,05 - 0,05
δ	45°	+ 1° - 1°

Table 2
Tableau 2

Designation Désignation	See Fig.: Voir Fig.:	Reference	Dimension	Tolerance
G32d-1 G32q-1 GX32d-1 GX32q-1	1	X_2	4,45	+ 0,0 - 0,02
G32d-2 G32q-2 GX32d-2 GX32q-2	2	X_3 X_4	11,95 3,05	+ 0,0 - 0,02 + 0,02 - 0,0
G32d-3 G32q-3 GX32d-3 GX32q-3	3	X_3 X_4	11,95 3,05	+ 0,0 - 0,02 + 0,02 - 0,0
G32d-4 G32q-4 GX32d-4 GX32q-4	2	X_3 X_4	19,45 10,55	+ 0,0 - 0,02 + 0,02 - 0,0
G32d-5 G32q-5 GX32d-5 GX32q-5	3	X_3 X_4	19,45 10,55	+ 0,0 - 0,02 + 0,02 - 0,0

(1) Dimensions K_1 and L_1 are measured at distance N_1 from the reference plane.

(2) Dimensions K_2 and L_2 are measured at distance N_2 from the reference plane.

(1) Les dimensions K_1 et L_1 sont mesurées à la distance N_1 du plan de référence.

(2) Les dimensions K_2 et L_2 sont mesurées à la distance N_2 du plan de référence.

PURPOSE: To check the smooth acceptance of the keys of the relevant lampholders G32d-.., G32q-.., GX32d-.. and GX32q-..

TESTING: It shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder, with a force not exceeding the value given on sheet 7005-87, until the reference plane of the gauge is co-planar with the reference plane of the lampholder.

BUT: Vérification de l'introduction en douceur des détrompeurs des culots G32d-.., G32q-..,GX32d-.. et GX32q-.. dans les douilles correspondantes.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire le calibre adapté dans la douille correspondante avec une force n'excédant pas la valeur spécifiée sur la feuille 7005-87, jusqu'à ce que le plan de référence du calibre soit coplanaire avec le plan de référence de la douille.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969