

NORME INTERNATIONALE INTERNATIONAL STANDARD

CEI
IEC
61-3K

1987



Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

Dixième complément à la Publication 61-3 (1969)

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

Troisième partie: Calibres

Les feuilles de ce complément sont à insérer dans la Publication 61 3 (1969)

Tenth supplement to Publication 61-3 (1969)

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

Part 3: Gauges

The sheets contained in this supplement are to be inserted in Publication 61 3 (1969)

© CEI 1987 Droits de reproduction réservés — Copyright — all rights reserved

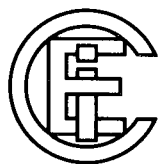
Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé électronique ou mécanique y compris la photocopie et les microfilms sans l'accord écrit de l'éditeur

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

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

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3K:1987

NORME INTERNATIONALE INTERNATIONAL STANDARD



Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

CEI
IEC
61-3

1987
Troisième édition
Third edition
1969

Modifiée selon
Complément A (1970)
Complément B (1971)
Complément C (1971)
Complément D (1972)
Complément E (1972)
Complément F (1975)
Complément G (1977)
Complément H (1980)
Complément J (1983)
Complément K (1987)

Amended
in accordance with
Supplement A (1970)
Supplement B (1971)
Supplement C (1971)
Supplement D (1972)
Supplement E (1972)
Supplement F (1975)
Supplement G (1977)
Supplement H (1980)
Supplement J (1983)
Supplement K (1987)

Dixième complément à la Publication 61-3 (1969)

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

Troisième partie: Calibres

Tenth supplement to Publication 61-3 (1969)

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

Part 3 Gauges

© CEI 1987 Droits de reproduction réservés — Copyright — all rights reserved

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

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

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

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3K:1987

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

- 1 Retirer la page de titre et les pages 2 et 6 existantes et insérer la nouvelle page de titre et les nouvelles pages 2 à 8
Renuméroté les pages de la préface à la suite
- 2 Retirer les feuilles existantes 7006-10-6 7006-25-4 7006-27-5, 7006-28 4 7006-29L-1, et les remplacer par les nouvelles feuilles 7006-10 7 7006-25-5 7006 27 6, 7006 28-5, 7006-29L-2
- 3 Insérer les nouvelles feuilles 7006 14C-1 7006 27F-1 7006 27G-1 7006-28B 1 7006 35 1, 7006 35A-1 7006-35B 1, 7006-35C-1, 7006-35D 1 7006-35E 1 7006-39-1, 7006-39A-1 7006-39B 1 7006-64 1 7006-66-1 7006 69-1 7006-69A 1 7006-69B 1, 7006 69C-1 7006 69D-1, 7006 69E-1, 7006-72-1 7006-72A 1 7006-72B 1 7006-95G-1

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

- 1 Remove existing title page and existing pages 2 to 6 and insert in their place new title page and new pages 2 to 8
Renumber pages of the Preface in sequence
- 2 Remove existing sheets 7006 10-6, 7006-25-4 7006-27 5 7006-28-4, 7006-29L-1, and insert in their place new sheets 7006 10-7 7006-25-5 7006-27-6 7006-28 5, 7006-29L-2
- 3 Insert new sheets 7006-14C-1, 7006-27F-1 7006 27G 1, 7006-28B 1 7006-35-1 7006-35A 1, 7006-35B 1, 7006-35C 1, 7006-35D 1 7006-35E-1 7006-39-1, 7006-39A-1 7006-39B-1 7006 64-1 7006-66-1 7006-69-1, 7006-69A-1 7006-69B 1 7006 69C 1, 7006-69D-1, 7006 69E-1 7006-72-1 7006-72A 1, 7006 72B 1, 7006-95G 1

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3K:1987

SOMMAIRE	Pages	CONTENTS	Page
PRÉAMBULE	9	FOREWORD	10
PREFACE	9	PREFACE	10
	Feuilles		Sheet
Chanfreins sur les arêtes des calibres	7006 1 2	Facets on gauge edges	7006-1-2
Calibre «Entre» pour culots BA20 sur lampes terminées	7006-2 2	Go gauge for BA20 caps on finished lamps	7006-2 2
Calibre d'acceptation pour culots B22d destinés à un enfilage automatique	7006 3 1	Acceptance gauge for B22d caps intended for automatic wire threading	7006 3 1
Calibres pour vérifier l'insertion des culots B15d et B22d dans la douille	7006-4A 1	Gauges for testing the insertion of B15d and B22d caps in the holder	7006 4A 1
Calibres pour vérifier la tenue des culots B15d et B22d dans la douille	7006 4B 1	Gauges for testing the retention of B15d and B22d caps in the holder	7006 4B-1
Calibres «N Entre Pas» pour culots B15 & B22 sur lampes terminées	7006-10-7	Not Go gauges for caps B15 & B22 on finished lamps	7006 10 7
Calibres «Entre» pour culots BA9 B15, BA15 & B22 sur lampes terminées	7006-11-7	Go gauges for caps BA9 B15 BA15 & B22 on finished lamps	7006 11-7
Calibre «Entre» pour culot BAY15d sur lampes terminées	7006-11B-1	Go gauge for cap BAY15d on finished lamps	7006-11B-1
Calibres tampons pour douilles à baïonnette BA9 BA15 BAY15 BA21 B15 & B22	7006 12 6	Plug gauges for bayonet lampholders BA9 BA15 BAY15 BA21 B15 & B22	7006 12 6
Calibre «Entre» supplémentaire pour les douilles B22d	7006-12A 1	Supplementary Go gauge for B22d lampholders	7006 12A 1
Calibre «N Entre Pas»/Maintien pour les douilles B22d	7006-12B 1	Not Go /Retention gauge for B22d lampholders	7006-12B-1
Calibre «Entre» supplémentaire pour les douilles B15d	7006 12C-1	Supplementary Go gauge for B15d lampholders	7006-12C-1
Calibre «N Entre Pas»/Maintien pour les douilles B15d	7006-12D-1	Not Go /Retention gauge for B15d lampholders	7006-12D 1
Calibres pour les encoches des douilles B15 & B22	7006-13-4	Gauges for the slots in lampholders B15 & B22	7006 13-4
Calibre pour vérifier la tenue des culots BA15 et BAY15 dans la douille	7006 14 1	Gauge for testing the retention of BA15 and BAY15 caps in the holder	7006-14 1
Calibre de vérification des douilles BAY15d en ce qui concerne l'insertion des culots	7006 14A 1	Gauge for testing the correct insertion of caps in bayonet lampholders BAY15d	7006 14A 1
Calibre pour la dimension B des culots BA15 et BAY15d sur lampes terminées	7006-14B 1	Gauge for dimension B of caps BA15 and BAY15d on finished lamps	7006-14B-1
Calibre «Entre» pour dimension «P max» des culots BAY15d sur lampes terminées	7006-14C-1	Go gauge for dimension P max of BAY15d caps on finished lamps	7006-14C 1
Vérificateurs de la force du contact dans les douilles à baïonnette BA21 & B22d-3	7006 15 5	Gauges for the contact force in bayonet lampholders BA21 & B22d-3	7006-15 5
Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B22d	7006-15A 1	Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B22d	7006 15A 1
Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B15d	7006-15B 1	Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B15d	7006-15B-1
Calibre «Entre» pour culots BA21 3 (120) sur lampes terminées	7006-17 4	Go gauge for caps BA21-3 (120) on finished lamps	7006 17 4
Calibre tampon pour douille à baïonnette BA20	7006 18-1	Plug gauge for bayonet lampholder BA20	7006 18-1
Calibre «Entre» pour culot B22d 3 (90/135)/25 × 26 sur lampes terminées	7006-19-2	Go gauge for cap B22d 3 (90/135)/25 × 26 on finished lamps	7006 19-2
Calibre pour douille à baïonnette B22d 3 (90/135)	7006 20 4	Plug gauge for bayonet lampholder B22d 3 (90/135)	7006 20 4
Calibre pour douille E27 pour le contrôle de la réalité du contact	7006 21 3	Plug gauge for E27 lampholder for testing contact making	7006 21 3
Calibre pour douille E27 pour le contrôle du contact et de la protection contre les contacts accidentels	7006-22 3	Plug gauge for E27 lampholder for testing contact making and protection against accidental contact	7006 22-3
Calibre pour douille E27 pour le contrôle de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion	7006-22A 3	Plug gauge for E27 lampholder for testing protection against accidental contact during insertion	7006-22A-3

Calibre pour douille E40 pour le contrôle de la réalité du contact	7006 23 2	Plug gauge for E40 lampholder for testing contact making	7006-23 2
Calibre pour douille E40 pour le contrôle du contact et de la protection contre les contacts accidentels	7006-24-2	Plug gauge for E40 lampholder for testing contact making and protection against accidental contact	7006 24 2
Calibres «Entre» pour contrôler les taraudages des douilles E10 E14 et E40	7006 25-5	Go plug gauges for screw threads of lampholders E10 E14 and E40	7006-25 5
Calibre «Entre» pour douilles E27	7006 25A-1	‘Go’ plug gauge for E27 lampholders	7006 25A-1
Calibre «Entre» pour douilles E26	7006 25B-1	Go plug gauge for lampholders E26	7006 25B 1
Calibre «N Entre Pas» pour contrôler les taraudages des douilles E10 E14 E27 et E40	7006 26 2	Not Go’ plug gauges for screw threads of lampholders E10 E14 E27 and E40	7006-26 2
Calibre «N Entre Pas» pour douilles E26 et E26d	7006-26A 1	Not Go’ plug gauge for lampholders E26 and E26d	7006 26A 1
Calibre «Entre» pour culots E40 sur lampes terminées	7006 27 6	Go gauge for E40 caps on finished lamps	7006-27 6
Calibre «Entre» pour culots E10 sur lampes terminées	7006 27A-1	Go gauge for E10 caps on finished lamps	7006 27A 1
Calibre «Entre» pour culots E27 sur lampes terminées	7006 27B-1	Go gauge for E27 caps on finished lamps	7006-27B-1
Calibre «Entre» pour dimension «S ₁ » des culots E27 sur lampes terminées	7006 27C 1	Go gauge for dimension S ₁ ’ of E27 caps on finished lamps	7006-27C-1
Calibre «Entre» pour culots E26 et E26d sur lampes terminées	7006 27D-1	Go gauge for E26 and E26d caps on finished lamps	7006 27D-1
Calibre «Entre» additionnel pour culots E26 et E26d sur lampes terminées	7006 27E 1	Additional Go gauge for E26 and E26d caps on finished lamps	7006-27E-1
Calibre «Entre» pour culots E14 sur lampes terminées	7006-27F 1	Go gauge for E14 caps on finished lamps	7006-27F 1
Calibre «Entre» pour dimension «S ₁ » des culots E14 sur lampes terminées	7006 27G 1	Go gauge for dimension S ₁ of E14 caps on finished lamps	7006-27G 1
Calibres «N Entre Pas» pour culots E10 et E40 sur lampes terminées	7006-28-5	Not Go gauges for E10 and E40 caps on finished lamps	7006-28 5
Calibre «N Entre Pas» pour culots E27 sur lampes terminées	7006 28A-1	Not Go gauge for E27 caps on finished lamps	7006-28A-1
Calibre «N Entre Pas» pour culots E14 sur lampes terminées	7006 28B-1	Not Go gauge for E14 caps on finished lamps	7006 28B-1
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact des lampes munies du culot E26d	7006-29-1	Gauge for testing contact making of lamps fitted with E26d caps	7006-29 1
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E26d	7006-29A-1	Gauge for testing protection against accidental contact for lamps fitted with E26d caps	7006-29A-1
Calibre avec un diamètre de référence de 23 mm pour culots E26d	7006-29B-1	Gauge with reference diameter of 23 mm for E26d caps	7006-29B-1
Calibre avec un diamètre de référence de 13,2 mm pour culots E26d	7006-29C-1	Gauge with reference diameter of 13 2 mm for E26d caps	7006-29C-1
Calibre avec un diamètre de référence de 10,4 mm pour culots E26d sur lampes terminées	7006-29D-1	Gauge with reference diameter of 10 4 mm for E26d caps on finished lamps	7006-29D-1
Calibre pour le contrôle de la position radiale du contact intermédiaire de la douille E26d	7006-29E-1	Gauge for checking the radial position of the intermediate contact of lampholder E26d	7006-29E-1
Calibres pour le contrôle des positions relatives des contacts dans la douille E26d	7006-29F-1	Contact gauges for testing the relative positions of the contacts in E26d lampholder	7006-29F-1
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact dans la douille E26d	7006-29G-2	Plug gauge for testing contact making in E26d lampholder	7006-29G-2
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact dans la douille E26d avec chemise métallique doublée de papier	7006-29H-2	Plug gauge for testing contact making in metal-shell paper-lined E26d lampholder	7006 29H-2
Calibre pour le contrôle de la protection contre les contacts accidentels dans la douille E26d	7006-29J-1	Plug gauge for testing protection against accidental contact in E26d lampholder	7006-29J-1
Calibre «Entre» pour douilles E26d	7006-29K-1	Go’ plug gauge for lampholders E26d	7006-29K-1
Calibre «N’Entre Pas» pour culots E26 et E26d sur lampes terminées	7006-29L-2	Not Go’ gauge for E26 and E26d caps on finished lamps	7006-29L-2
Calibre pour douille E14 pour le contrôle de la réalité du contact	7006-30-2	Plug gauge for E14 lampholder for testing contact making	7006-30-2

Calibre pour le contrôle de la réalité du contact de la douille E14 avec fausse bougie destinée aux lampes «Flamme»	7006-30A 1	Plug gauge for lampholder E14 with candle shaped shaft for candle lamps for testing contact making	7006-30A 1
Calibre pour douille E14 pour le contrôle du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion	7006 31-3	Plug gauge for E14 lampholder for testing contact making and protection against accidental contact during insertion	7006 31-3
Calibre «Entre» pour culots 2G13 sur lampes terminées lampes fluorescentes en forme de U	7006-33 1	Go gauge for 2G13 caps on finished U shaped fluorescent lamps	7006-33 1
Calibres pour douilles 2G13 pour le contrôle d'insertion et de la réalité du contact	7006 33A-1	Gauges for lampholders 2G13 for testing insertion and contact making	7006-33A 1
Calibre pour douilles 2G13 pour le contrôle de la réalité du contact	7006 33B-1	Gauge for lampholders 2G13 for testing contact making	7006 33B 1
Calibre «Entre» pour culot préfocus PX13 5s sur lampes terminées	7006 35 1	Go gauge for prefocus cap PX13 5s on finished lamps	7006 35 1
Calibre «N Entre Pas» pour culot préfocus PX13 5s sur lampes terminées	7006 35A-1	Not Go gauge for prefocus cap PX13 5s on finished lamps	7006 35A 1
Calibre «N Entre Pas» pour culot préfocus PX13 5s sur lampes terminées	7006-35B 1	'Not Go' gauge for prefocus cap PX13 5s on finished lamps	7006-35B-1
Calibre «Entre» pour douilles PX13 5s	7006 35C 1	'Go' gauge for lampholders PX13 5s	7006 35C 1
Calibre «N Entre Pas» pour douilles PX13 5s	7006-35D 1	Not Go gauge for lampholders PX13 5s	7006 35D 1
Calibre d'orientation pour douilles PX13 5s	7006 35E-1	Rotation gauge for lampholders PX13 5s	7006 35E-1
Calibre «Entre» pour culot préfocus P43t 38 sur lampes terminées	7006 39-1	Go gauge for prefocus cap P43t 38 on finished lamps	7006 39 1
Calibre «N Entre Pas» pour la dimension M minimum du culot préfocus P43t 38 sur lampes terminées	7006-39A 1	'Not Go' gauge for dimension M minimum of prefocus cap P43t-38 on finished lamps	7006-39A 1
Calibre pour vérifier la dimension Y max du culot préfocus P43t 38 sur lampes terminées	7006-39B 1	Gauge for checking dimension Y max of prefocus cap P43t-38 on finished lamps	7006 39B 1
Calibre «Entre» pour culot à broche Fa8	7006 40-1	Go gauge for single pin cap Fa8	7006-40 1
Calibre «N Entre Pas» pour culot à broche Fa8	7006 40A-1	Not Go gauge for single pin cap Fa8	7006 40A 1
Calibre «Entre» et «N Entre Pas» pour culot à broche Fa6 sur lampes terminées	7006-41-1	Go and Not Go gauge for single pin cap Fa6 on finished lamps	7006 41 1
Calibres «Entre»/Réalité du contact pour douilles Fa6	7006-41A 1	Go /Contact-making gauges for lampholders Fa6	7006 41A 1
Calibre «Entre» pour douilles P28s	7006-42A 1	Go gauge for lampholders P28s	7006 42A 1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot préfocus P40s sur lampes terminées	7006 43 2	Go and Not Go gauge for P40s prefocus cap on finished lamps	7006 43-2
Calibre «Entre» et «N Entre Pas» pour culot à deux broches G13 (ne pas utiliser sur lampes terminées)	7006 44-3	Go and Not Go gauge for bi pin cap G13 (not for use on finished lamps)	7006 44-3
Calibre «Entre» pour culot à deux broches G13 monté sur lampes terminées	7006 45 3	Go gauge for bi-pin cap G13 on finished lamps	7006 45-3
Calibre «Entre» et «N Entre Pas» pour culot à deux broches G5 (ne pas utiliser sur lampes terminées)	7006-46-2	Go and Not Go gauge for bi pin cap G5 (not for use on finished lamps)	7006-46 2
Calibre «Entre» pour culot à deux broches G5 monté sur lampes terminées	7006 46A-2	Go gauge for bi-pin cap G5 on finished lamps	7006 46A 2
Calibre «Entre» pour douille G5	7006 47 2	Go gauge for lampholder G5	7006 47-2
Calibre pour douille inflexible G5 pour le contrôle du contact et de la protection contre les contacts accidentels	7006 47A 1	Plug gauge for inflexible lampholder G5 for testing contact making and protection against accidental contact	7006 47A 1
Calibre pour un ensemble de deux douilles G5 pour le contrôle de la réalité du contact	7006 47B-1	Gauge for a combined pair of lampholders G5 for testing contact making	7006-47B 1
Calibres «Entre» pour un ensemble de deux douilles G5	7006-47C-1	Go gauges for a combined pair of lampholders	7006 47C 1
Calibre «Entre» pour culot préfocus PG22-6 35 sur lampes terminées	7006-48-1	Go gauge for prefocus cap PG22 6 35 on finished lamps	7006 48 1
Calibre «Entre» pour culots préfocus P14 5s sur lampes terminées	7006-49-1	'Go' gauge for prefocus caps P14 5s on finished lamps	7006 49-1
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E27	7006 50-1	Gauge for finished lamps fitted with E27 caps for testing contact making	7006-50-1
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E27	7006-51 1	Gauge for finished lamps fitted with E27 caps for testing protection against accidental contact	7006 51-1

Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion pour lampes munies d'un culot E27 à l'exclusion du culot E27/30	7006-51A-1	Gauge for finished lamps fitted with E27 caps (other than E27/30) for testing protection against accidental contact during insertion	7006-51A-1
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E40	7006-52-1	Gauge for finished lamps fitted with E40 caps for testing contact making	7006-52-1
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E40	7006-53-1	Gauge for finished lamps fitted with E40 caps for testing protection against accidental contact	7006-53 1
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E14	7006-54-2	Gauge for finished lamps fitted with E14 caps for testing contact making	7006 54-2
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E14	7006-55-2	Gauge for finished lamps fitted with E14 caps for testing protection against accidental contact	7006 55-2
Calibre «Entre» et «N Entre Pas» pour le diamètre de la collerette du culot préfocus P30s sur lampes terminées	7006-56-2	Go" and Not Go" gauge for the diameter of the collar of prefocus cap P30s on finished lamps	7006-56 2
Calibre «Entre» et «N Entre Pas» pour la boutonnière principale du culot préfocus P30s sur lampes terminées	7006-56A-2	"Go" and "Not Go" gauge for the major slot of prefocus cap P30s on finished lamps	7006 56A-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot à deux contacts en retrait R17d sur lampes terminées	7006-57-3	Go and Not Go" gauge for recessed double contact cap R17d on finished lamps	7006-57 3
Calibre «Entre» pour douille R17d	7006-57A-1	Go" gauge for R17d lampholder	7006-57A-1
Calibre pour la vérification du contact dans la douille R17d	7006-57B 1	Contact making gauge for lampholder R17d	7006-57B-1
Calibre «Entre» pour culots G17q-7 et GY17q-7 sur lampes terminées	7006-58A-3	"Go" gauge for caps G17q-7 and GY17q-7 on finished lamps	7006-58A-3
Calibre «Entre» pour culot GX17q-7 sur lampes terminées	7006-58B-3	"Go" gauge for cap GX17q-7 on finished lamps	7006-58B-3
Calibre à broches pour la vérification des contacts des douilles G17q-7 GX17q 7 et GY17q-7	7006-58C-1	Plug gauge for testing contact making of lampholders G17q-7, GX17q-7 and GY17q-7	7006 58C-1
Calibre «Entre» pour douilles G17q-7 et GY17q-7	7006-58D-1	Go" gauge for lampholders G17q-7 and GY17q-7	7006-58D-1
Calibre «Entre» pour douilles GX17q-7	7006-58E 1	Go" gauge for lampholders GX17q-7	7006 58E-1
Calibre d'orientation pour douilles G17q-7, GX17q-7 et GY17q-7	7006-58F-1	Rotation gauge for lampholders G17q 7, GX17q-7 and GY17q-7	7006-58F-1
Calibre pour douille Fa4	7006-59-1	Plug gauge for lampholder Fa4	7006-59 1
Calibre pour la force minimale de contact dans les connecteurs pour socle de lampe à deux broches GZ6 35	7006-59A-1	Gauge for minimum contact force in connectors for bi pin lamp base GZ6 35	7006-59A 1
Calibre «Entre» pour douille G13	7006-60-2	Go" gauge for lampholder G13	7006-60 2
Calibre pour douille inflexible G13 pour le contrôle de la réalité du contact	7006-60A-1	Plug gauge for inflexible lampholder G13 for testing contact making	7006-60A-1
Calibre pour un ensemble de deux douilles G13 pour le contrôle de la réalité du contact	7006-60B-2	Gauge for a combined pair of lampholders G13 for testing contact making	7006-60B-2
Calibres «Entre» pour un ensemble de deux douilles G13	7006 60C-1	Go" gauges for a combined pair of lampholders G13	7006-60C-1
Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles de lampe à deux broches G6 35, GX6 35 & GY6 35	7006-61-2	Go and "Not Go" gauges for bi-pin lamp bases G6 35, GX6 35 & GY6 35	7006-61-2
Calibres «Entre» pour socles de lampe à deux broches G6 35, GX6 35 & GY6 35	7006-61A-2	Go" gauges for bi-pin lamp bases G6 35, GX6 35 & GY6 35	7006 61A-2
Calibres «Entre» pour douilles G6 35, GX6 35 & GY6 35	7006-61B-2	"Go" gauges for lampholders G6 35, GX6 35 & GY6 35	7006-61B-2
Calibre pour la force minimale de contact dans les douilles G6 35, GX6 35 & GY6 35	7006 61C-2	Gauge for minimum contact force in lampholders G6 35, GX6 35 & GY6 35	7006-61C-2
Calibre pour la vérification de l'introduction et de la réalité du contact de la lampe maximale dans une combinaison de deux douilles R7s	7006-62-1	Gauge for testing entry and contact making of a maximum lamp in a combined pair of lampholders R7s	7006-62-1
Calibre pour la vérification de l'ajustage d'une lampe maximale dans une combinaison de deux douilles RX7s	7006-63-1	Gauge for testing the fit of a maximum lamp in a combined pair of lampholders RX7s	7006-63 1

Calibre 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 on finished lamps	7006-64 1
Calibre «Entre» pour le culot et le socle de lampe GX38q	7006 65 1	Go gauge for four pin cap and lamp base GX38q	7006 65 1
Calibre «Entre» pour douille GX38q	7006 65A-1	Go gauge for lampholder GX38q	7006 65A 1
Système de calibrage pour la vérification de la force d'extraction dans la douille GX38q	7006 65B-1	Gauging system for checking withdrawal force in lampholder GX38q	7006 65B 1
Calibre «Entre» combiné pour culot PK22s sur lampes terminées	7006 66 1	Combined Go gauge for cap PK22s on finished lamps	7006 66-1
Calibre «Entre» et «N Entre Pas» pour culot à deux broches G23 sur lampes terminées	7006-69-1	Go and Not Go gauge for bi pin cap G23 on finished lamps	7006 69-1
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	7006 69B 1	Plug gauge B for checking maximum insertion force in lampholders G23	7006 69B 1
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 broches des douilles G23	7006 69D-1	Single-pin gauge D for checking maximum force for withdrawal of cap pins from lampholders G23	7006 69D 1
Calibre à broche simple «E» pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles G23	7006 69E 1	Single pin gauge E for checking minimum retention force of contacts in lampholders G23	7006 69E 1
Calibres «Entre» pour douilles GX9 5	7006-70 1	Go gauges for lampholders GX9 5	7006-70 1
Calibre pour la force minimale de contact dans les douilles GX9 5	7006 70A-1	Gauge for minimum contact force in lampholders GX9 5	7006-70A-1
Calibre pour vérifier la tenue des culots GX9 5 dans la douille	7006-70B 1	Gauge for checking the retention of caps GX9 5 in the lampholder	7006-70B 1
Calibres pour culots à deux broches GY9 5 & GZ9 5 sur lampes terminées	7006-70C 2	Gauges for bi pin caps GY9 5 & GZ9 5 on finished lamps	7006-70C 2
Calibre «Entre» pour culot à deux broches G9 5 sur lampes terminées	7006-70D 1	Go gauge for bi pin cap G9 5 on finished lamps	7006 70D 1
Calibre «Entre» pour douille G9 5	7006 70E-1	Go gauge for lampholder G9 5	7006 70E-1
Calibre pour la force minimale de retenue des contacts de la douille G9 5	7006 70F 1	Gauge for minimum contact retention force in lampholder G9 5	7006-70F 1
Calibres pour douilles GY9 5 & GZ9 5	7006 70G-1	Gauges for lampholders GY9 5 & GZ9 5	7006-70G-1
Calibre «Entre» pour socle de cube flash	7006 71-1	Go gauge for base of flashcube	7006-71 1
Douille d'essai de torsion pour cube flash	7006-71A 1	Torsion test holder for flashcube	7006-71A 1
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 1	Go gauge for lampholders G4	7006 72A 1
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 culot de lampe à deux broches GY16 sur lampes terminées	7006-74-1	Go gauge for bi-pin cap GY16 on finished lamps	7006-74 1
Calibre pour culots et socles à deux broches G22 sur lampes terminées	7006-75-1	Gauge for bi-pin caps and bases G22 on finished lamps	7006-75-1
Calibre «Entre» pour douilles G22	7006 75A-1	Go gauge for lampholders G22	7006-75A-1
Calibre «Entre» pour culots et socles de lampes à deux broches G38 sur lampes terminées	7006-76-1	Go gauge for bi-pin caps and bases G38 on finished lamps	7006-76-1
Calibre «Entre» et «N Entre Pas» pour culots et socles de lampes à deux broches G38 sur lampes terminées	7006-76A-1	Go and Not Go gauge for pins of bi-pin caps and bases G38 on finished lamps	7006-76A-1

Calibre «Entre» pour douilles G38 (1 ^{re} des deux calibres)	7006 76B-1	Go gauge for lampholders G38 (1st of two gauges)	7006-76B 1
Calibre «Entre» pour douilles G38 (2 ^e des deux calibres)	7006 76C-1	Go gauge for lampholders G38 (2nd of two gauges)	7006-76C 1
Calibre pour la force minimale de contact des douilles G38	7006 76D-1	Gauge for minimum contact force in lampholders G38	7006 76D 1
Calibre «Entre» pour douille W10 6 × 8 5d pour lampes flash	7006 90A-2	Go gauge for lampholder W10 6 × 8 5d for photo flash lamps	7006 90A 2
Calibre de la force de contact maximale dans la douille W10 6 × 8 5d pour lampes flash	7006 90B 2	Gauge for maximum contact force in lampholder W10 6 × 8 5d for photo-flash lamps	7006 90B 2
Calibre de la force de contact minimale dans la douille W10 6 × 8 5d pour lampes flash	7006-90C-2	Gauge for minimum contact force in lampholder W10 6 × 8 5d for photo-flash lamps	7006 90C 2
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact dans la douille W10 6 × 8 5d pour lampes flash	7006-90D 2	Plug gauge for testing contact making in lampholder W10 6 × 8 5d for photo-flash lamps	7006 90D-2
Calibre «N'Entre Pas» pour socle de lampe W2 1 × 9 5d	7006 91B 1	Not Go gauge for base W2 1 × 9 5d	7006-91B-1
Calibres d'insertion et de retenue pour douilles W2 1 × 9 5d	7006-91C 1	Insertion and retention gauges for lampholders W2 1 × 9 5d	7006 91C-1
Calibres pour douille W2 × 4 6d	7006 94-1	Gauges for lampholder W2 × 4 6d	7006 94-1
Calibre «Entre» pour le connecteur G16t des lampes terminées	7006-95-2	Go gauge for termination G16t on finished lamps	7006-95 2
Calibre «Entre» pour la collerette du culot P45t 41 sur lampes terminées	7006 95A-1	Go gauge for the ring of cap P45t 41 on finished lamps	7006-95A 1
Calibre «N'Entre Pas» pour la collerette du culot P45t 41 sur lampes terminées	7006 95B 1	'Not Go' gauge for the ring of cap P45t-41 on finished lamps	7006 95B 1
Calibre pour les plans de référence de la collerette du culot P45t-41 sur lampes terminées	7006 95C-1	Gauge for the reference planes of the ring of cap P45t-41 on finished lamps	7006 95C 1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour les bossages d'orientation de la collerette du culot P45t-41 sur lampes terminées	7006 95D-1	'Go' and 'Not Go' gauge for the locating notches of the ring of cap P45t-41 on finished lamps	7006 95D-1
Calibre pour les bossages d'orientation de la collerette du culot P45t-41 sur lampes terminées	7006-95E-1	Gauge for the locating notches of the ring of cap P45t-41 on finished lamps	7006 95E-1
Calibre pour culot préfocus P45t 41 sur lampes terminées	7006-95F 1	Gauge for prefocus cap P45t-41 on finished lamps	7006 95F-1
Calibres pour la vérification des dimensions P min et R min des culots P45t 41 sur lampes terminées en ce qui concerne l'orientation correcte dans les douilles	7006-95G 1	Gauges for checking dimensions P min and R min of caps P45t 41 on finished lamps with regard to ensuring correct orientation in lampholders	7006 95G-1
Calibre «Entre» pour la coupe transversale du socle de lampe W3 3 × 10 4d	7006-96-1	Go gauge for horizontal section of lamp base W3 3 × 10 4d	7006-96 1
Calibre «Entre» pour la coupe longitudinale du socle de lampe W3 3 × 10 4d	7006-96A 1	Go gauge for vertical section of lamp base W3 3 × 10 4d	7006-96A-1
Calibres pour douilles de magicube type X	7006 98-1	Holder plug gauges for magicube type X	7006 98-1
Calibre pour la force d'extraction des douilles pour magicube type X	7006-98A 1	Withdrawal force gauge for holders for magicube type X	7006 98A 1
Calibre «Entre» pour culot X511 sur lampes terminées	7006-99 1	Go gauge for cap X511 on finished lamps	7006-99 1

— Page blanche —

— Blank page —

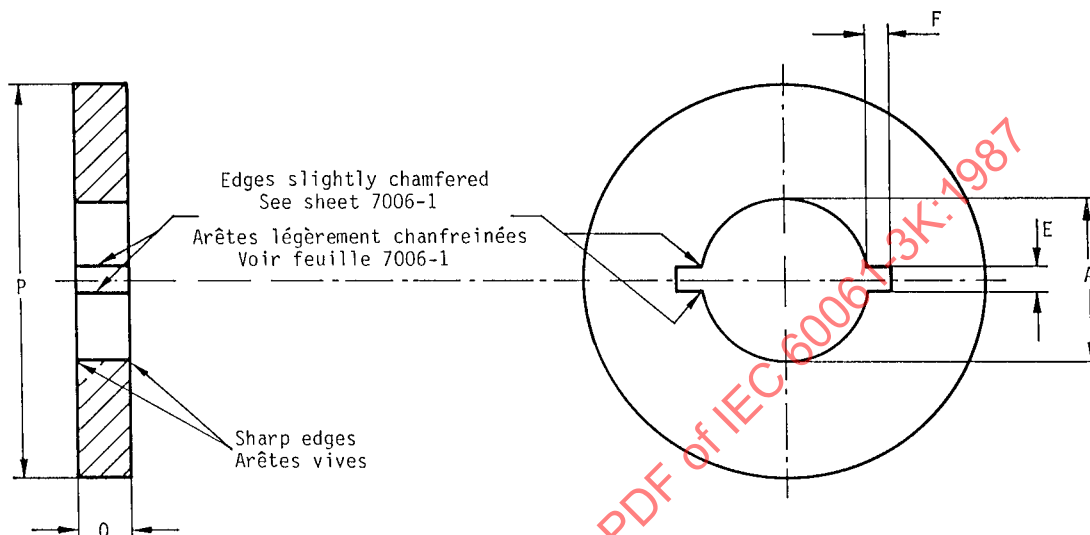
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3K:1987

"NOT GO" GAUGES FOR CAPS
B15 AND B22 ON FINISHED LAMPS
CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS
B15 ET B22 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 caps B15 and B22, see sheets 7004-11 and 7004-10 respectively.
Pour les détails des culots B15 et B22, voir feuilles 7004-11 et 7004-10 respectivement



PURPOSE: To check dimensions A min of caps B15 and B22 on finished lamps

TESTING: Caps on finished lamps shall 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 des dimensions A min des culots B15 et B22 sur lampes terminées

ESSAI: Un culot sur une lampe terminée est jugé conforme s'il ne passe pas dans le calibre sous l'effet de son propre poids

Le calibre pour B15 peut aussi être utilisé pour le contrôle des culots non assemblés

Reference	Dimension		Tolerance
	B15	B22	
A	15 0	21 75	+ 0 0 - 0.01
E	3 5	3 5	+ 0 5 - 0.5
F	3 5	3 5	+ 0 5 - 0.5
O	7	7	+ 0 1 - 0.1
P	Approx 37	Approx 53	-

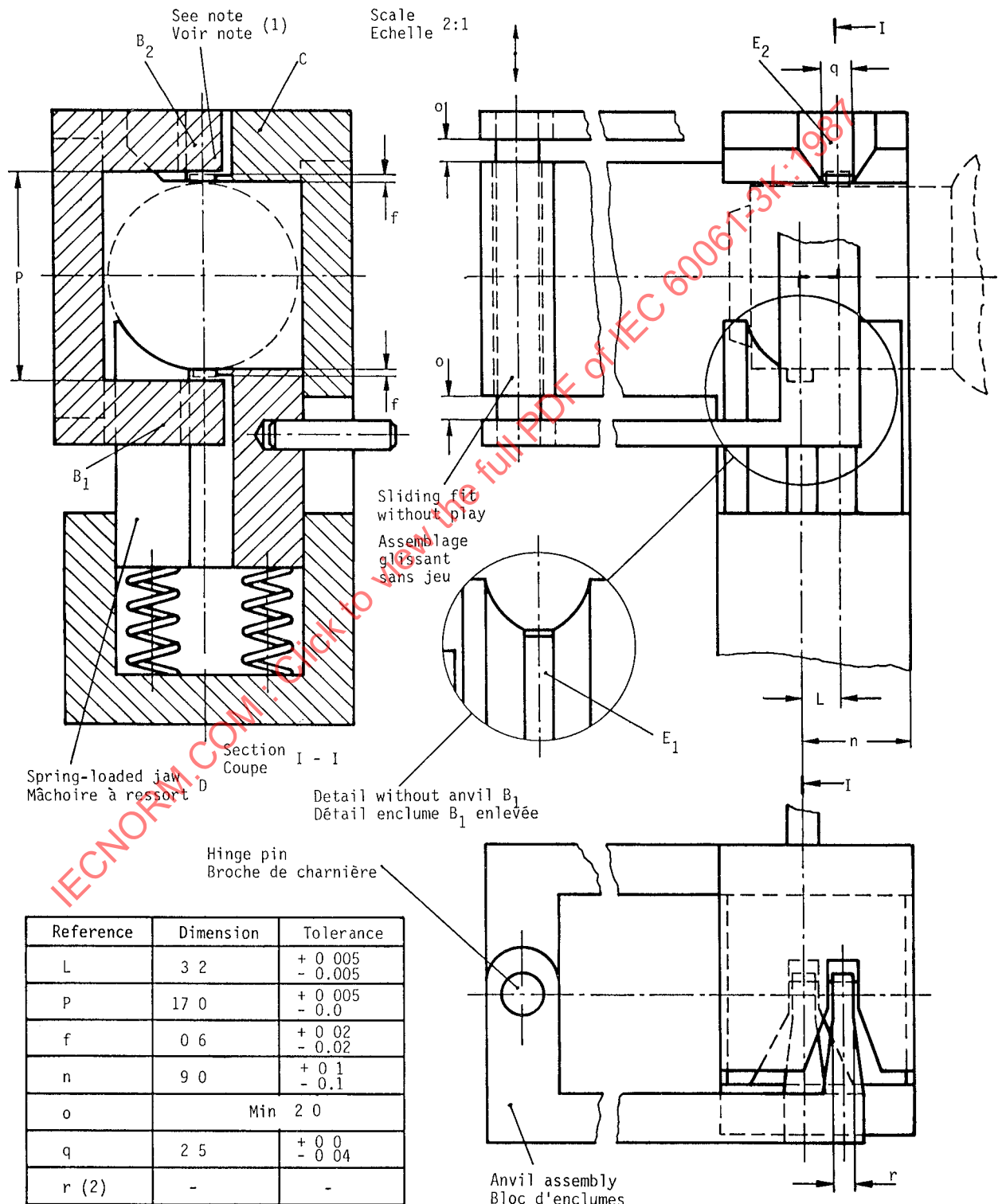
"GO" GAUGE FOR DIMENSION "P MAX " OF BAY15d CAPS
ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR DIMENSION "P MAX " DES CULOTS
BAY15d SUR LAMPES TERMINÉES

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



"GO" GAUGE FOR DIMENSION "P MAX " OF BAY15d CAPS
ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR DIMENSION "P MAX " DES CULOTS
BAY15d SUR LAMPES TERMINÉES

Page 2/2

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 BAY15d caps on finished lamps

TESTING: With the test anvils B₁ and B₂ lifted clear, the cap of the lamp is inserted into the gauge between jaws C and D with the reference pin located in Slot E₁ and the non-reference pin located in slot E₂.

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 BAY15d sur lampes terminées

ESSAI: Les enclumes B₁ et B₂ 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 E₁ et l'autre ergot dans l'encoche E₂

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

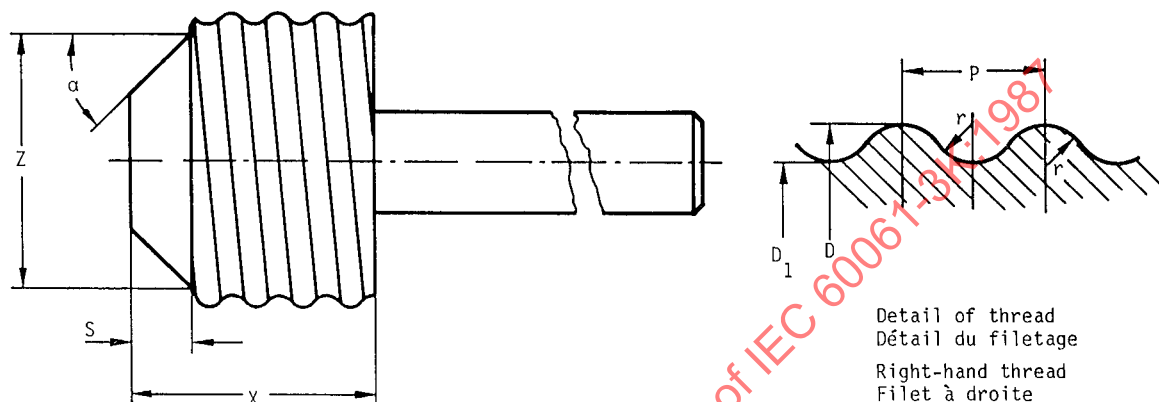
"GO" PLUG GAUGES FOR SCREW THREADS
OF LAMPHOLDERS E10, E14 AND E40
CALIBRES "ENTRE" POUR CONTRÔLER LES
TARAUDAGES DES DOUILLES E10, E14 ET E40

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



PURPOSE: To check the minimum dimensions of the lampholder screw-threads

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder smoothly until it comes to an abutment

BUT: Vérification des dimensions minimales du taraudage de la douille

ESSAI: Il doit être possible de visser sans effort le calibre dans la douille jusqu'à ce qu'il vienne en butée

* 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

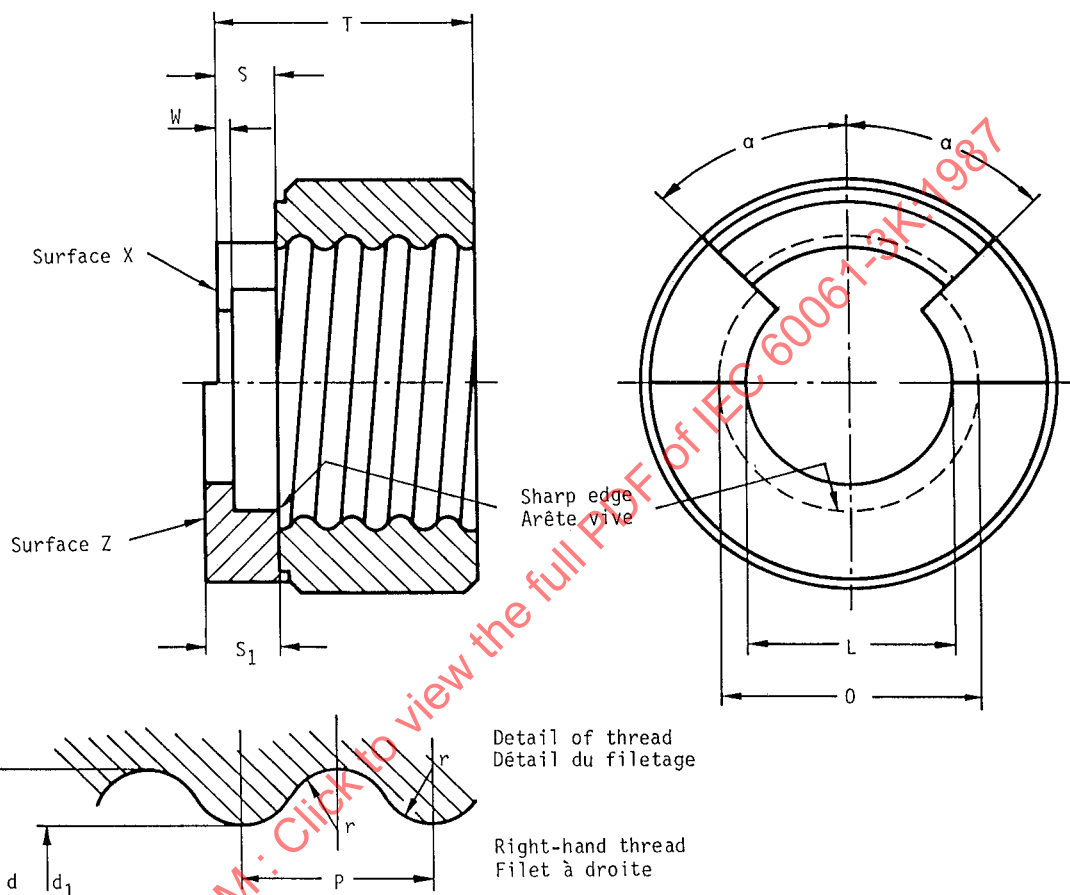
Reference	E10		E14		E40	
	Dimension	Tolerance	Dimension	Tolerance	Dimension	Tolerance
D	9.61	+ 0.0 - 0.02	13.97	+ 0.0 - 0.02*	39.60	+ 0.0 - 0.04
D ₁	8.59	+ 0.0 - 0.02	12.37	+ 0.0 - 0.02*	36.00	+ 0.0 - 0.04
P	1.814	-	2.822	-	6.350	-
S	2.50	+ 0.0 - 0.03	3.50	+ 0.0 - 0.03	8.00	+ 0.0 - 0.03
X	8.00	+ 0.03 - 0.0	15.00	+ 0.03 - 0.0	32.00	+ 0.03 - 0.0
Z	8.00	-	12.00	-	34.00	-
r	0.531	-	0.822	-	1.850	-
α	45	+ 20' - 20'	45°	+ 20' - 20'	45°	+ 20' - 20'

"GO" GAUGE FOR E40 CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS E40 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 E40, see sheet 7004-24
Pour les détails du culot E40, voir feuille 7004-24



Reference	Dimension	Tolerance
L	27	+ 0.1 - 0.1
O	34.0	+ 0.03 - 0.03
P	6.350	-
S	8.0	+ 0.0 - 0.03
S ₁	10.0	+ 0.03 - 0.0
T	34.0	+ 0.0 - 0.03
W	2	+ 0.1 - 0.1
d	39.50	+ 0.03 - 0.0
d ₁	35.90	+ 0.03 - 0.0
r	1.85	-
α	Approx 45°	

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 thread and dimensions S min, S₁ max and T₁ min of E40 caps on finished lamps

TESTING: When the cap is fully inserted into the gauge the contact making surface shall not be below surface X nor shall it project beyond surface Z

A similar gauge may be used for testing unmounted caps provided that provision is made for checking dimension S max given on the cap sheet

BUT: Vérification du filetage et des dimensions S min, S₁ max et T₁ min, des culots E40 sur lampes terminées

ESSAI: Lorsque le culot est complètement engagé dans le calibre, la surface de contact ne doit pas être au-dessous de la surface X et ne doit pas émerger de la surface Z

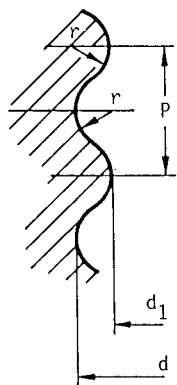
Un calibre similaire peut être utilisé pour vérifier des culots non assemblés pourvu que des mesures soient prises pour la vérification de la dimension S max rappelée sur la feuille du culot

"GO" GAUGE FOR E14 CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS E14
SUR LAMPES TERMINÉES

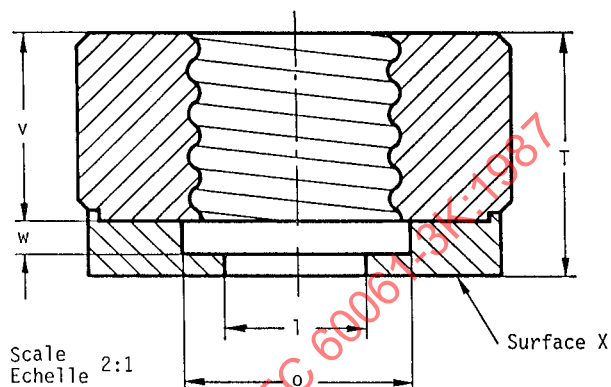
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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



Scale
Echelle 2:1

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

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	-

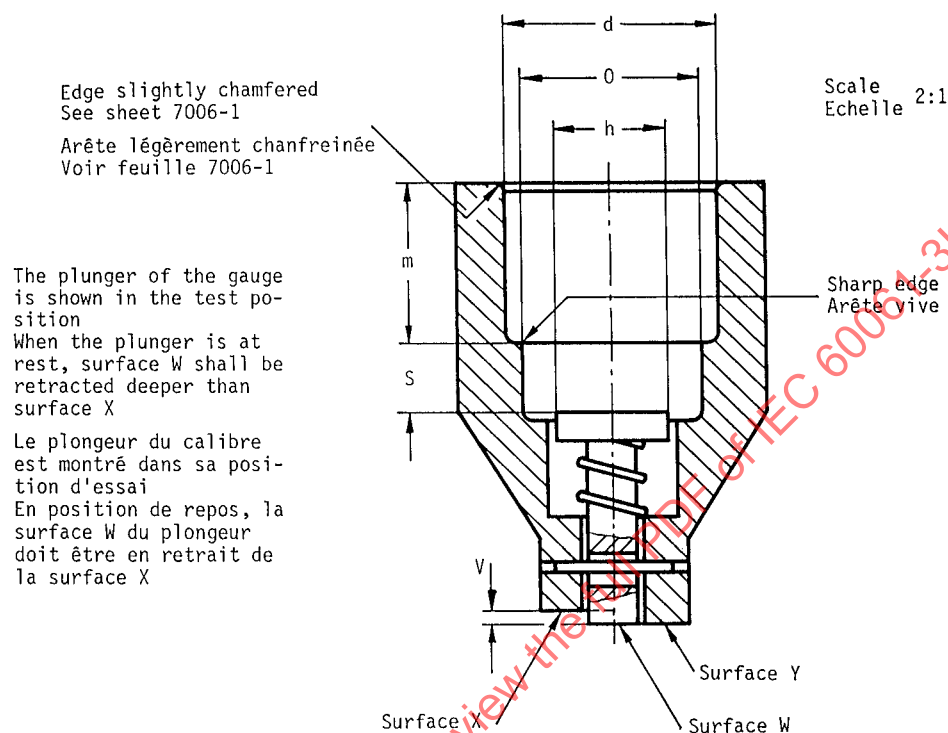
"GO" GAUGE FOR DIMENSION " S_1 " OF E14 CAPS
ON FINISHED LAMPS

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



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

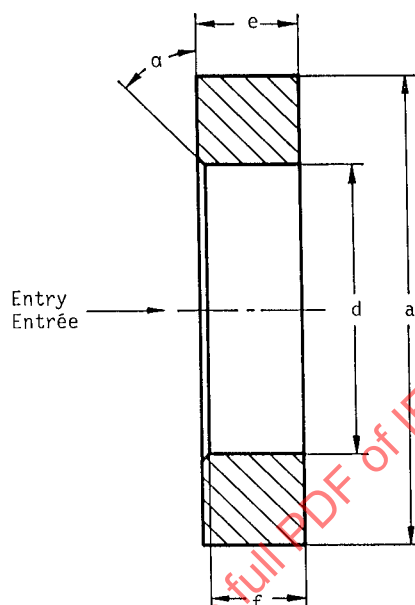
Reference	Dimension	Tolerance
O	12	+ 0.03 - 0.03
S	4.5	+ 0.01 - 0.0
V	1	+ 0.02 - 0.0
d	13.94	+ 0.03 - 0.0
h	7.5	+ 0.1 - 0.1
m	11	+ 0.1 - 0.1

"NOT GO" GAUGES FOR E10 AND E40 CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS E10 ET E40
 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 caps E10 and E40, see sheets 7004-22 and 7004-24 respectively
 Pour les détails des culots E10 et E40, voir feuilles 7004-22 et 7004-24 respectivement



PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d , of E10 and E40 caps on finished lamps

TESTING: The cap on the finished lamp shall be assumed to be correct if the gauge does not pass over the threads by its own weight

These gauges may also be used for checking unmounted caps

BUT: Vérification du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d , des culots E10 et 40 sur lampes terminées

ESSAI: Un culot monté sur une lampe terminée est jugé conforme si le calibre ne peut pas entrer autour des culots sous l'effet de son propre poids

Ces calibres peuvent aussi être utilisés pour la vérification des culots non assemblés

Reference	Dimension		Tolerance
	E10	E40	
a	Approx 33	Approx 63	-
d	9 36	39 05	+ 0 0 - 0.01
e	13 5	13 5	+ 0 1 - 0.1
f	13	13	+ 0 1 - 0.1
α	Approx 45	Approx 45°	-

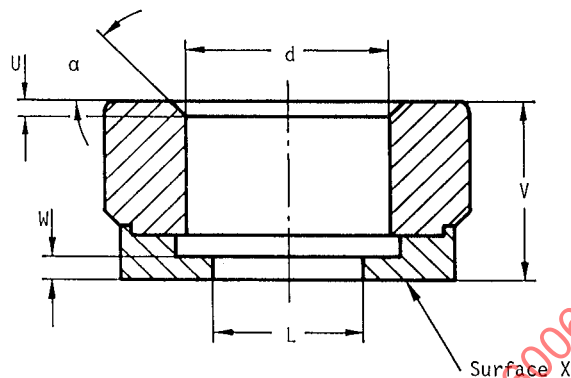
"NOT GO" GAUGE FOR E14 CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS E14
 SUR LAMPES TERMINÉES

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.

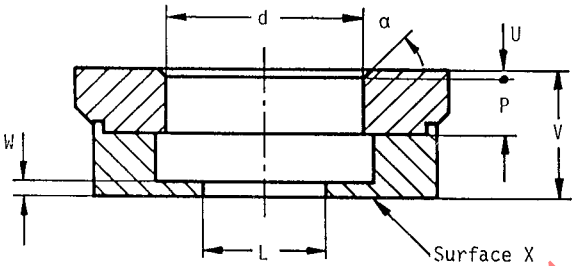
Reference	Dimension	Tolerance
L	9.5	+ 0.1 - 0.1
U	1	+ 0.0 - 0.1
V	12	+ 0.05 - 0.0
W	1.5	+ 0.1 - 0.1
d	13.60	+ 0.0 - 0.01
α	Approx 45°	
Mass Masse	0.100 kg	+ 10% - 10%

"NOT GO" GAUGE FOR 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

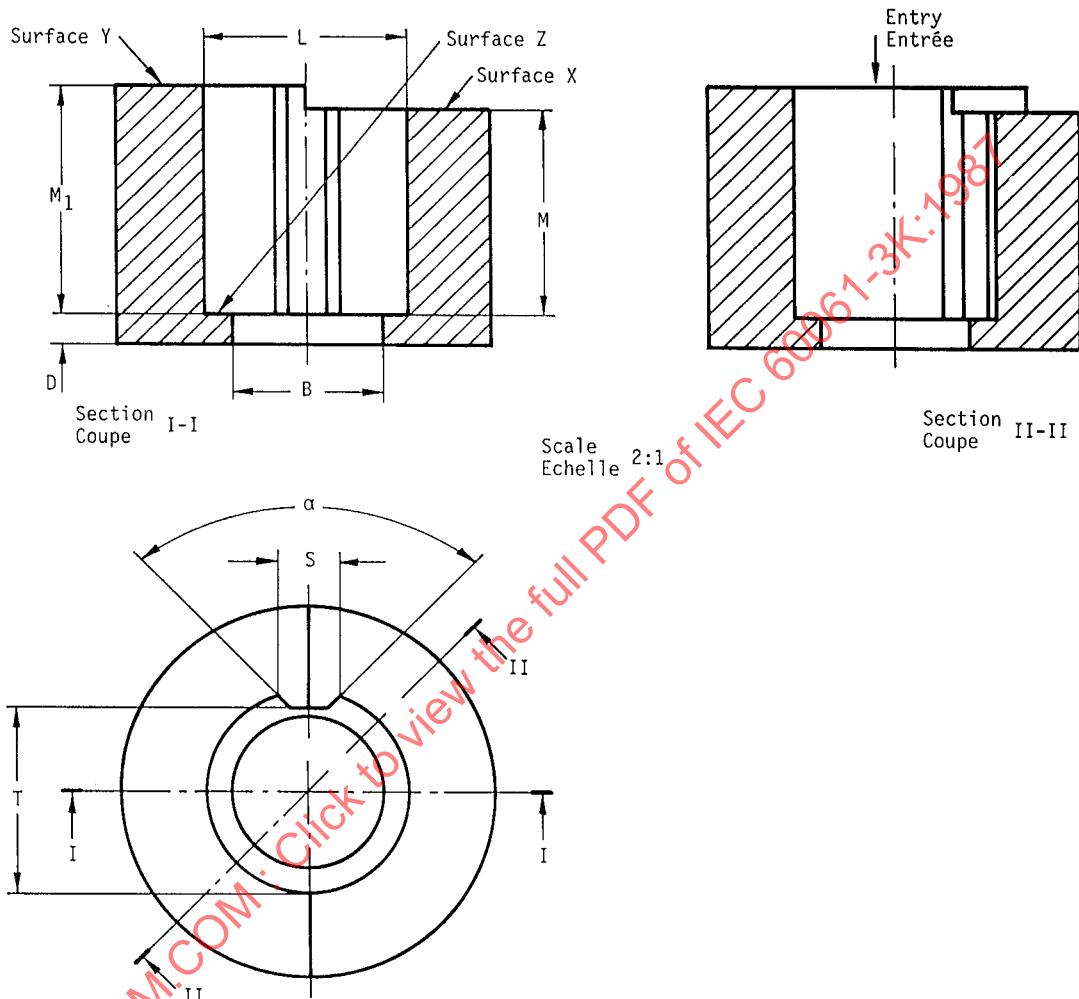
Reference	Dimension	Tolerance
d	26 14	+ 0 0 - 0 01
L	16 5	+ 0 1 - 0.1
P	7 5	+ 6 75 - 0.0
U	1 0	+ 0 0 - 0.1
V	17 0	+ 0 05 - 0.0
W	2 0	+ 0 1 - 0.1
α	Nom	45°
Mass Masse	0 15 kg	+ 10% - 10%

"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



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, M₁ min and M₁ 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, M₁ min et M₁ 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.

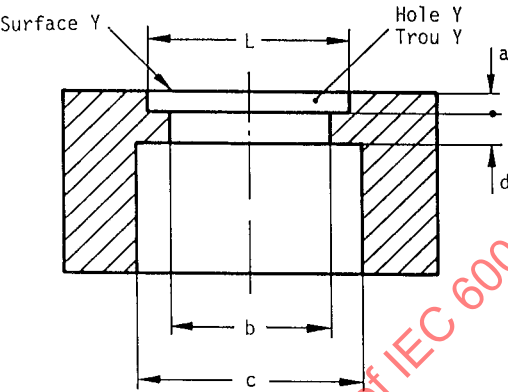
"NOT GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAP PX13 5s ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOT PRÉFOCUS PX13 5s
SUR LAMPES TERMINÉES
(1st of two gauges)
(1^{er} des deux calibres)

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

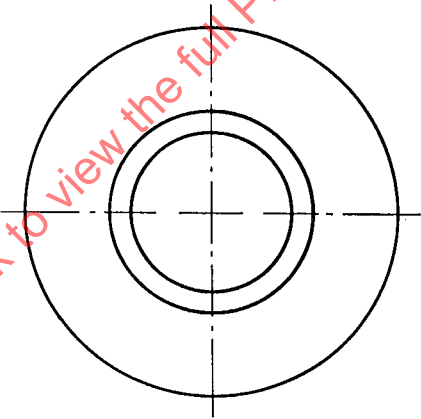
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

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



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

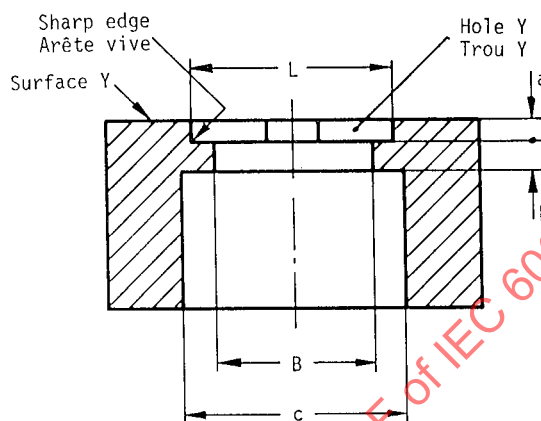
"NOT GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAP PX13 5s ON FINISHED LAMPS
 CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOT PRÉFOCUS PX13 5s
 SUR LAMPES TERMINÉES
 (2nd of two gauges)
 (2^e des deux calibres)

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

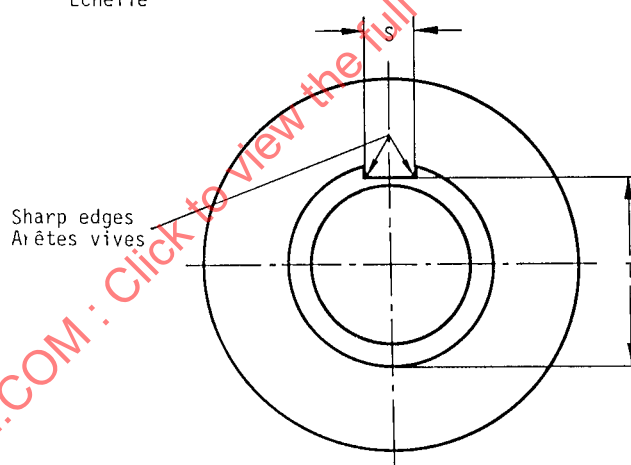
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
 Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

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



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

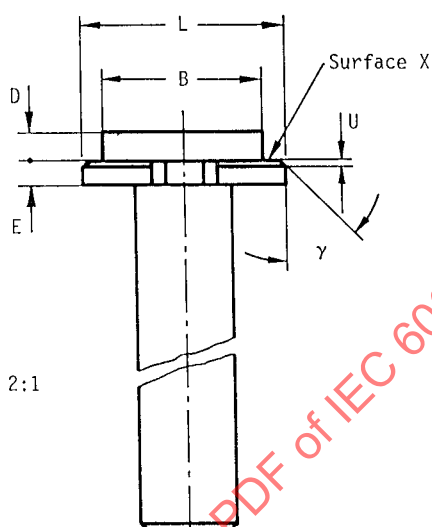
ESSAI: L'ampoule de la lampe entrant par la surface Y dans le calibre, il ne doit pas être possible d'introduire entièrement le collet du culot dans le trou Y. On ne doit pas exercer d'effort anormal durant l'exécution de cet essai

"GO" GAUGE FOR LAMP HOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
PX13 5s

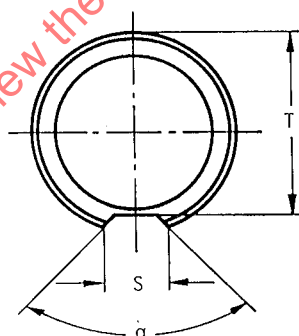
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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



Scale
Echelle 2:1



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

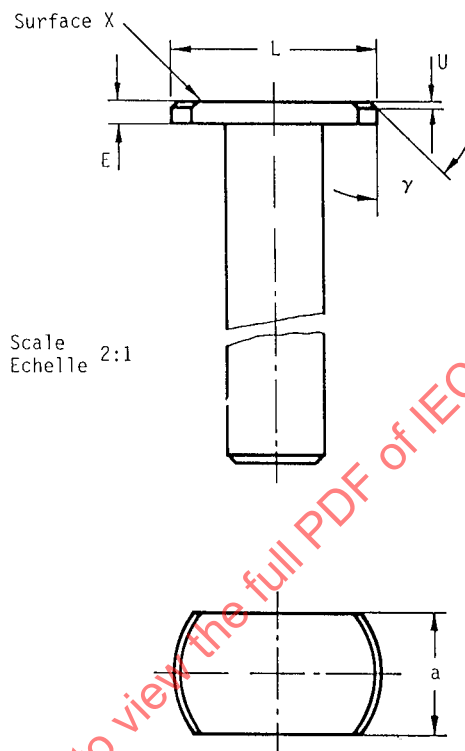
ESSAI: Il doit être possible d'introduire à frottement doux le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface X du calibre soit en contact avec la (les) surface(s) d'appui de la douille

"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



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°

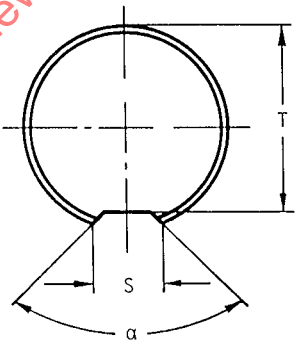
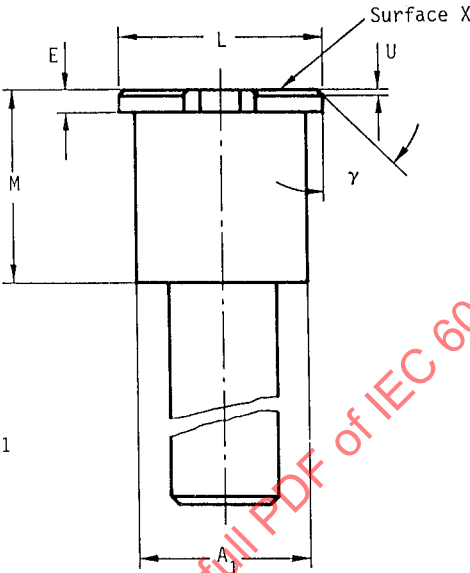
ROTATION GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE D'ORIENTATION POUR DOUILLES
PX13 5s

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 2:1
Echelle



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

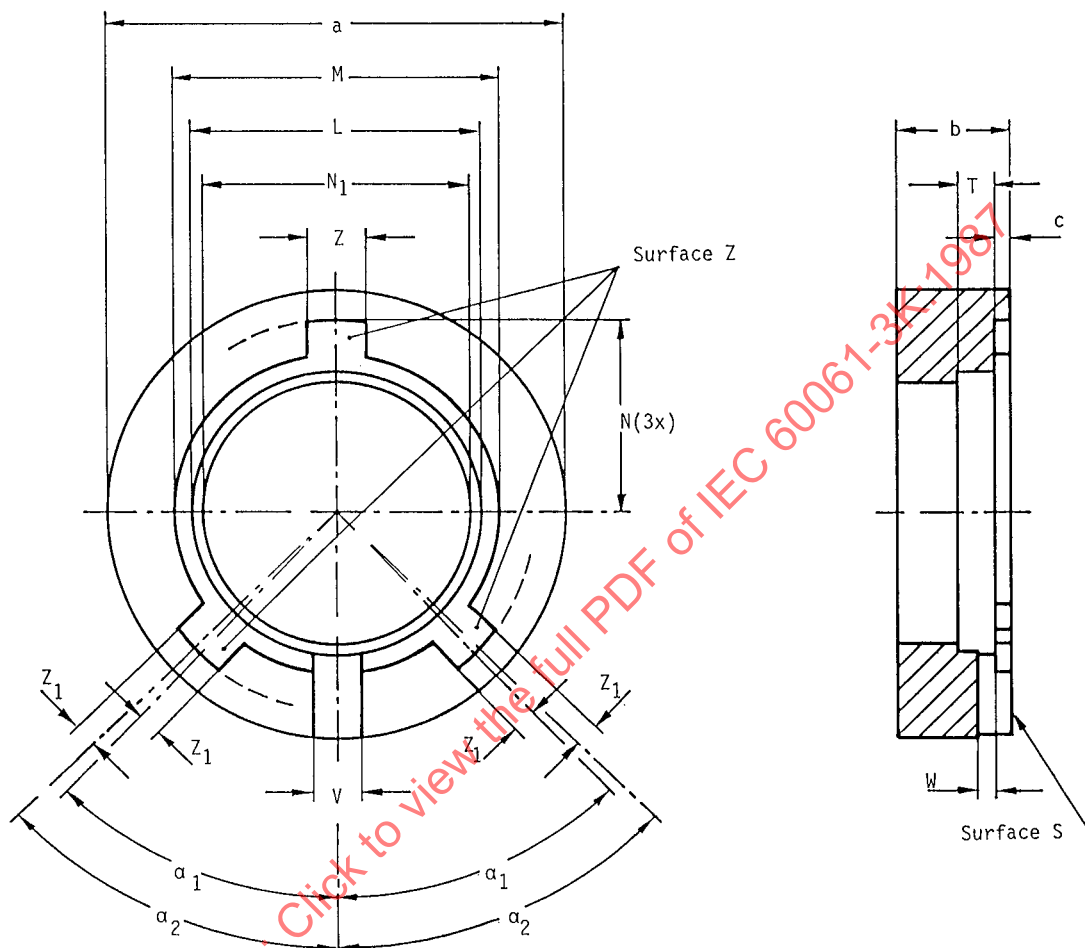
TESTING: The gauge shall be inserted into the lampholder until surface X of the gauge is in contact with the supporting surface(s) of the lampholder. The gauge is then displaced away from the locating peg in a radial direction opposite to the locating peg, until it comes to an abutment. It is then rotated 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°.

"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



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

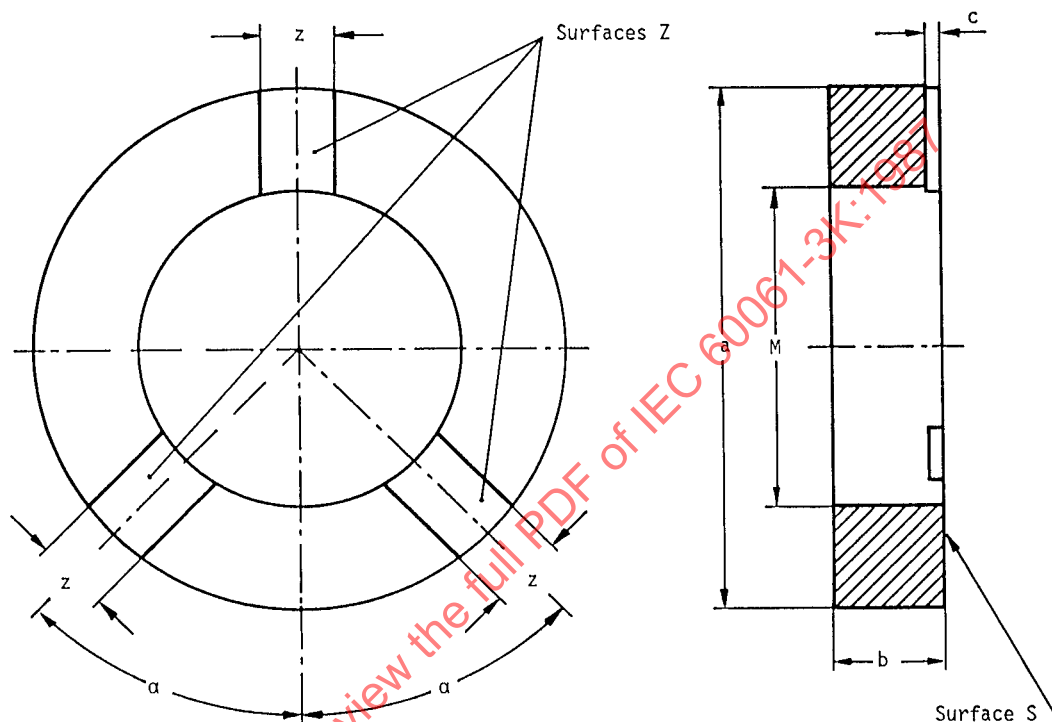
Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
L	38 1	+ 0 005 - 0.0	Z	8 0	+ 0 005 - 0.0
M	43 0	+ 0 005 - 0.0	Z ₁	3 1	+ 0 005 - 0.0
N	26 1	+ 0 0 - 0.005	a	60 0	+ 0 2 - 0 2
N ₁	35 0	+ 0 1 - 0 0	b	15 0	+ 0 2 - 0 2
T	4 9	+ 0 005 - 0.0	c	2 0	+ 0 2 - 0.2
V	6 6	+ 0 005 - 0 0	α ₁	44°	+ 0' - 3'
W	2 2	+ 0 005 - 0.0	α ₂	46°	+ 3' - 0'

"NOT-GO" GAUGE FOR DIMENSION M MINIMUM
OF PREFOCUS CAP P43t-38 ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR LA DIMENSION M MINIMUM
DU 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



PURPOSE: To check dimension M min of caps P43t-38 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 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

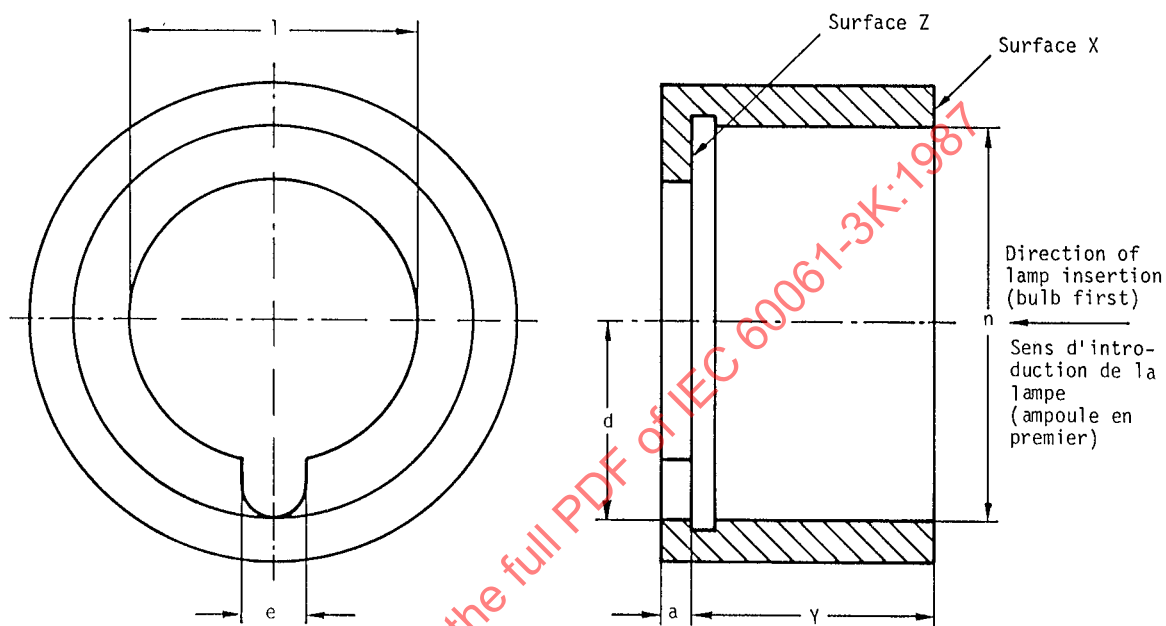
Reference	Dimension	Tolerance
M	42.8	+ 0.0 - 0.005
a	70	+ 0.2 - 0.2
b	15	+ 0.2 - 0.2
c	2	+ 0.2 - 0.2
z	10	+ 0.2 - 0.2
α	45°	+ 30' - 30'

GAUGE FOR CHECKING DIMENSION Y MAX
OF PREFOCUS CAP P43t-38 ON FINISHED LAMPS
CALIBRE POUR VERIFIER LA DIMENSION Y MAX
DU 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



PURPOSE: To check dimension Y max of caps P43t-38 on finished lamps

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 P43t-38 sur lampes terminées

ESSAI: La lampe est introduite 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
d	26 5	+ 0 1 - 0.1
e	8 5	+ 0 2 - 0.2
l	38 1	+ 0 1 - 0.0
n	53 0	+ 0 2 - 0.2

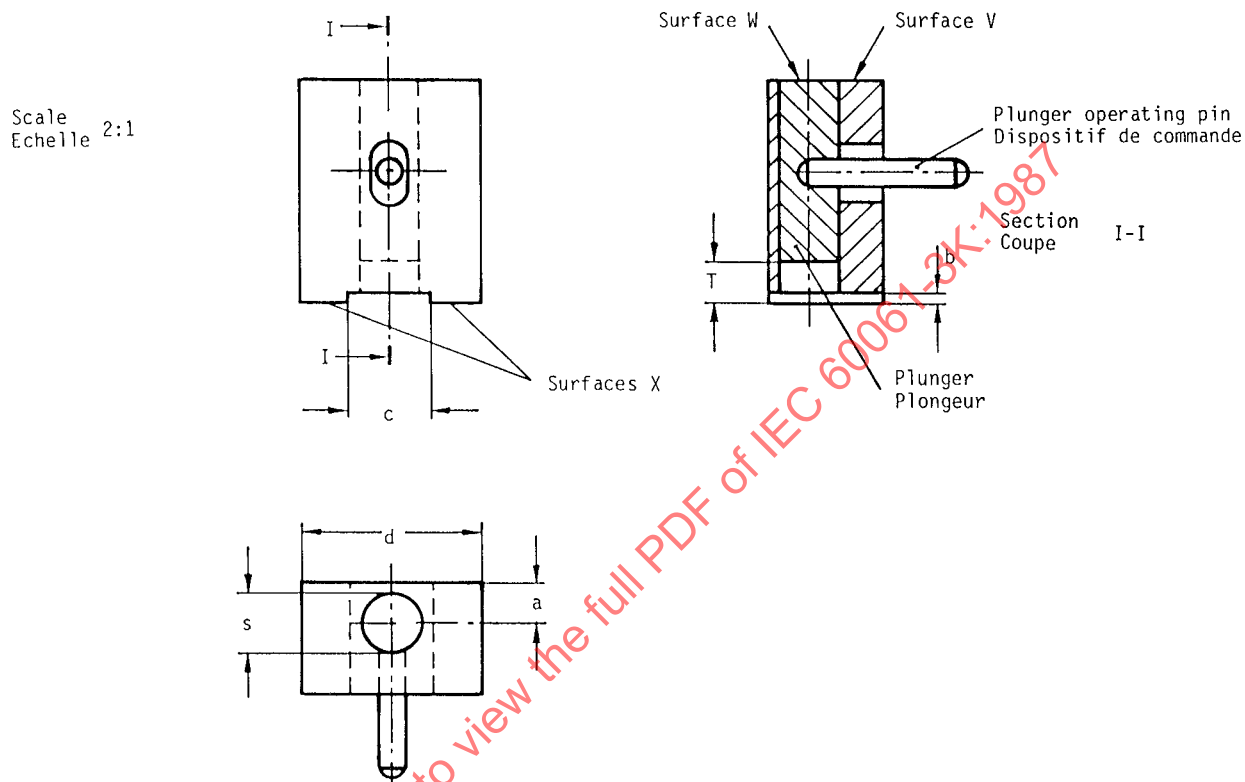
GAUGE FOR CHECKING HEIGHT OF PINS (DIM T MIN)
OF CAPS P14 5s ON FINISHED LAMPS

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



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

COMBINED "G0" GAUGE FOR CAP PK22s
ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" COMBINÉ POUR CULOT PK22s
SUR LAMPES TERMINÉES

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

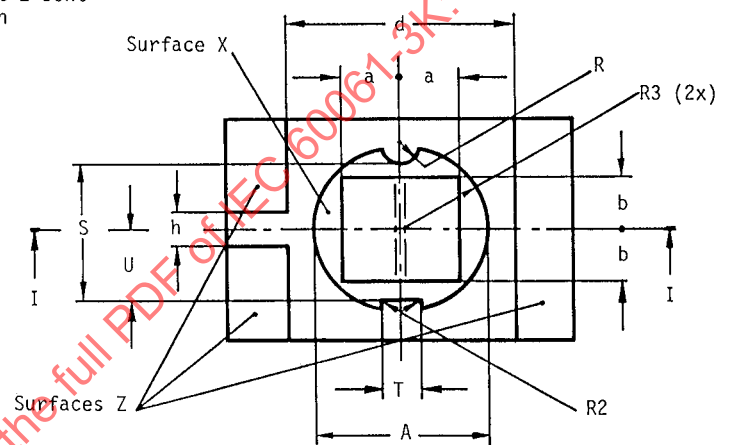
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of cap PK22s, see sheet 7004-47
Pour les détails du culot PK22s, voir feuille 7004-47

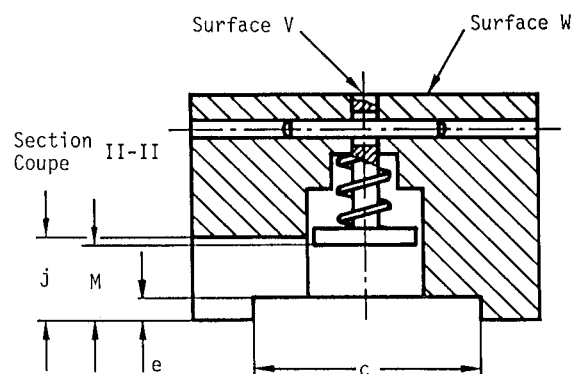
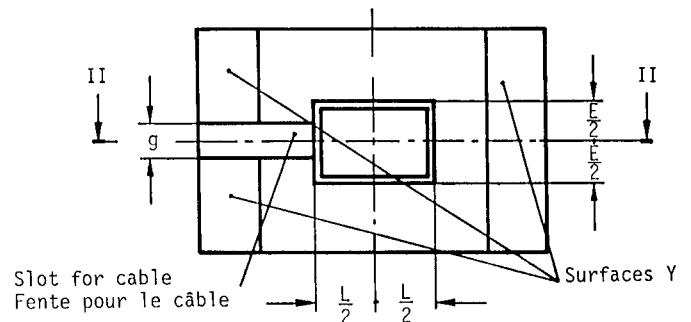
PART I Direction of lamp insertion (bulb first)
PARTIE I Sens d'introduction de la lampe (ampoule en premier)

Section I-I
Coupe

Surfaces X and Z are in the same plane
Les surfaces X et Z sont dans le même plan



PART II
PARTIE II



Reference	Dimension	Tolerance
A	23 25	+ 0 01 - 0 0
E	11	+ 0 2 - 0.0
L	16	+ 0 2 - 0.0
M	10 0	+ 0 01 - 0.0
S	18 3	+ 0 01 - 0.0
T	5 0	+ 0 0 - 0.01
U	9 6	+ 0 01 - 0.0
R	2 5	+ 0 0 - 0.01
R ₂	0 5	+ 0 1 - 0.0
R ₃	11 175	+ 0 005 - 0.00
a	8	+ 0 1 - 0.0
b	7	+ 0 1 - 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

COMBINED "GO" GAUGE FOR CAP PK22s
ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" COMBINÉ POUR CULOT PK22s
SUR LAMPES TERMINÉES

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check the interchangeability of lamps with PK22s cap with regard to dimensions A, E, L, M, R, R₂, 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, E, L, M, R, R₂, S, T, U et W

Note - La valeur indiquée pour dimension A tient compte des tolérances sur la 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 viennent 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 60061-3K-1987

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BI-PIN CAP G23
ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOT À DEUX BROCHES G23
SUR LAMPES TERMINÉES

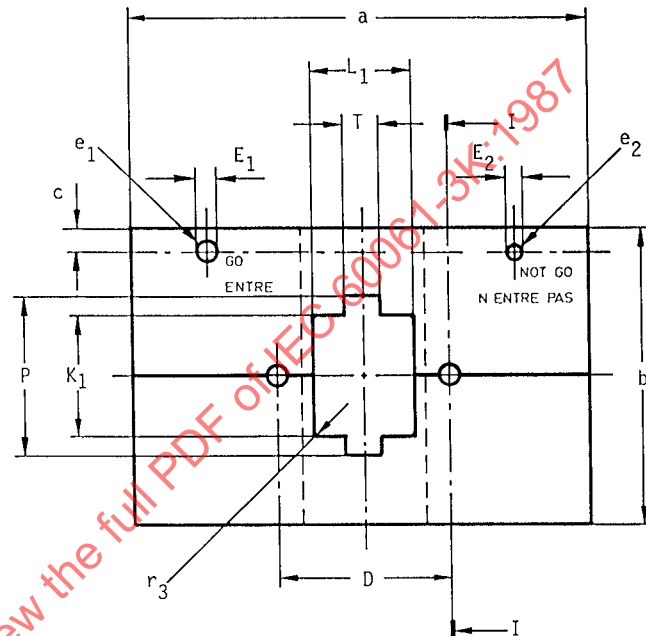
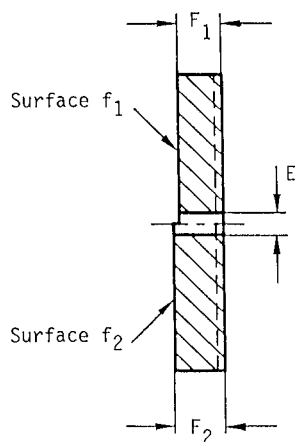
Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

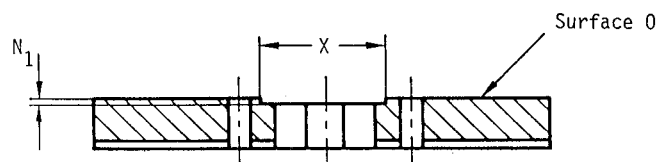
The drawing is intended only to indicate the essential dimensions of the gauge
Le dessin a pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles du calibre

For details of bi-pin cap G23, see sheet 7004-69
Pour les détails du culot à deux broches G23, voir feuille 7004-69

Section I-I
Coupe



Reference	Dimension	Tolerance
D	23 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	16 3	+0.01 -0.0
L ₁	13 9	+0.01 -0.0
N ₁	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
r ₃	0 5	+0.0 -0.02



For "PURPOSE" and "TESTING", see page 2
Pour "BUT" et "ESSAI", voir page 2

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BI-PIN CAP G23
ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOT À DEUX BROCHES G23
SUR LAMPES TERMINÉES

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check dimensions K_1 max , L_1 max , P max , T max , r_3 min , F min , F max , E min , E max 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 0 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 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 des dimensions K_1 max , L_1 max , P max , T max , r_3 min , F min , F max , E min , E max et les déplacements combinés avec le diamètre des broches du culot G23 à deux broches sur lampes terminées

ESSAI: Le plot central et les broches doivent pénétrer dans le calibre par la surface 0 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 60061-31:1987

PLUG GAUGE "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM
WITHDRAWAL FORCE IN LAMP HOLDERS G23

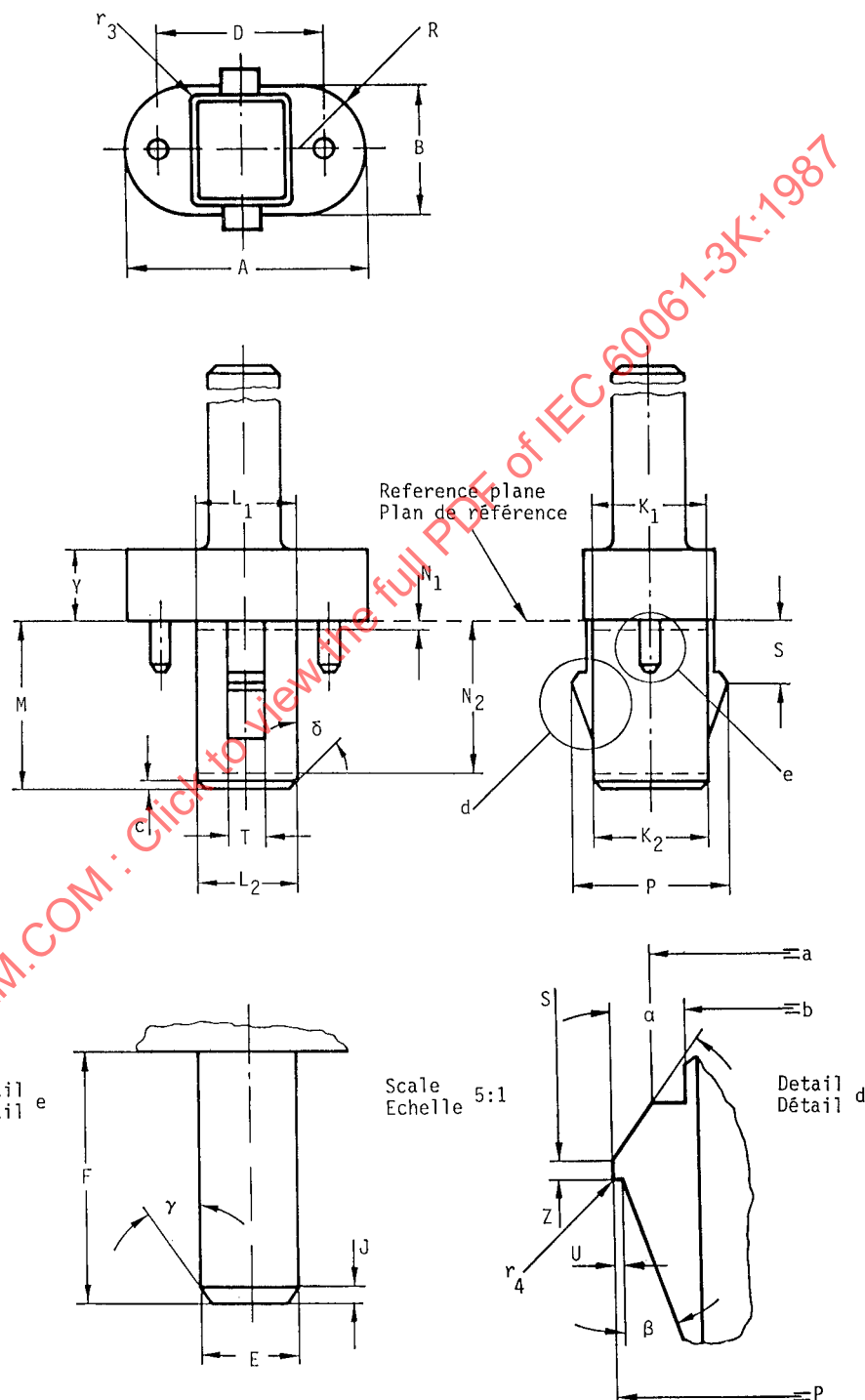
CALIBRE "A" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION
ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES G23

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder G23, see sheet 7005-69
Pour les détails de la douille G23, voir feuille 7005-69



Surface finish $0.4 \mu\text{m}$ for the parts below the reference plane
Finition $0,4 \mu\text{m}$ pour les parties en dessous du plan de référence

PLUG GAUGE "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM
WITHDRAWAL FORCE IN LAMP HOLDERS G23

CALIBRE "A" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION
ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES G23

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	32 5	+ 0 02 - 0.0	S	8 85	+ 0 0 - 0.02
B	18 1	+ 0 02 - 0.0	T	4 7	+ 0 02 - 0.0
D	23 12	+ 0 01 - 0.0	U	0 2	+ 0 02 - 0.0
E	2 67	+ 0 01 - 0.0	Y	10	+ 0 05 - 0.0
F	6 8	+ 0 02 - 0.0	Z	0 5	+ 0 05 - 0.0
J	0 4	+ 0 05 - 0.05	a	19 0	+ 0 01 - 0.01
K ₁ *	16 3	+ 0 02 - 0.0	b	17 0	+ 0 01 - 0.01
K ₂ **	15 75	+ 0 02 - 0.0	c	0 5	+ 0 1 - 0.0
L ₁ *	13 9	+ 0 02 - 0.0	r3	0 5	+ 0 05 - 0.05
L ₂ **	13 35	+ 0 02 - 0.0	r4	0 15	+ 0 05 - 0.05
M	23 0	+ 0 02 - 0.0	α	35°	+ 1° - 1°
N ₁ *	0 5	-	β	20°	+ 1° - 1°
N ₂ **	21 0	-	γ	35°	+ 1° - 1°
P	21 0	+ 0 02 - 0.0	δ	45°	+ 1° - 1°
R	B/2	-			

* Measured at distance N₁ from the reference plane
 ** Measured at distance N₂ from the reference plane

* Mesurée à la distance N₁ du plan de référence
 ** Mesurée à la distance N₂ 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

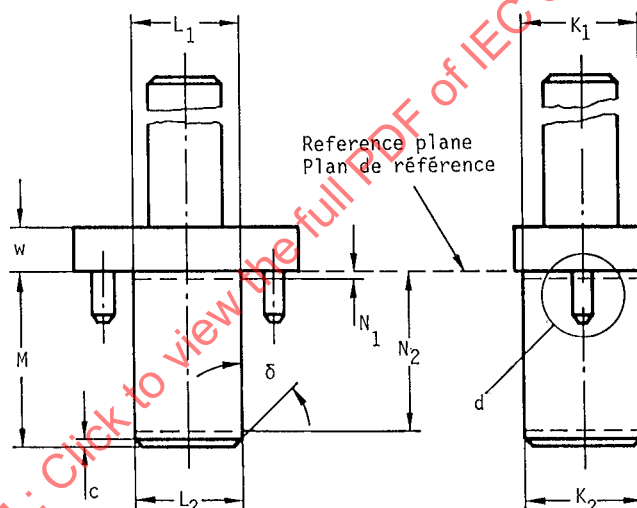
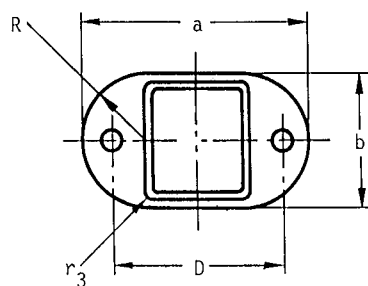
PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE
IN LAMP HOLDERS G23
CALIBRE "B" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION DANS LES DOUILLES G23

Page 1/2

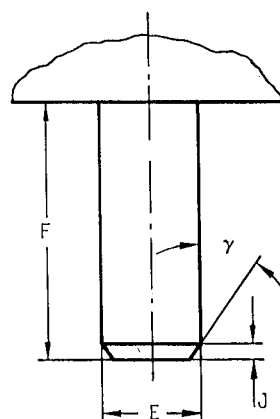
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder G23, see sheet 7005-69
Pour les détails de la douille G23, voir feuille 7005-69



Scale
Echelle 5:1



Detail d
Détail d

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 "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE
IN LAMP HOLDERS G23
CALIBRE "B" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION DANS LES DOUILLES G23

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
D	22 88	+ 0 0 - 0.01	N ₂ ^{**}	21 0	-
E	2 67	+ 0 01 - 0.0	R	b/2	-
F	6 8	+ 0 02 - 0.0	a	30	+ 0 5 - 0.5
J	0 4	+ 0 05 - 0.05	b	17	+ 0 5 - 0.5
K ₁ [*]	16 3	+ 0 02 - 0.0	c	0 5	+ 0 1 - 0.1
K ₂ ^{**}	15 75	+ 0 02 - 0.0	r	0 5	+ 0 05 - 0.05
L ₁ [*]	13 9	+ 0 02 - 0.0	w	6	+ 0 5 - 0.5
L ₂ ^{**}	13 35	+ 0 02 - 0.0	γ	35°	+ 1° - 1°
M	23 0	+ 0 02 - 0 0	δ	45°	+ 1° - 1°
N ₁ [*]	0 5	-			

* Measured at distance N₁ from the reference plane

** Measured at distance N₂ from the reference plane

* Mesurée à la distance N₁ du plan de référence

** Mesurée à la distance N₂ du plan de référence

PURPOSE: To check, in lampholders G23, 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 7005-69

BUT: Vérification, dans les douilles G23, de la force maximale d'insertion relative aux dimensions d'un culot dont les broches aux dimensions maximales sont au minimum d'écartement

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 7005-69