

NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD

**CEI
IEC
61-3L**

1989

Onzième 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

Eleventh supplement to Publication 61-3 (1969)

**Lamps 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

© CEI 1989 Droits de reproduction réservés – Copyright – all rights reserved

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



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

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),
et/and L (1989)

Onzième 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

Eleventh supplement to Publication 61-3 (1969)

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

Part 3:
Gauges

© CEI 1989 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



Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

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

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

- 1 Retirer la page de titre et les pages 2 3 4 5, 6, 7 et 8 existantes et insérer la nouvelle page de titre et les nouvelles pages 2, 3, 4, 5, 6, 7 et 8
Retirer les feuilles existantes 7006 22 3, 7006 47 2, 7006 60 2, 7006 60A 1, 7006 63 1 (pages 1 et 2)

- 2 Retirer les feuilles existantes 7006 4A 1, 7006 10 7, 7006 12A 1, 7006 13 4, 7006 15 5 (pages 1 et 2), 7006 15A 1 (pages 1, 2 et 3), 7006 21 3, 7006 22A 3, 7006 25A 1, 7006 39B 1 7006 41-1 7006 41A 1 (pages 1 et 2), 7006 42A-1, 7006 44 3 7006 45 3 7006 46 2, 7006 46A 2 7006 47A-1 7006 47B 1 7006 47C 1 7006 51 1, 7006 51A 1, 7006 59A 1, 7006 60B 2, 7006 60C 1, 7006 61 2, 7006 62-1 7006 69B 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 69D 1, 7006 69E-1 7006 95 2,

et les remplacer par les nouvelles feuilles 7006 4A 2, 7006 10 8, 7006 12A 2, 7006 13 5, 7006 15 6 (pages 1/2 et 2/2), 7006 15A 2 (pages 1/2 et 2/2), 7006 21 4 (pages 1/2 et 2/2), 7006 22A 4 (pages 1/2 et 2/2), 7006 25A 2 (pages 1/3, 2/3 et 3/3), 7006 39B 2, 7006 41 2, 7006 41A 2 (pages 1/2 et 2/2), 7006 42A 2, 7006 44 4, 7006 45 4, 7006 46 3, 7006 46A 3, 7006 47A 2, 7006 47B 2 (pages 1/2 et 2/2), 7006 47C 2 (pages 1/2 et 2/2), 7006 51 2, 7006 51A-2 7006 59A 2, 7006 60B 3 (pages 1/2 et 2/2), 7006 60C 2 (pages 1/2 et 2/2), 7006 61 3, 7006 62 2 (pages 1/2 et 2/2), 7006 69B 2 (pages 1/2 et 2/2), 7006 69D 2, 7006 69E 2, 7006 95 3

- 3 Insérer les nouvelles feuilles 7006 11C 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 15C 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 17A 1, 7006 17B 1, 7006 25C 1 7006 26B-1, 7006 27H 1 7006-27J 1, 7006 28C 1, 7006 32-1, 7006 32A 1, 7006 42 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 59B 1, 7006 59C 1, 7006 67 1, 7006 67A 1, 7006 68 1, 7006 68A 1, 7006 68B 1, 7006 68C 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 68D 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 68E 1, 7006 68F-1, 7006 73D 1, 7006 73E 1, 7006 73F-1, 7006 73G 1, 7006 73H 1, 7006 73J 1, 7006 77-1, 7006 77A 1, 7006 77B 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 77C 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 78 1 (pages 1/3, 2/3 et 3/3), 7006 78A 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 78B-1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 78C 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 78F 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 78G 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 79 1, 7006 79A 1, 7006 79B 1, 7006-82 1, 7006 82A 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 82B 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 82C 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 84 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 84A 1 7006 84B-1, 7006 84C 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 84D 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 85 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 85A 1, 7006 85B-1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 85C 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 86 1, 7006 86A-1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 86B 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 87-1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 87A 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 87B 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 87C 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 87D 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 87E 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 87F 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 88 1, 7006 88A-1, 7006 88B 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 89-1, 7006 89A 1 (pages 1/2 et 2/2)

**INSTRUCTIONS FOR THE INSERTION
OF NEW PAGES AND STANDARD SHEETS
IN PUBLICATION 61 3**

- 1 Remove existing title page and existing pages 2, 3, 4, 5 6 7 and 8 and insert in their places new title page and new pages 2, 3, 4, 5, 6, 7 and 8
Remove existing sheets 7006 22 3, 7006 47 2, 7006 60 2, 7006 60A 1, 7006 63 1 (pages 1 and 2)

- 2 Remove existing pages 7006 4A 1 7006 10 7, 7006 12A 1, 7006 13 4 7006 15 5 (pages 1 and 2), 7006 15A 1 (pages 1, 2 and 3) 7006 21 3, 7006-22A 3 7006 25A 1, 7006 39B 1, 7006 41 1 7006 41A 1 (pages 1 and 2) 7006 42A 1, 7006 44 3, 7006 45 3, 7006 46 2 7006 46A 2, 7006 47A 1 7006 47B 1, 7006 47C 1, 7006 51 1, 7006 51A 1, 7006 59A 1 7006 60B 2 7006 60C 1, 7006 61 2, 7006 62 1, 7006 69B 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 69D 1, 7006 69E 1 7006 95 2

and insert in their places new sheets 7006 4A 2, 7006 10 8, 7006 12A 2, 7006 13 5, 7006 15 6 (pages 1/2 and 2/2), 7006 15A 2 (pages 1/2 and 2/2), 7006 21 4 (pages 1/2 and 2/2), 7006 22A 4 (pages 1/2 and 2/2) 7006 25A 2 (pages 1/3 2/3 and 3/3) 7006 39B 2, 7006 41 2, 7006 41A 2 (pages 1/2 and 2/2), 7006 42A 2 7006 44 4, 7006 45 4 7006 46 3 7006 46A 3, 7006 47A 2 7006 47B-2 (pages 1/2 and 2/2) 7006 47C 2 (pages 1/2 and 2/2), 7006 51 2, 7006 51A 2, 7006 59A 2, 7006 60B 3 (pages 1/2 and 2/2) 7006 60C 2 (pages 1/2 and 2/2), 7006 61 3, 7006 62 2 (pages 1/2 and 2/2), 7006 69B 2 (pages 1/2 and 2/2) 7006 69D 2, 7006 69E 2, 7006 95 3

- 3 Insert new sheets 7006 11C 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 15C 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 17A 1 7006 17B 1, 7006 25C 1, 7006 26B 1, 7006-27H 1 7006 27J 1 7006 28C 1 7006 32 1, 7006 32A 1 7006-42 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 59B 1 7006 59C 1, 7006 67 1, 7006 67A 1, 7006 68 1 7006 68A-1, 7006 68B-1, 7006 68C 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 68D 1 (pages 1/2 and 2/2) 7006 68E 1, 7006 68F 1, 7006 73D 1, 7006 73E 1, 7006 73F 1, 7006 73G 1, 7006 73H 1, 7006 73J 1, 7006 77 1, 7006 77A 1 7006 77B 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 77C-1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 78 1 (pages 1/3, 2/3 and 3/3), 7006 78A 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 78B-1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 78C 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 78F 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 78G 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 79 1, 7006 79A 1, 7006 79B 1, 7006 82 1, 7006 82A 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 82B 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 82C 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 84 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 84A 1 7006 84B 1, 7006 84C 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 84D 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 85 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006-85A 1 7006 85B 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 85C 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 86 1, 7006 86A 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 86B-1 (pages 1/2 and 2/2) 7006 87 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 87A 1 (pages 1/2 and 2/2) 7006 87B 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 87C 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 87D 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 87E 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 87F 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 88 1, 7006 88A-1, 7006 88B 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 89-1, 7006 89A 1 (pages 1/2 and 2/2)

SOMMAIRE	Pages	CONTENTS	Page
PRÉAMBULE	9	FOREWORD	10
PRÉFACE	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 dans les douilles B15d, B22d et BY22d	7006 4A 2	Gauges for testing the insertion of caps in lamp holders B15d, B22d and BY22d	7006 4A 2
Calibres pour vérifier la tenue des culots B15d et B22d dans la douille	7006 4B 1	Gauges for testing the retention of B15d and B22d caps in the holder	7006 4B 1
Calibres «N’Entre Pas» pour culots sur lampes terminées BA9, B15, B22 et BY22d	7006 10 8	‘Not Go’ gauges for caps on finished lamps BA9, B15, B22 and BY22d	7006 10 8
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
Calibre «Entre» pour culot sur lampes terminées BAZ15d	7006 11C 1	‘Go’ gauge for cap BAZ15d on finished lamps	7006 11C 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
Calibres «Entre» supplémentaires pour les douilles B22d et BY22d	7006 12A 2	Supplementary ‘Go’ gauges for lampholders B22d and BY22d	7006 12A 2
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 B15d, B22d, B22d 3 et BY22d	7006 13 5	Gauges for the slots in lampholders B15d, B22d, B22d 3 and BY22d	7006-13 5
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
Calibre pour la vérification de la force de contact dans les douilles à baïonnette B22d-3 (90°/135°)	7006 15 6	Gauge for checking contact force in bayonet lampholders B22d 3 (90°/135°)	7006 15 6
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	Gauges for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B22d and BY22d	7006 15A 2
Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B15d	7006 15B 1	Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B15d	7006 15B 1
Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette BA21d-3 (120°)	7006 15C-1	Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders BA21d 3 (120°)	7006-15C-1
Calibre «Entre» pour culots BA21 3 (120°) sur lampes terminées	7006 17 4	‘Go’ gauge for caps BA21 3 (120°) on finished lamps	7006 17 4
Calibre «Entre» pour culot sur lampes terminées BY22d	7006 17A 1	‘Go’ gauge for cap on finished lamps BY22d	7006 17A 1
Calibre tampon pour douille BY22d	7006 17B-1	Plug gauge for lampholder BY22d	7006 17B 1
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 baionnette B22d 3 (90°/135°)	7006 20 4	Plug gauge for bayonet lampholder B22d 3 (90°/135°)	7006 20 4
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E27	7006 21 4	Gauge for testing contact making in lampholders E27	7006 21 4
Calibre pour la vérification de la réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion des lampes dans les douilles E27	7006 22A 4	Gauge for testing contact making and protection against accidental contact during insertion of lamps in lampholders E27	7006 22A 4
Calibre pour 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 2	“Go” gauge for lampholders E27	7006 25A 2
Calibre «Entre» pour douilles E26	7006-25B 1	“Go” plug gauge for lampholders E26	7006 25B 1
Calibre «Entre» pour douilles E12	7006 25C 1	“Go” plug gauge for lampholders E12	7006 25C 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 «N'Entre Pas» pour douilles E12	7006 26B 1	“Not Go” plug gauge for lampholders E12	7006 26B 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
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E12	7006 27H 1	“Go” gauge for caps on finished lamps E12	7006 27H 1
Calibre «Entre» additionnel pour culots sur lampes terminées E12	7006 27J 1	Additional “Go” gauge for caps on finished lamps E12	7006 27J 1
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 «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E12	7006 28C 1	“Not Go” gauge for caps on finished lamps E12	7006 28C 1
Calibre 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 pour vérifier la réalité du contact des culots E12 sur lampes terminées	7006 32 1	Gauge for finished lamps fitted with E12 caps for testing contact making	7006 32 1
Calibre pour douille pour la vérification de la réalité du contact E12	7006 32A 1	Plug gauge for lampholders for testing contact making E12	7006 32A 1
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 des culots préfocus P43t 38, PX43t, PY43d et PZ43t sur lampes terminées	7006 39B-2	Gauge for checking dimension Y max of prefocus caps P43t 38, PX43t, PY43d and PZ43t on finished lamps	7006 39B 2
Calibre «Entre» pour culot à broche Fa8	7006 40 1	“Go” gauge for single pin cap Fa8	7006 40 1
Calibre «N’Entre Pas» pour culot à broche Fa8	7006 40A 1	“Not Go” gauge for single pin cap Fa8	7006 40A 1
Calibre «Entre» et «N’Entre Pas» pour culot à broche sur lampes terminées Fa6	7006 41 2	“Go” and “Not Go” gauge for single pin cap on finished lamps Fa6	7006 41 2
Calibres «Entre»/Réalité du contact pour douilles Fa6	7006 41A 2	“Go”/Contact making gauges for lampholders Fa6	7006 41A 2
Calibre «Entre» pour culot sur lampe terminée P28s	7006 42 1	“Go” gauge for cap on finished lamps P28s	7006 42 1
Calibre «Entre» pour douille P28s	7006 42A 2	“Go” gauge for lampholder P28s	7006 42A 2
Calibre «Entre» et «N’Entre Pas» pour 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 non assemblé à deux broches (Ne pas utiliser sur lampes terminées) G13	7006 44 4	“Go” and “Not Go” gauge for unmounted bi-pin cap (Not for use on finished lamps) G13	7006 44 4
Calibre «Entre» pour culot à deux broches sur lampes terminées G13	7006 45 4	“Go” gauge for bi pin cap on finished lamps G13	7006 45 4

Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot non assemblé à deux broches (Ne pas utiliser sur lampes terminées) G5	7006 46 3	“Go” and “Not Go” gauge for unmounted bi-pin cap (Not for use on finished lamps) G5	7006 46 3
Calibre «Entre» pour culot à deux broches G5 monté sur lampes terminées	7006 46A 2	“Go” gauge for bi pin cap G5 on finished lamps	7006 46A 2
Calibre «Entre» pour culot à deux broches sur lampes terminées G5	7006 46A 3	“Go” gauge for bi pin cap G5 on finished lamps	7006 46A 3
Calibre pour douilles pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels G5	7006 47A 2	Plug gauge for lampholders for testing protection against accidental contact G5	7006 47A 2
Calibres doubles pour un ensemble de deux douilles pour la vérification de la réalité du contact G5	7006 47B 2	Double ended gauges for a combined pair of lamp holders for testing contact making G5	7006 47B 2
Calibres doubles «Entre» pour un ensemble de deux douilles G5	7006 47C 2	Double ended “Go” gauges for a combined pair of lampholders G5	7006 47C 2
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 culots sur lampes terminées pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels E27/51×39	7006 51 2	Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact E27/51×39	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	Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact during insertion E27	7006 51A 2
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E40	7006 52 1	Gauge for finished lamps fitted with E40 caps for testing contact making	7006 52-1
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E40	7006 53-1	Gauge for finished lamps fitted with E40 caps for testing protection against accidental contact	7006 53-1
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E14	7006 54 2	Gauge for finished lamps fitted with E14 caps for testing contact making	7006 54 2
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E14	7006 55 2	Gauge for finished lamps fitted with E14 caps for testing protection against accidental contact	7006 55 2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour le diamètre de la collerette du culot préfocus P30s sur lampes terminées	7006 56 2	“Go” and “Not Go” gauge for the diameter of the collar of prefocus cap P30s on finished lamps	7006 56 2
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 lamp holders 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 vérification de la force minimale de contact dans les connecteurs pour socles de lampe à deux broches GZ6 35 et GZ4	7006 59A 2	Gauge for checking minimum contact force in connectors for bi pin lamp bases GZ6 35 and GZ4	7006 59A 2

Calibre «Entre» pour socles de lampe à deux broches GZ6 35	7006 59B-1	“Go” gauge for bi pin lamp bases GZ6 35	7006 59B 1
Calibre «Entre» pour connecteur pour socle de lampes à deux broches GZ6 35	7006 59C 1	“Go” gauge for connector for bi pin lamp base GZ6 35	7006 59C 1
Calibres doubles pour un ensemble de deux douilles pour la vérification de la réalité du contact G13	7006-60B 3	Double ended gauges for a combined pair of lampholders for testing contact making G13	7006 60B 3
Calibres doubles «Entre» pour un ensemble de deux douilles G13	7006-60C 2	Double ended “Go” gauges for a combined pair of lampholders G13	7006 60C 2
Calibres «Entre» et «N’Entre Pas» pour socles de lampe à deux broches G6 35, GX6 35, GY6 35 et GZ6 35	7006 61 3	“Go” and “Not Go” gauges for bi-pin lamp bases G6 35, GX6 35, GY6 35 and GZ6 35	7006 61 3
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
Calibres pour la vérification de l’ajustage et de la réalité du contact de la lampe maximale dans une combinaison de deux douilles R7s ou RX7s	7006 62 2	Gauges for testing the fit and contact making of a maximum lamp in a combined pair of lamp holders R7s or RX7s	7006 62 2
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» 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 1	“Go” gauge for unmounted caps (Not for use on finished lamps) GR8	7006 68 1
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 1	Gauge for caps on finished lamps to ensure entry of maximum lampholder and to check pin spacing and -length GR8	7006 68A 1
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 force minimale de rétention dans les douilles GR8	7006-68D 1	Gauge “C” for checking minimum retention force in lampholders GR8	7006 68D-1
Calibre «Entre» pour la vérification des broches des culots sur lampes terminées GR8 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 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 lamp holders 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 2G11, G23, GX23, G24d, G24q, GY24d, G32d, G32q, GX32d- et GY32d.	7006 69D 2	Single pin gauge "D" for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders 2G11, G23, GX23, G24d, G24q, GY24d, G32d, G32q, GX32d and GY32d	7006 69D 2
Calibre à broche simple «E» pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles 2G11, G23, GX23, G24d-, G24q, GY24d, G32d, G32q, GX32d et GY32d	7006 69E 2	Single pin gauge "E" for checking minimum retention force of contacts in lampholders 2G11, G23, GX23, G24d, G24q-, GY24d, G32d, G32q, GX32d and GY32d	7006 69E 2
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 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 à broches doubles pour la vérification de la force maximale d'extraction des contacts dans les douilles GX5 3	7006 73F 1	Dual pin gauge for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders GX5 3	7006 73F 1
Calibre à broche simple pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles GX5 3	7006 73G 1	Single pin gauge for checking minimum retention force of contacts in lampholders GX5 3	7006 73G 1
Calibre à broches doubles pour la vérification de la force maximale d'extraction des contacts dans les douilles GY5 3	7006 73H 1	Dual pin gauge for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders GY5 3	7006 73H-1
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 (1 ^{er} des deux calibres)	7006 76B 1	"Go" gauge for lampholders G38 (1st of two gauges)	7006 76B 1

Calibre «Entre» pour douilles G38 (2 ^e des deux calibres)	7006 76C 1	“Go” gauge for lampholders G38 (2nd of two gauges)	7006 76C 1
Calibre pour la force minimale de contact des douilles G38	7006 76D 1	Gauge for minimum contact force in lampholders G38	7006 76D 1
Calibre «Entre» pour culots non assemblés (Ne pas utiliser sur lampes terminées) GR10q	7006 77 1	“Go” gauge for unmounted caps (Not for use on finished lamps) GR10q	7006 77 1
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	Gauge for caps on finished lamps to ensure entry of maximum lampholder and to check pin spacing and length 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	Gauges “A” and “B” for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GR10q	7006 77B 1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GR10q	7006 77C 1	Gauge “C” for checking minimum retention force in lampholders GR10q	7006 77C-1
Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées G24d 1, G24d 2, G24d 3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d 3 et G24q 1, G24q 2, G24q 3	7006 78-1	“Go” and “Not Go” gauges for caps on finished lamps G24d 1, G24d 2, G24d 3, GY24d 1, GY24d 2, GY24d 3 and G24q 1, G24q 2, G24q 3	7006 78 1
Calibres «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles G24d 1, G24d 2, G24d-3, GY24d 1, GY24d 2, GY24d 3 et G24q-1, G24q 2, G24q 3	7006 78A 1	Plug gauges “A” for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders G24d 1, G24d 2, G24d 3, GY24d 1, GY24d 2, GY24d 3 and G24q 1, G24q-2, G24q 3	7006 78A 1
Calibres «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles G24d 1, G24d 2, G24d 3, GY24d 1, GY24d 2, GY24d 3 et G24q 1, G24q 2, G24q 3	7006 78B 1	Plug gauges “B” for checking maximum insertion force in lampholders G24d 1, G24d 2, G24d 3, GY24d 1, GY24d 2, GY24d-3 and G24q 1, G24q 2, G24q 3	7006 78B 1
Calibres «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles G24d 1, G24d-2, G24d 3, GY24d 1, GY24d 2, GY24d 3 et G24q 1, G24q 2, G24q 3	7006 78C 1	Plug gauges “C” for checking minimum retention force in lampholders G24d 1, G24d 2, G24d 3, GY24d 1, GY24d 2, GY24d 3 and G24q 1, G24q 2, G24q 3	7006 78C 1
Calibres «N'Entre Pas» «F» pour la vérification de la non interchangeabilité des culots dans les douilles G24d 1, G24d 2, G24d 3, GY24d 1, GY24d 2, GY24d 3 et G24q 1, G24q 2, G24q 3	7006 78F 1	“Not Go” gauges “F” for checking non interchangeability of caps in lampholders G24d 1, G24d-2, G24d 3, GY24d 1, GY24d 2, GY24d 3 and G24q 1, G24q 2, G24q 3	7006 78F 1
Calibres «Entre» «G» pour la vérification des détrompeurs dans les douilles G24d 1, G24d 2, G24d 3, GY24d 1, GY24d 2, GY24d 3 et G24q 1, G24q 2, G24q 3	7006 78G 1	“Go” gauges “G” for checking key slots in lampholders G24d 1, G24d 2, G24d 3, GY24d 1, GY24d 2, GY24d-3 and G24q 1, G24q 2, G24q 3	7006 78G 1
Calibre «Entre» pour culots G10q, GX10q et GY10q	7006 79 1	“Go” gauge for caps G10q, GX10q and GY10q	7006 79 1
Calibres «Entre» pour les contacts dans les douilles G10q, GX10q et GY10q	7006 79A 1	“Go” gauges for the contacts in lampholders G10q, GX10q and GY10q	7006 79A 1
Calibre de vérification du contact pour douilles G10q, GX10q et GY10q	7006 79B 1	Contact making gauge for lampholders G10q, GX10q and GY10q	7006 79B 1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées 2G11	7006 82 1	“Go” gauge for caps on finished lamps 2G11	7006 82 1
Calibre «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles 2G11	7006 82A 1	Gauge “A” for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders 2G11	7006 82A 1
Calibre «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles 2G11	7006 82B 1	Plug gauge “B” for checking maximum insertion force in lampholders 2G11	7006 82B 1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2G11	7006-82C 1	Gauge “C” for checking minimum retention force in lampholders 2G11	7006 82C 1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées GX10q	7006 84 1	“Go” gauge for caps on finished lamps GX10q	7006 84 1
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 GX10q	7006 84B 1	“Not Go” gauge “B” for caps on finished lamps GX10q	7006 84B 1
Calibres «A» pour la vérification de la force maximale de contact dans les douilles GX10q		Plug gauges “A” for checking maximum contact force in lampholders GX10q type A and	

type A, et de la force maximale d'insertion dans les douilles de type B	7006 84C 1	maximum insertion force in lampholders type B	7006 84C 1
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
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées GY10q	7006 85 1	"Go" gauge for caps on finished lamps GY10q	7006 85 1
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 1	Plug gauge "A" for checking maximum contact force in lampholder GY10q	7006 85B 1
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
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 lamp holders 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 G32d G32q , GX32d et GY32d	7006 87 1	"Go" and "Not Go" gauges for caps on finished lamps G32d G32q , GX32d and GY32d	7006 87 1
Calibres «A ₁ » pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles G32d G32q et GY32d	7006 87A 1	Plug gauges "A ₁ " for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders G32d , G32q and GY32d	7006 87A 1
Calibres «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles G32d G32q , GX32d et GY32d	7006 87B 1	Plug gauges "B" for checking maximum insertion force in lampholders G32d , G32q , GX32d and GY32d	7006 87B 1
Calibres «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles G32d , GX32d et GY32d	7006 87C 1	Plug gauges "C" for checking minimum retention force in lampholders G32d , G32q , GX32d and GY32d	7006 87C 1
Calibres «N'Entre Pas», «F» pour la vérification de la non interchangeabilité des culots dans les douilles G32d G32q GX32d et GY32d	7006 87D 1	"Not Go" gauges "F" for checking non interchangeability of caps in lampholders G32d , G32q GX32d and GY32d	7006 87D 1
Calibres «Entre» «G» pour la vérification des déformateurs dans les douilles G32d , G32q , GX32d et GY32d	7006 87E 1	"Go" gauges "G" for checking key slots in lamp holders G32d , G32q , GX32d and GY32d	7006 87E 1
Calibre «A ₂ » pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GX32d	7006 87F 1	Plug gauge "A ₂ " for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lamp holders GX32d	7006 87F 1
Calibre «Entre» pour culot préfocus sur lampes terminées PY43d	7006 88 1	"Go" gauge for prefocus cap on finished lamps PY43d	7006 88 1
Calibre «N'Entre Pas» pour la dimension M minimum des culots préfocus PY43d et PZ43t sur lampes terminées	7006 88A 1	Not Go" gauge for dimension M minimum of prefocus caps PY43d and PZ43t on finished lamps	7006 88A 1
Calibre «Entre» pour douilles PY43d	7006 88B 1	"Go" gauge for lampholders PY43d	7006 88B 1
Calibre «Entre» pour culot préfocus sur lampes terminées PZ43t	7006 89 1	"Go" gauge for prefocus cap on finished lamps PZ43t	7006 89 1
Calibre «Entre» pour douilles PZ43t	7006 89A 1	"Go" gauge for lampholders PZ43t	7006 89A 1
Calibre «Entre» pour 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 lamp holder 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» et «N Entre Pas» pour les connecteurs G16t et G16d sur lampes terminées	7006 95 3	“Go” and “Not Go” gauge for terminations G16t and G16d on finished lamps	7006 95 3
Calibre «Entre» pour 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

GAUGES FOR TESTING THE INSERTION OF
CAPS IN LAMPHOLDERSCALIBRES POUR VERIFIER L'INSERTION
DES CULOTS DANS LES DOUILLES

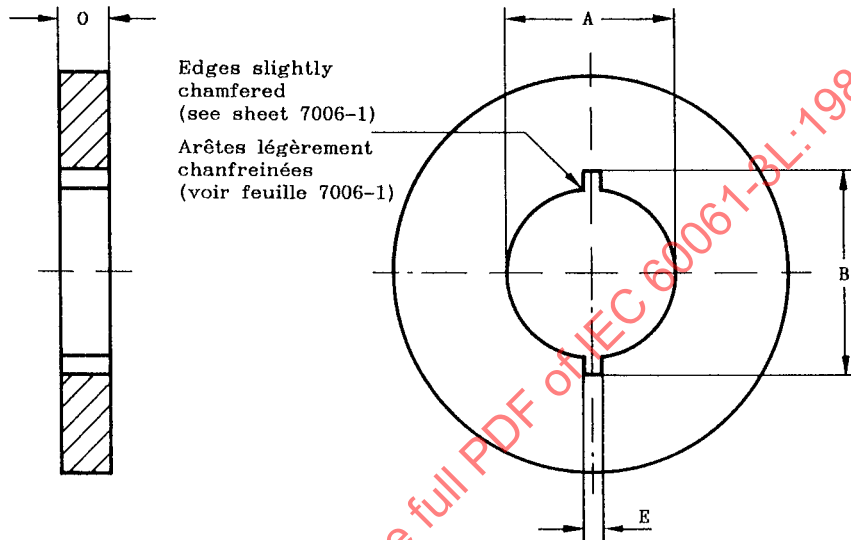
B15d, B22d & BY22d

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 of 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



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

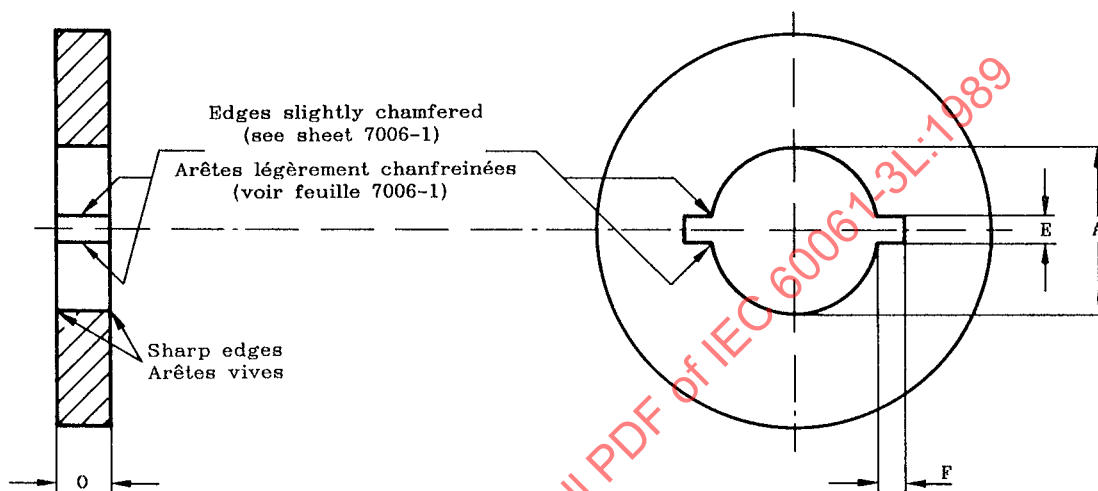
"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
BA9, B15, B22 & BY22d

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

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 Masse kg	0,020	0,050	0,100	0,100	+ 10% - 10%

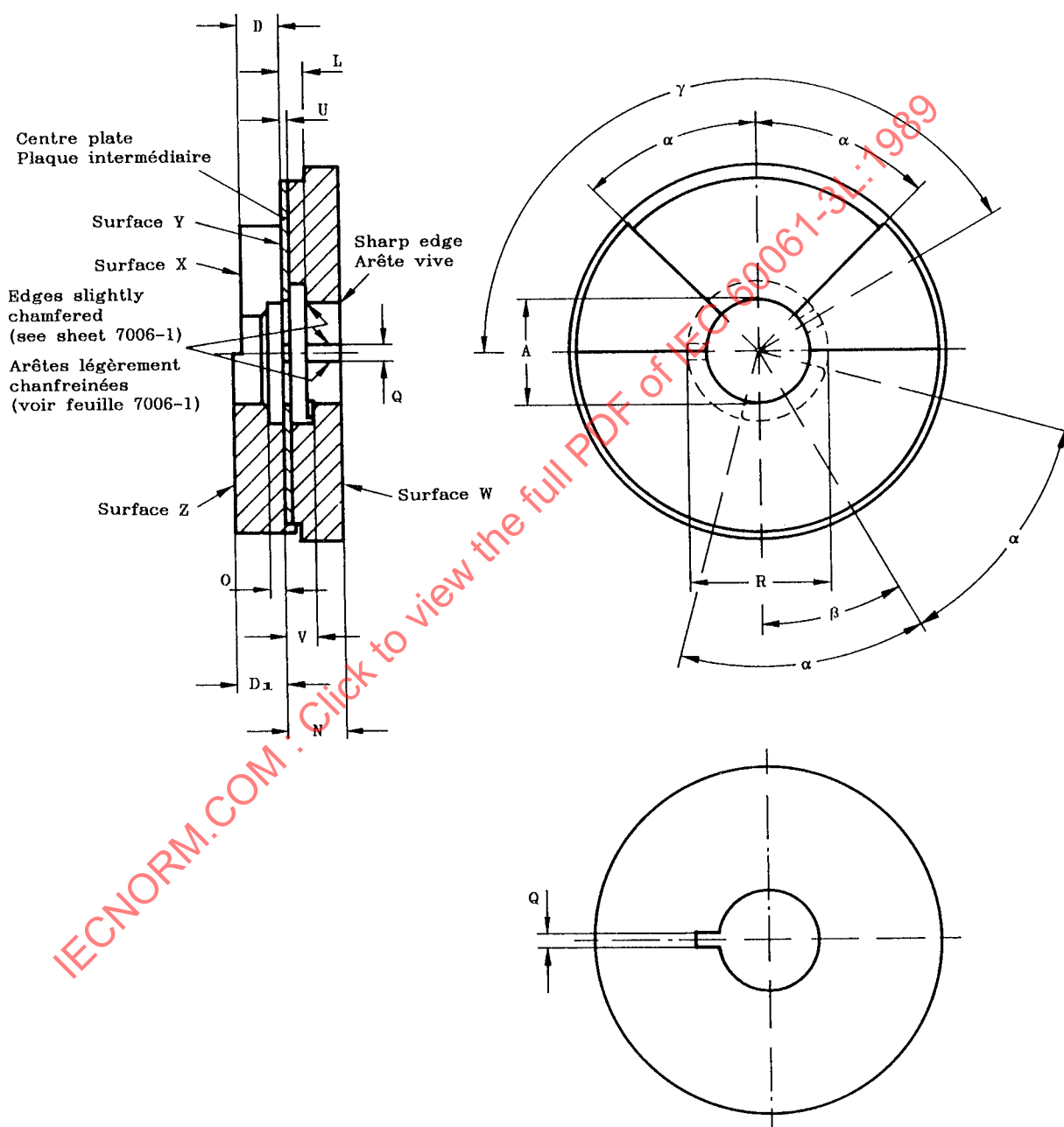
"GO" GAUGE FOR CAP ON FINISHED LAMPS
 CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT SUR LAMPES TERMINEES
 BAZ15d

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'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

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

Page 2/2

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**, **D₁ min**, **D₁ 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 **D₁ min** and **D₁ max**
 At the successful completion of the test to check dimension **A max** in a) above and with the cap still in the gauge, a pull is applied to the cap to bring the upper surface of the reference pin into contact with surface Y. With the cap in this position, the contact making surfaces shall be co-planar with or project beyond surface X but they shall not project beyond surface Z.
- c) To check dimension **L max**
 With the cap held in the gauge as in b) above 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**, **D₁ min**, **D₁ 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 découpe.
- b) Vérification des dimensions **D₁ min** et **D₁ 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 découpe, tourner le culot lentement en le maintenant sous pression, jusqu'à ce que l'ergot de référence ne soit plus visible dans la découpe. Au cours de ce mouvement, on ne doit ressentir aucun empêchement de rotation.

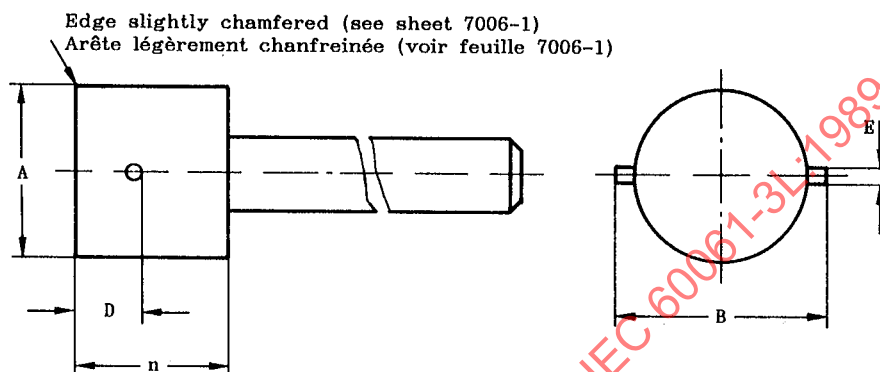
SUPPLEMENTARY "GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES "ENTRE" SUPPLEMENTAIRES POUR LES DOUILLES
B22d & BY22d

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 restricted 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

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

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

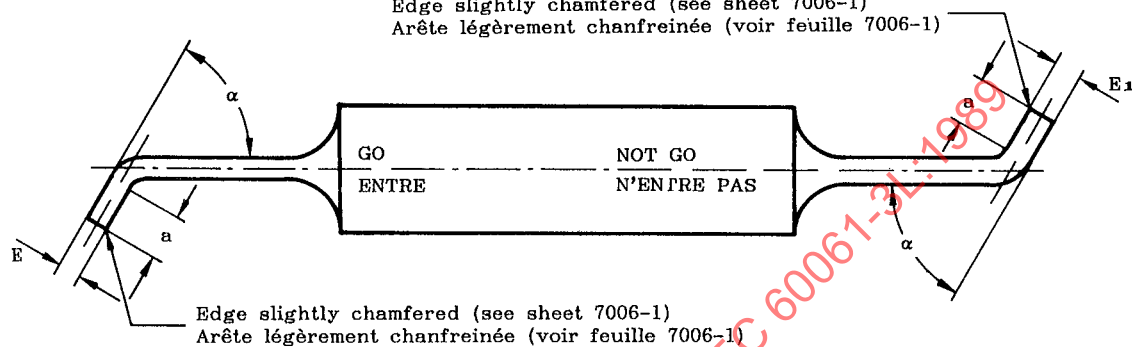
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



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

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

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		-

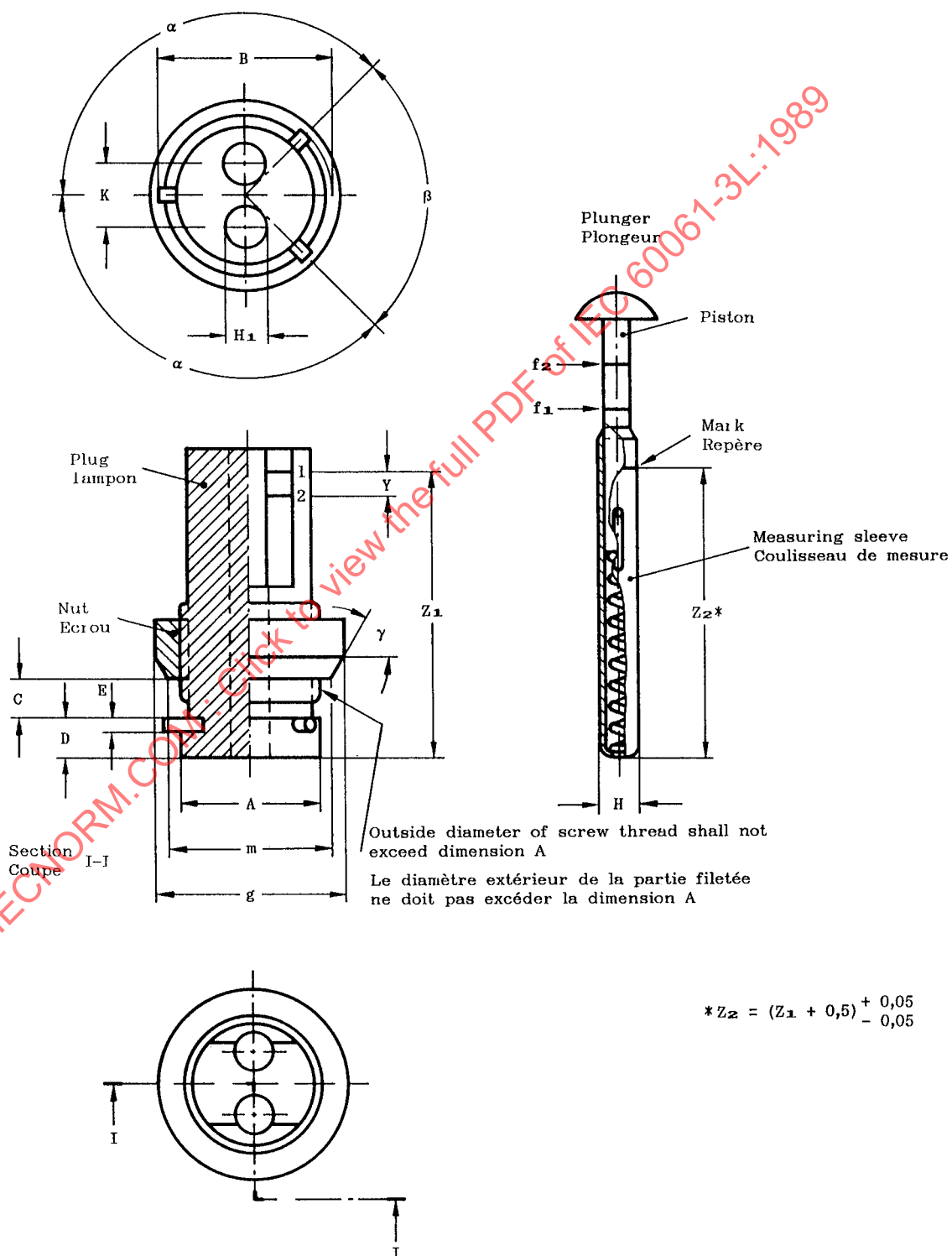
GAUGE FOR CHECKING CONTACT FORCE
IN BAYONET LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE DE CONTACT
DANS LES DOUILLES A BAIONNETTE
B22d-3 (90 /135)

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 lampholder B22d-3, see sheet 7005-10A
Pour les détails de la douille B22d-3, voir feuille 7005-10A



GAUGE FOR CHECKING CONTACT FORCE
IN BAYONET LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE DE CONTACT
DANS LES DOUILLES A BAIONNETTE
B22d-3 (90 /135)

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	22,15	+ 0,0 - 0,1	K	10,4 (3)	+ 0,2 - 0,2
B	27,55	+ 0,0 - 0,2	Y	3,8	+ 0,05 - 0,0
C max (1)	2	-	Z ₁	Approx 45	-
C min (2)	9	-	g	30	+ 0,2 - 0,2
D	5,5	+ 0,02 - 0,0	m	25	+ 0,2 - 0,2
E	2	+ 0,2 - 0,0	α	135	+ 5' - 5'
H	6,0	+ 0,0 - 0,03	β	90	+ 5' - 5'
H ₁	6,01	+ 0,03 - 0,0	γ	Approx 60	-

(1) C **max** applies when the nut is screwed down as far as possible

(2) C **min** refers to the position when the nut is completely screwed back

(3) Provisionally on old gauges 11,65 mm - 12,05 mm is permitted

(1) C **max** est la valeur de C lorsque l'écrou est vissé autant que possible

(2) C **min** est la valeur de C lorsque l'écrou est complètement desserré

(3) Provisionnement 11,65 mm - 12,05 mm est permis sur les calibres anciens

The spring rate of the plunger is such that when a force of 5 N is applied to the top of the piston, the mark f₁ coincides with the top edge of the sleeve and when a force of 15 N is applied to the piston, the mark f₂ coincides with the top edge of the sleeve

Dans le plongeur, la tension du ressort est telle que lorsqu'une force de 5 N est appliquée au sommet du piston, le repère f₁ coïncide avec le bord supérieur du coulisseau et lorsque la force de 15 N est appliquée au piston, le repère f₂ coïncide avec le bord supérieur du coulisseau

PURPOSE: To check the force of the lampholder contacts in the positions which result from:

a) the fitting of a cap of which dimension D is a minimum

b) the fitting of a cap of which dimension D₁ is a maximum and at a position equivalent to that which exists when the cap is depressed to clear the lowest points of the slots

(The dimensions D **min** and D₁ **max** are shown on sheet 7004-10A)

TESTING: The plug is inserted in the lampholder in the normal position of a cap and firmly fixed by screwing down the nut. The plunger is inserted in each hole, one after the other and pressed down against the holder contacts

A gradually increasing force is then applied to the top of the piston until the mark on the measuring sleeve coincides with mark 1 on the plug. In this position, the mark f₁ on the piston shall be below or coincident with the top edge of the sleeve

The force is then increased until the mark on the sleeve coincides with mark 2 on the plug

In this position, the mark f₂ on the piston shall be above or coincident with the top edge of the sleeve

BUT: Vérification de la force d'appui des contacts de la douille dans les conditions suivantes:

a) lors de l'introduction d'un culot dont la dimension D est égale au minimum prescrit

b) lors de l'introduction d'un culot pour lequel la dimension D₁ est égale à la valeur maximale prescrite et placé dans une position équivalente à celle qui existe lorsque le culot est enfoncé pour que les ergots puissent se dégager des points les plus bas de l'encoche

(Les dimensions D **min** et D₁ **max** figurent sur la feuille 7004-10A)

ESSAI: Le tampon est inséré dans la douille dans la position normale d'un culot et fermement fixé en vissant l'écrou à fond de course. Le plongeur est inséré successivement dans chaque ouverture et pressé contre les contacts de la douille

Une force graduellement croissante est alors appliquée au sommet du piston jusqu'à ce que le repère sur le coulisseau de mesure coïncide avec le repère 1 sur le tampon

Dans cette position, le repère f₁ sur le piston doit être situé au-dessous ou coïncider avec le bord supérieur du coulisseau

La force est alors augmentée jusqu'à ce que le repère sur le coulisseau coïncide avec le repère 2 sur le tampon. Dans cette position, le repère f₂ sur le piston doit être au-dessus ou coïncider avec le bord supérieur du coulisseau

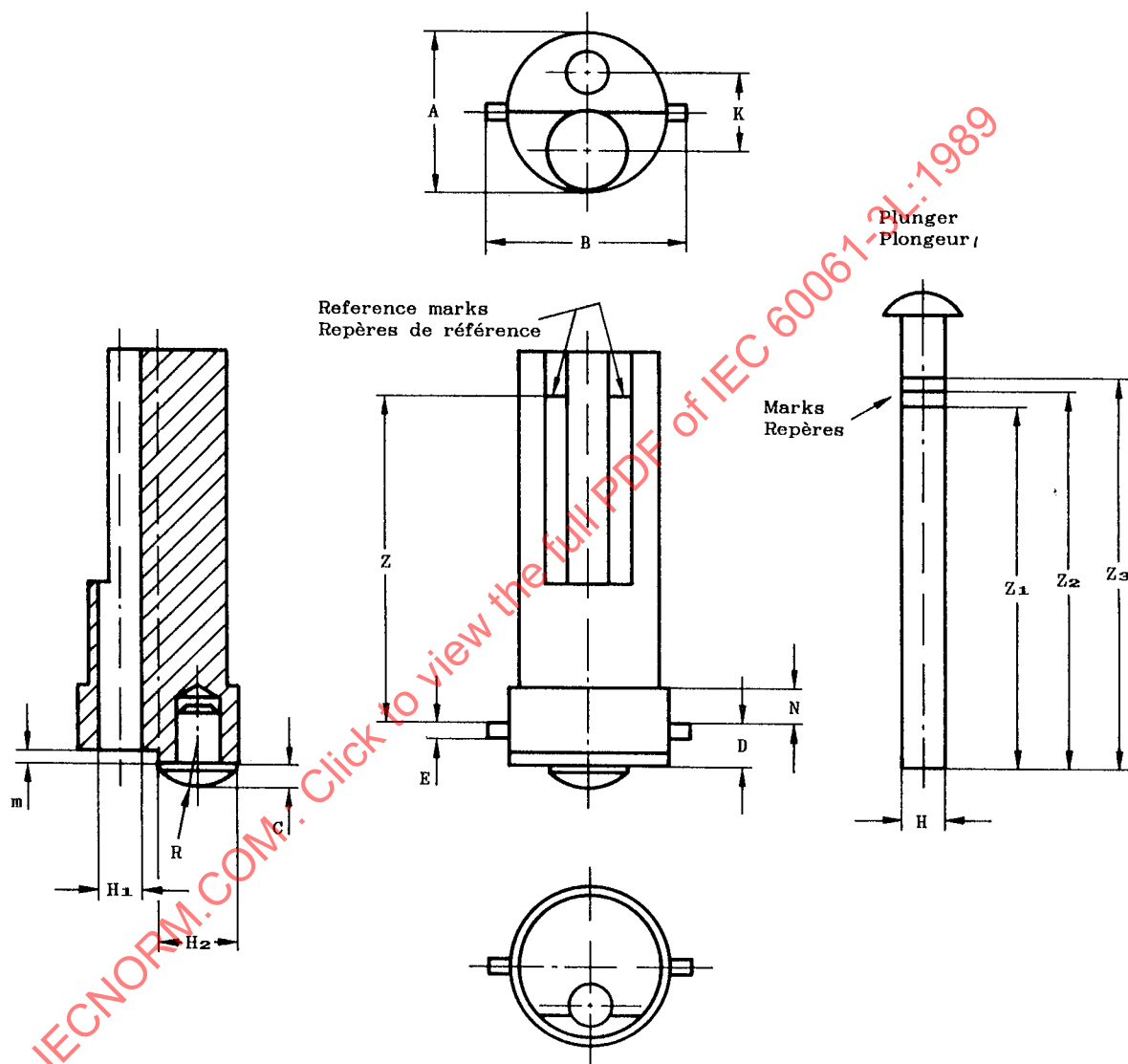
GAUGES FOR CHECKING CONTACT POSITION
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE LA POSITION
DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS
LES DOUILLES A BAIONNETTE
B22d & BY22d

Page 1/2

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



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

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension		Tolerance	Reference	Dimension		Tolerance
	B22d	BY22d			B22d	BY22d	
A	22,15	22	+ 0,0 - 0,1	K	10,5		+ 0,1 - 0,1
B	27,55		+ 0,0 - 0,2	N	Approx 5 (1)		-
C	3,0		+ 0,05 - 0,05	R	7,5		+ 0,2 - 0,2
D	5,0	6,0	+ 0,0 - 0,05	Z	Approx 45		-
E	2		+ 0,2 - 0,0	Z ₁	Z + 4,9		+ 0,05 - 0,05
H	6,0		+ 0,0 - 0,03	Z ₂	Z + 6,0	Z + 7,5	+ 0,05 - 0,05
H ₁	6,01		+ 0,03 - 0,0	Z ₃	Z + 8,0	Z + 9,0	+ 0,05 - 0,05
H ₂	11		+ 0,1 - 0,0	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 D₁ 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 Z₁ 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 Z₂ 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 Z₃ 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 D₁ 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 Z₁ 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 Z₂ 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 le repère Z₃ 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.

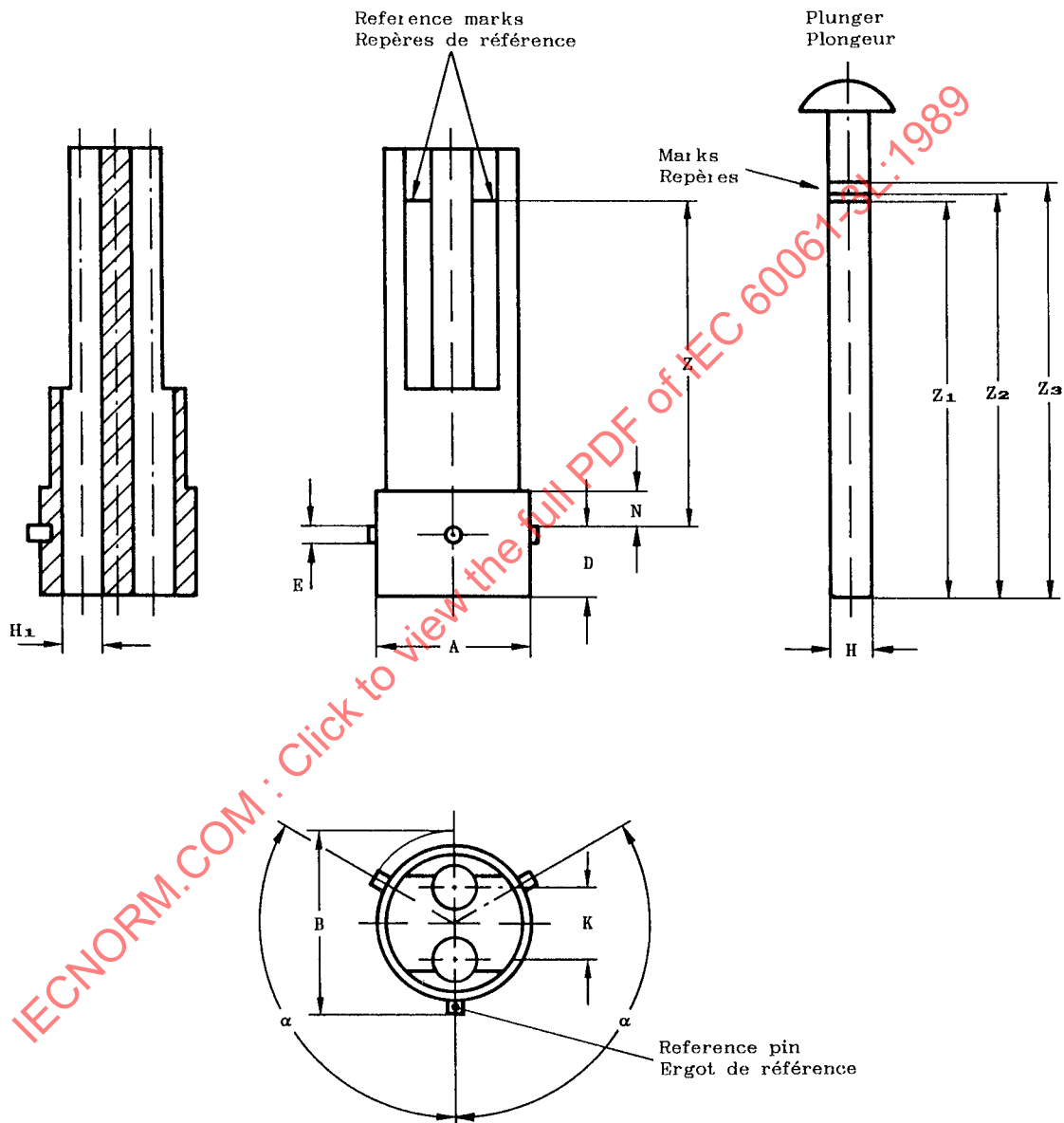
GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA POSITION
DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS LES
DOUILLES A BAIONNETTE
BA21d-3 (120)

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



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 LAMP HOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA POSITION
DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS LES
DOUILLES A BAIONNETTE
BA21d-3 (120)

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	21,6	+ 0,0 - 0,1	N	Approx 5	-
B	25,3	+ 0,0 - 0,2	Z	Approx 45	-
D	10	+ 0,1 - 0,1	Z ₁	Z+13,0	+ 0,05 - 0,05
E	2	+ 0,2 - 0,0	Z ₂	Z+13,5	+ 0,05 - 0,05
H	6,0	+ 0,0 - 0,03	Z ₃	Z+15,0	+ 0,05 - 0,05
H ₁	6,01	+ 0,03 - 0,0	α	120	+ 30' - 30'
K	10,25	+ 0,1 - 0,1			

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 D₁ 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 Z₁ 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 Z₂ 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 Z₃ 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 D₁ sont respectivement minimum et maximum

ESSAI:

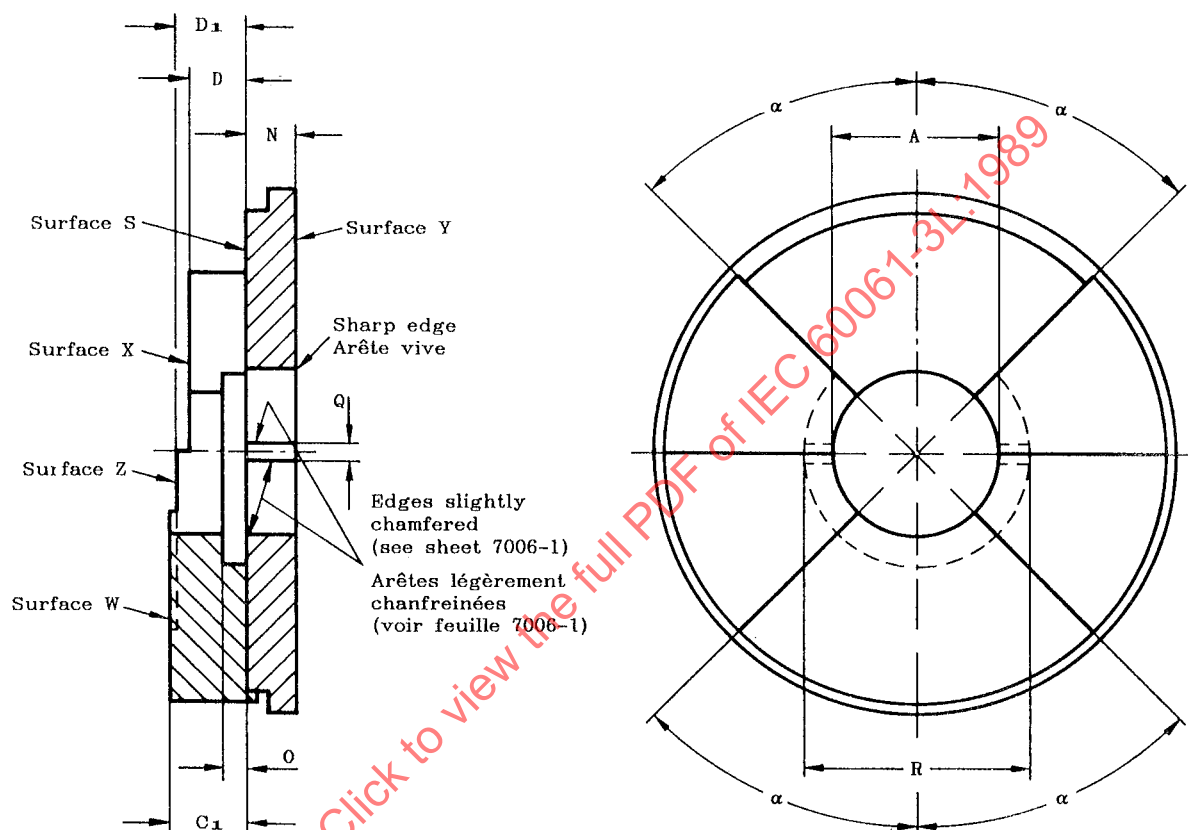
- a) Vérification de la dimension D **max**: Le calibre étant maintenu fermement dans la douille et au moins l'ergot de référence maintenu contre le point de repos "V" correspondant, le plongeur est introduit à l'intérieur de l'évidement du calibre jusqu'à ce qu'il touche un des ergots des contacts de la douille. La douille étant tenue de telle sorte que son axe soit vertical et le calibre étant maintenu au-dessus, le repère Z₁ 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 Z₂ 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 Z₃ 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.

"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



PURPOSE: To check dimensions A_{max} , $C1_{max}$, $D1_{max}$, 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
C1	10,2	+ 0,02 - 0,0
D	7,5	+ 0,0 - 0,01
D1	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} , $C1_{max}$, $D1_{max}$, N_{min} et de la position diamétrale des ergots du culot BY22d sur lampes terminées

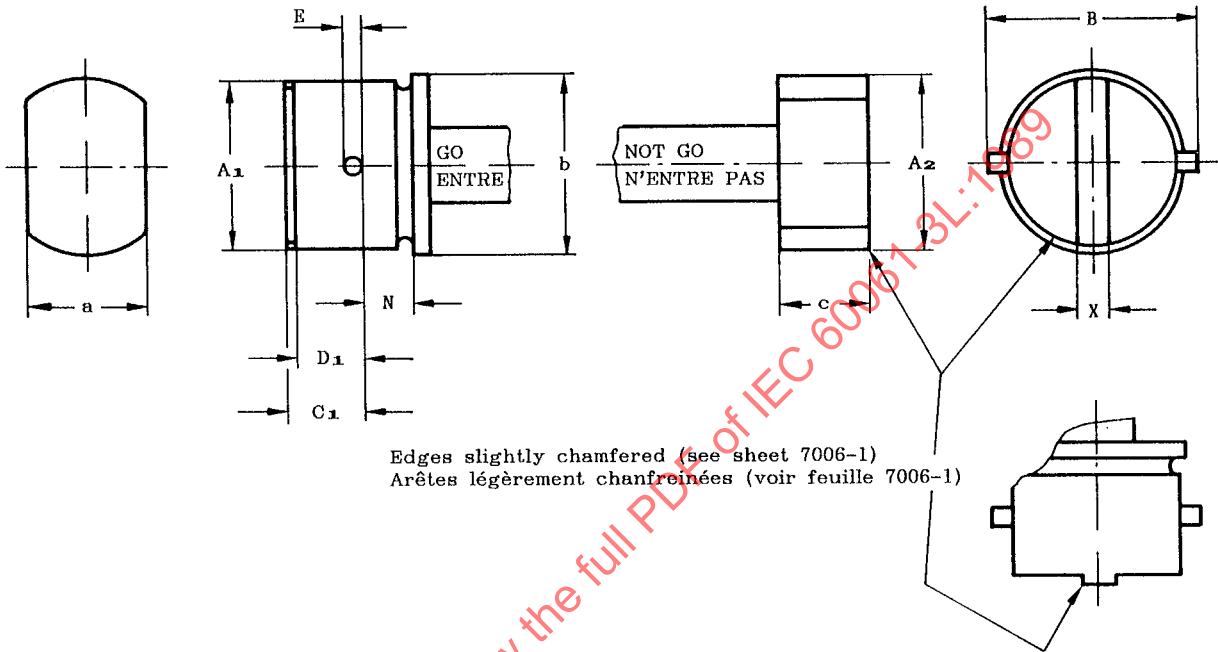
ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre du côté de la surface Y jusqu'à ce que les ergots aient traversé les encoches Q. Le culot est alors tourné d'un petit angle et appliqué de manière que les ergots soient en contact étroit avec la surface S. Dans cette position, les surfaces de contact doivent 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 Masse kg	0,3	+ 10% - 10%

PURPOSE: To check dimensions A min , A max , B min , C1 min , D1 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 , C1 min , D1 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

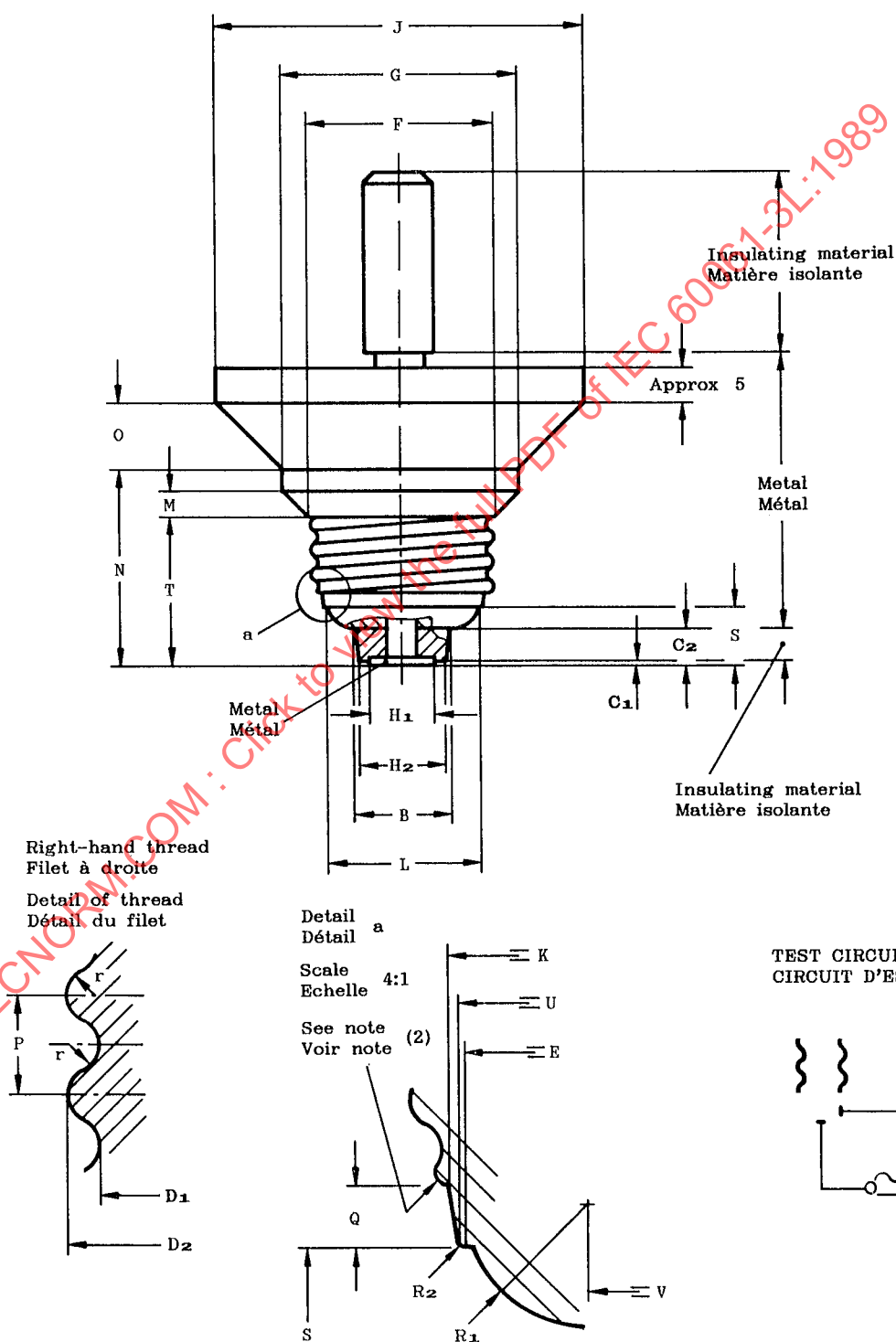
GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING IN
LAMP HOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE
DU CONTACT DANS LES DOUILLES

E27

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



GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING IN
LAMP HOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE
DU CONTACT DANS LES DOUILLES
E27

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
B	13,5	+ 0,05 - 0,0	M	3,5	+ 0,0 - 0,02
C ₁	0,5	+ 0,0 - 0,02	N	28,3	+ 0,0 - 0,02
C ₂	5,5	+ 0,05 - 0,0	O	9,5	+ 0,0 - 0,02
D ₁	24,26	+ 0,0 - 0,03	P	3,629	-
D ₂	26,45	+ 0,0 - 0,03	Q	2,2	+ 0,02 - 0,0
E (1)	23	-	R ₁	4,5	+ 0,05 - 0,05
F	27,1	+ 0,05 - 0,0	R ₂	0,15	+ 0,03 - 0,03
G	34,0	+ 0,02 - 0,0	r	1,025	-
H ₁	9,5	+ 0,02 - 0,02	S	8,5	+ 0,02 - 0,0
H ₂	12,5	+ 0,02 - 0,0	T	21,5	+ 0,0 - 0,02
J	53,0	+ 0,03 - 0,0	U	23,3	+ 0,02 - 0,0
K	23,7	+ 0,0 - 0,02	V	13,5	+ 0,03 - 0,0
L	22,0	+ 0,0 - 0,03			

(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 émauser selon un rayon d'environ 0,5 mm

PURPOSE: To check contact-making in E27 lampholders with respect to lamps having dimensions adverse to contact-making

TESTING: With the lampholder connected in the test circuit as shown, the gauge is screwed fully home (for the torque to be applied see IEC Publication 238, Sub-clause 4.4)

In this position, there shall be a clearance * between the gauge and the edge of the lampholder, and the indicator lamp shall light

* A feeler gauge with approximate thickness of 0,08 mm and a width of 5 mm shall be used to check that clearance exists

BUT: Vérification de la réalité du contact dans les douilles E27, dans le cas de lampes ayant des dimensions défavorables du point de vue de l'établissement du contact

ESSAI: Lorsque la douille est montée dans le circuit d'essai comme indiqué, le calibre est vissé à fond (voir Publication 238 de la CEI, paragraphe 4.4 pour le moment de torsion qui doit être appliqué) Dans cette position, il doit exister un intervalle* entre le calibre et le bord de la douille, et 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 l'existence de cet intervalle

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

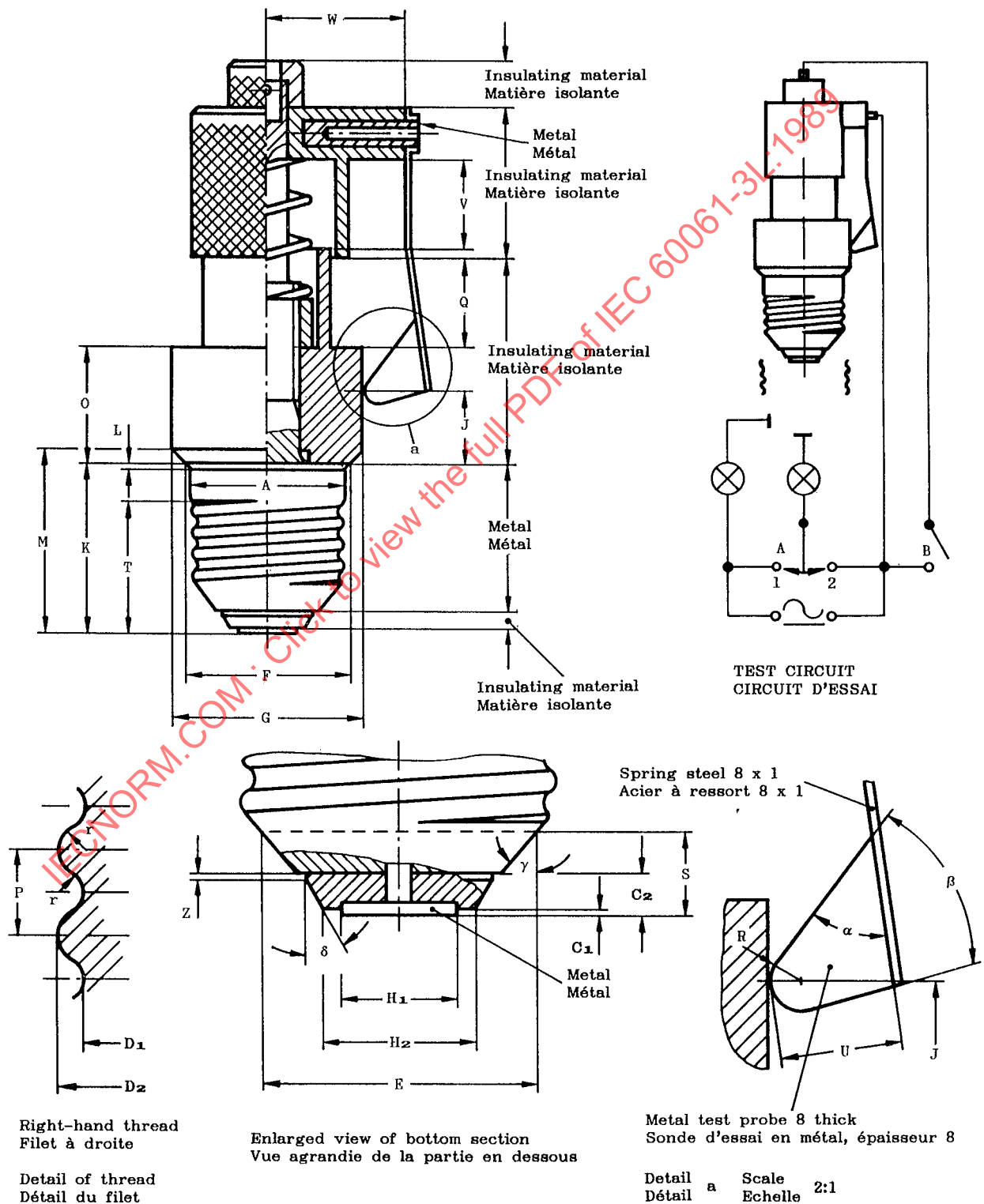
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT ET
DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS
PENDANT L'INSERTION DES LAMPES DANS LES DOUILLES

Page 1/2

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



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

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

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	26,1	+ 0,0 - 0,05	P	3,629	-
C ₁	0,5	+ 0,0 - 0,02	Q	15	+ 0,1 - 0,1
C ₂	3,5	+ 0,0 - 0,03	R	2,5	+ 0,0 - 0,05
D ₁	24,26	+ 0,0 - 0,03	r	1,025	-
D ₂	26,45	+ 0,0 - 0,03	S	7,0	+ 0,0 - 0,02
E (1)	23	-	T	21,5	+ 0,1 - 0,1
F	27,1	+ 0,0 - 0,05	U	10	+ 0,1 - 0,1
G	32,0	+ 0,0 - 0,02	V	15	+ 0,1 - 0,1
H ₁	9,5	+ 0,02 - 0,02	W	23	+ 0,1 - 0,1
H ₂	12,5	+ 0,02 - 0,0	Z	0,5	+ 0,1 - 0,1
J	12,5	+ 0,1 - 0,1	α	45°	+ 30' - 30°
K	28,3	+ 0,02 - 0,0	β	37°	+ 30' - 30°
L	0,5	+ 0,01 - 0,0	γ	40°	+ 30' - 30°
M	30,8	+ 0,0 - 0,02	δ	30°	+ 30' - 30°
O	19,5	+ 0,0 - 0,1			

(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:

- Contact-making with lamps having adverse dimensions.
- 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.

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

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

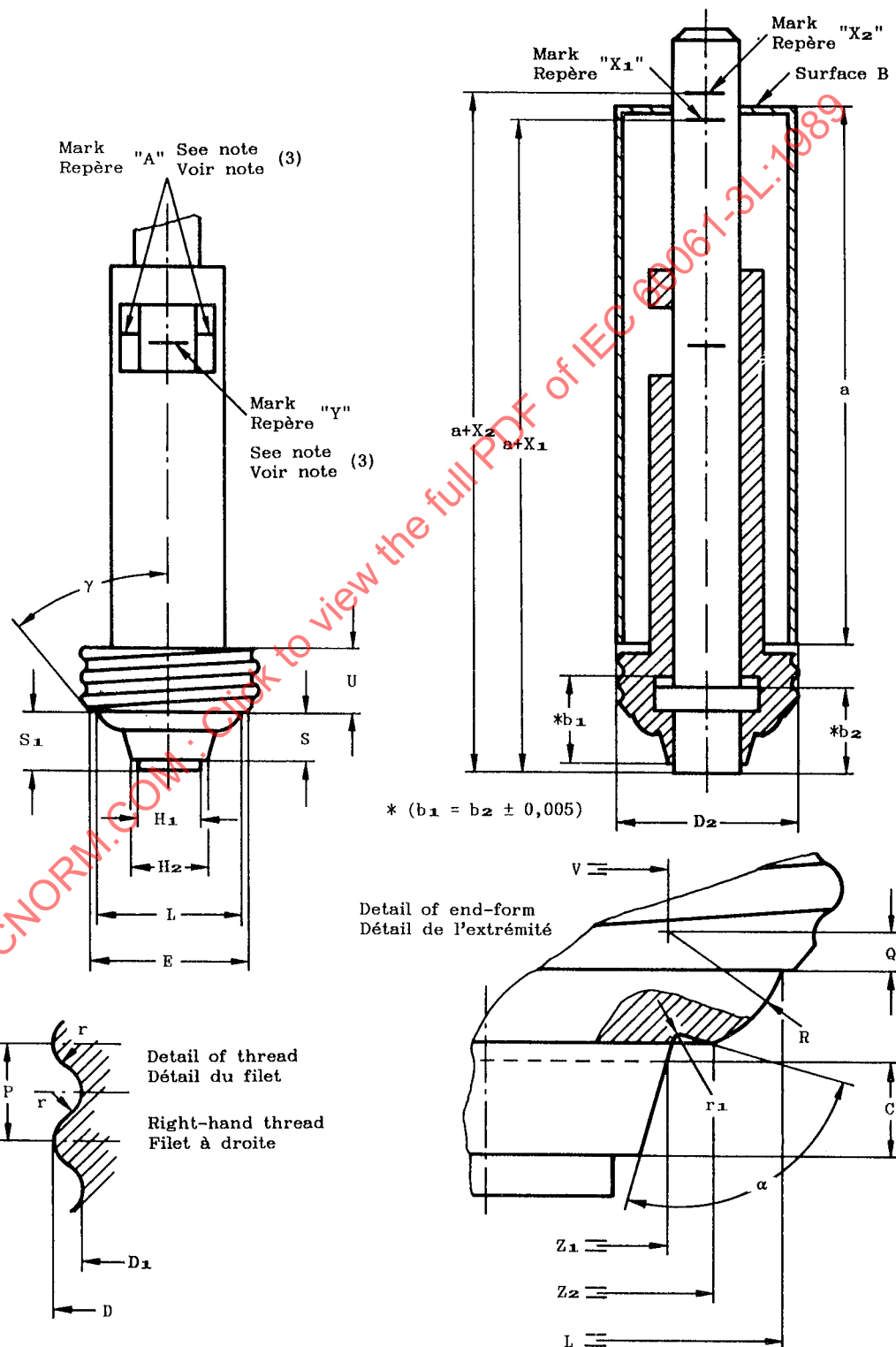
- Lorsque le commutateur A est dans la position 2 et que l'interrupteur B est ouvert, le calibre est vissé à fond. Dans cette position, les deux lampes doivent s'allumer.
- Après l'essai a) ci-dessus, le calibre est dévissé jusqu'à ce que les lampes s'éteignent. Le commutateur A est alors placé dans 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.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
E27

Page 1/3

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



"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
E27

Page 2/3

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'	-

(1) Dimension S₁ applies when the plunger is fully extended

(2) Dimension D₂ 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 b₁ and b₂

(1) La dimension S₁ est applicable lorsque le plongeur est complètement détendu

(2) La dimension D₂ 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 b₁ et b₂

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
E27

Page 3/3

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 X₁ and X₂ 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

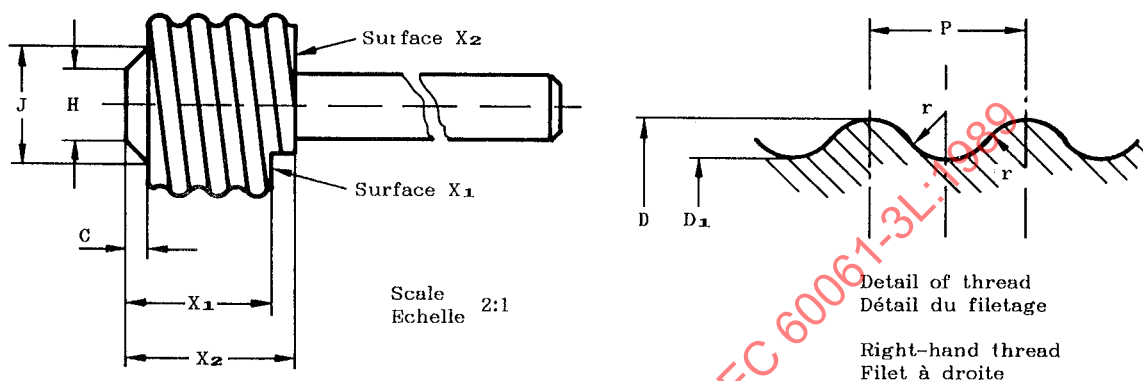
Le plan B du calibre doit alors se trouver entre les repères X₁ et X₂ du plongeur, ou être de niveau avec l'un des deux; il ne doit pas les dépasser

"GO" PLUG GAUGE FOR LAMP HOLDERS
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



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 X₁, but it shall not project beyond surface X₂

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 X₁, ou en saillie, mais il ne doit pas dépasser la surface X₂

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	-	-

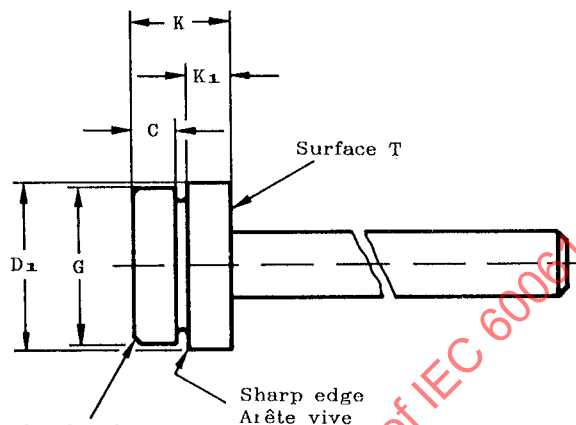
"NOT GO" PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES
E12

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 2:1
Echelle 2:1



Edge slightly chamfered
(see sheet 7006-1)

Arête légèrement chanfreinée
(voir feuille 7006-1)

Sharp edge
Arête vive

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.

* For centring purposes only
* Seulement pour centrage

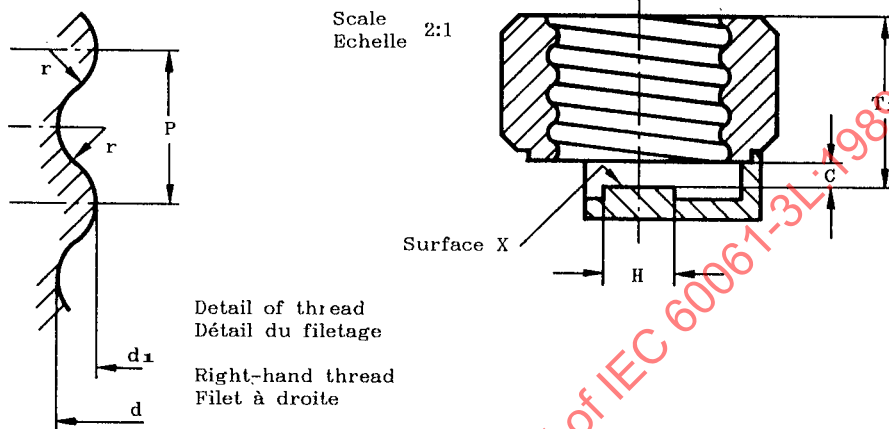
Reference	Dimension	Tolerance
C*	2,80	+ 0,0 - 0,08
D_1	10,82	+ 0,01 - 0,0
G*	10,62	+ 0,0 - 0,025
K	6,35	+ 0,13 - 0,13
K_1	2,80	+ 0,0 - 0,05
Mass Masse	0,095 kg	+ 10% - 10%

"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



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

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	-	-

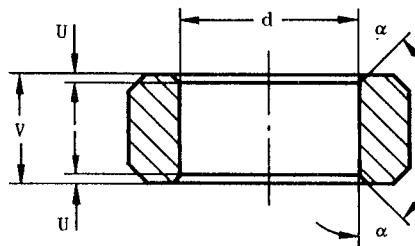
ADDITIONAL "GO" GAUGE FOR CAPS
ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" ADDITIONNEL POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES
E12

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

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		

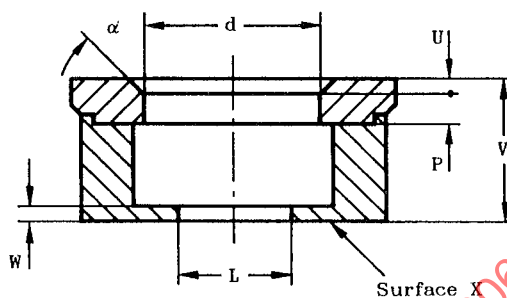
"NOT GO" GAUGE FOR
CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOIS
SUR LAMPES TERMINEES
E12

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 2:1
Echelle



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

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%

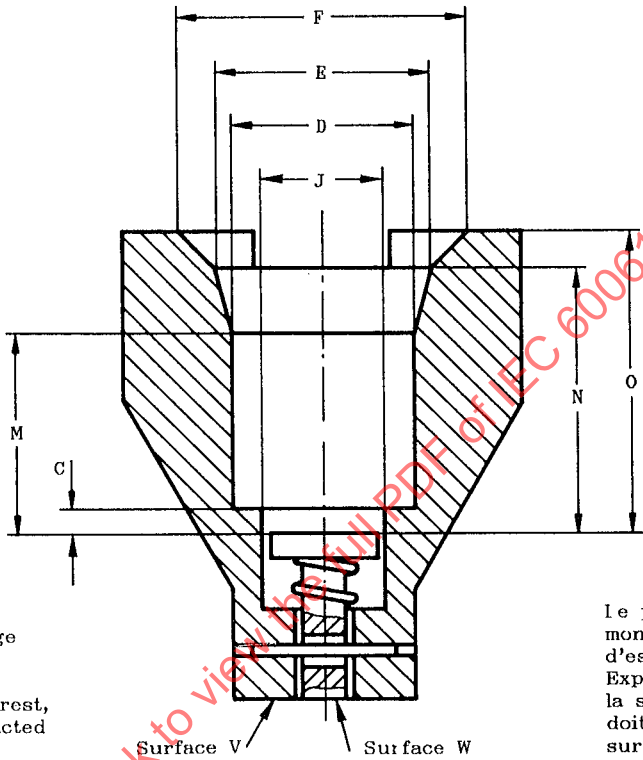
GAUGE FOR FINISHED LAMPS FITTED WITH E12 CAPS
FOR TESTING CONTACT-MAKING
CALIBRE POUR VERIFIER LA REALITE DU CONTACT DES CUILOTS E12
SUR LAMPES TERMINEES

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 2:1
Echelle



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

BU1: 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

PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS
FOR TESTING CONTACT-MAKING
CALIBRE POUR DOUILLE POUR
LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT

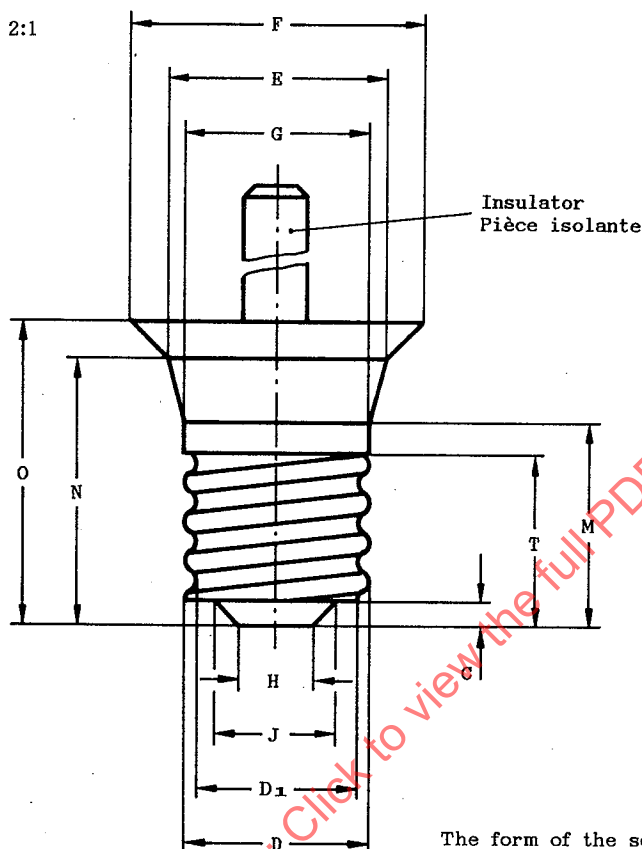
E12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

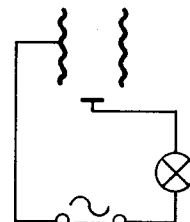
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

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



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.

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

GAUGE FOR CHECKING DIMENSION Y MAX OF PREFOCUS CAPS
P43t-38, PX43t, PY43d AND PZ43t ON FINISHED LAMPS

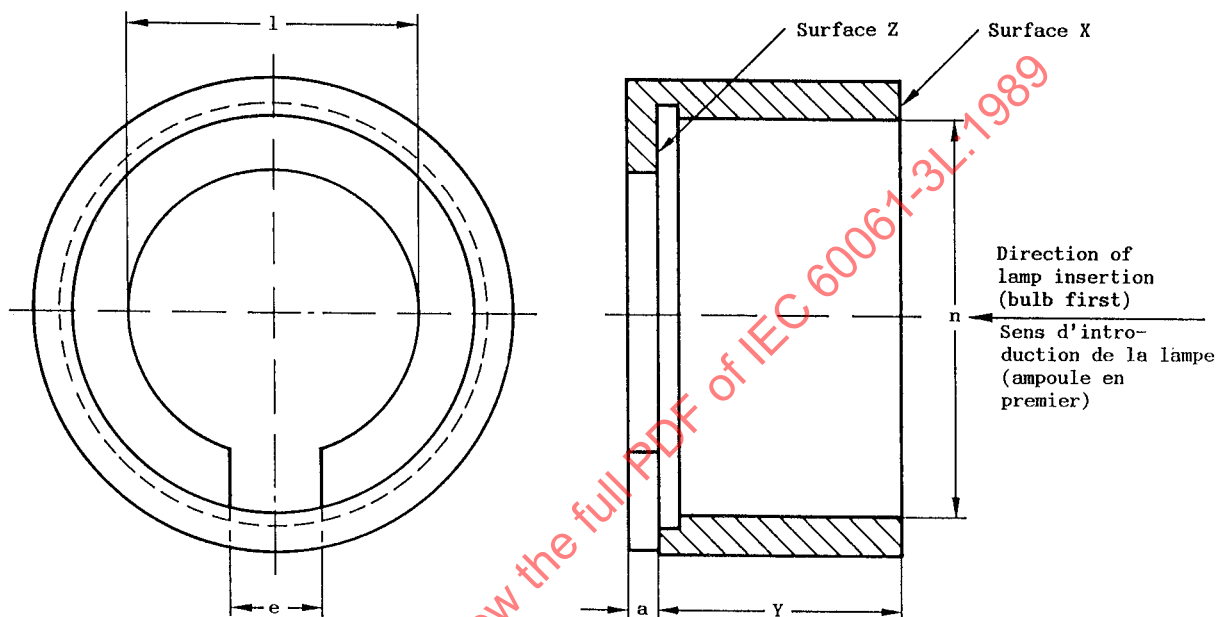
CALIBRE POUR VERIFIER LA DIMENSION Y MAX DES CULOTS PREFOCUS
P43t-38, PX43t, PY43d ET PZ43t SUR LAMPES TERMINEES

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



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.

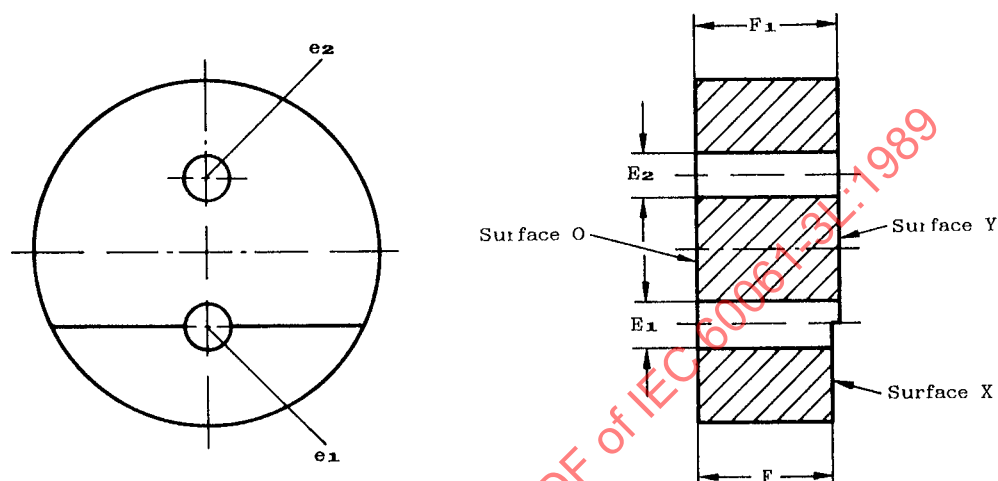
Reference	Dimension	Tolerance
Y	32,0	+ 0,01 - 0,0
a	4,0	+ 0,2 - 0,2
e	12,0	+ 0,2 - 0,2
l	38,1	+ 0,1 - 0,0
n	53,0	+ 0,2 - 0,2

'GO" 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_{1max} 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_{1max} 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

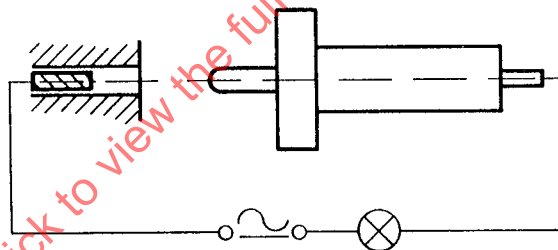
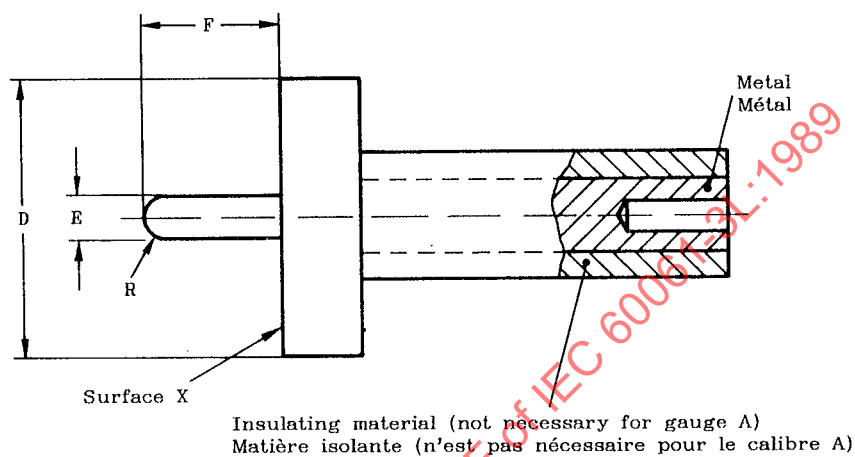
'GO"/CONTACT MAKING GAUGES FOR LAMP HOLDERS
 CALIBRES "ENTRE"/REALITE DU CONTACT POUR DOUILLES
 Fa6

Page 1/2

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



TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI

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

Page 2/2

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

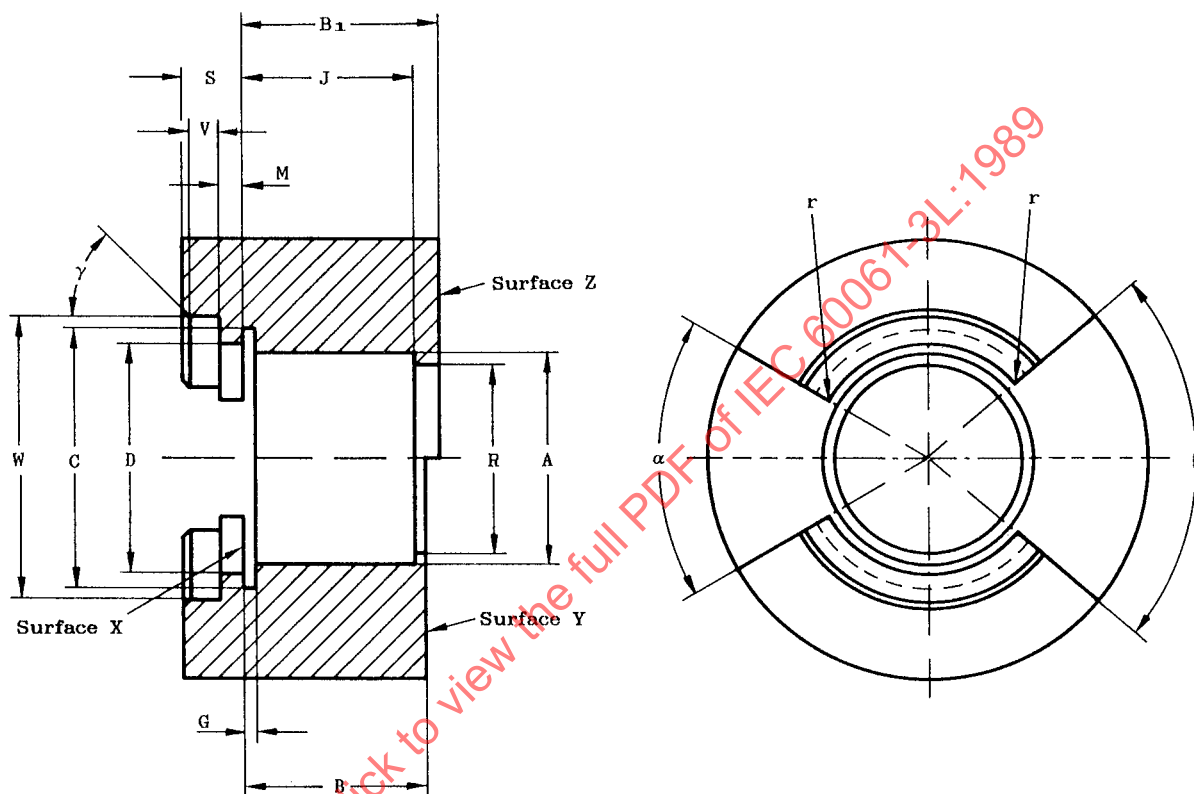
"GO" GAUGE FOR CAP ON FINISHED LAMPS
 CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT SUR LAMPE TERMINEE
 P28s

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 P28s, see sheet 7004-42
 Pour les détails du culot P28s, voir feuille 7004-42



(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'épaule de 35 mm. La valeur du calibre est, dans ce cas, ramenée à 34,98 mm.

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	27,74	+ 0,01 - 0,0	R	25,02	+ 0,025 - 0,025
B	24,0	+ 0,0 - 0,025	S	8,0	+ 0,0 - 0,1
B ₁	26,04	+ 0,025 - 0,0	V	4,315	+ 0,005 - 0,005
C	33,96	+ 0,01 - 0,0	W	36,98 (1)	+ 0,01 - 0,0
D	28,35	+ 0,01 - 0,0	r	0,3	+ 0,05 - 0,0
G	1,525	+ 0,025 - 0,0	α	61	+ 15' - 0'
J	22,5	+ 0,025 - 0,0	β	81	+ 15' - 0'
M	3,0	+ 0,0 - 0,05	γ	45	+ 30' - 0'

"GO" GAUGE FOR CAP ON FINISHED LAMPS
 CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT SUR LAMPE TERMINEE
 P28s

Page 2/2

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.

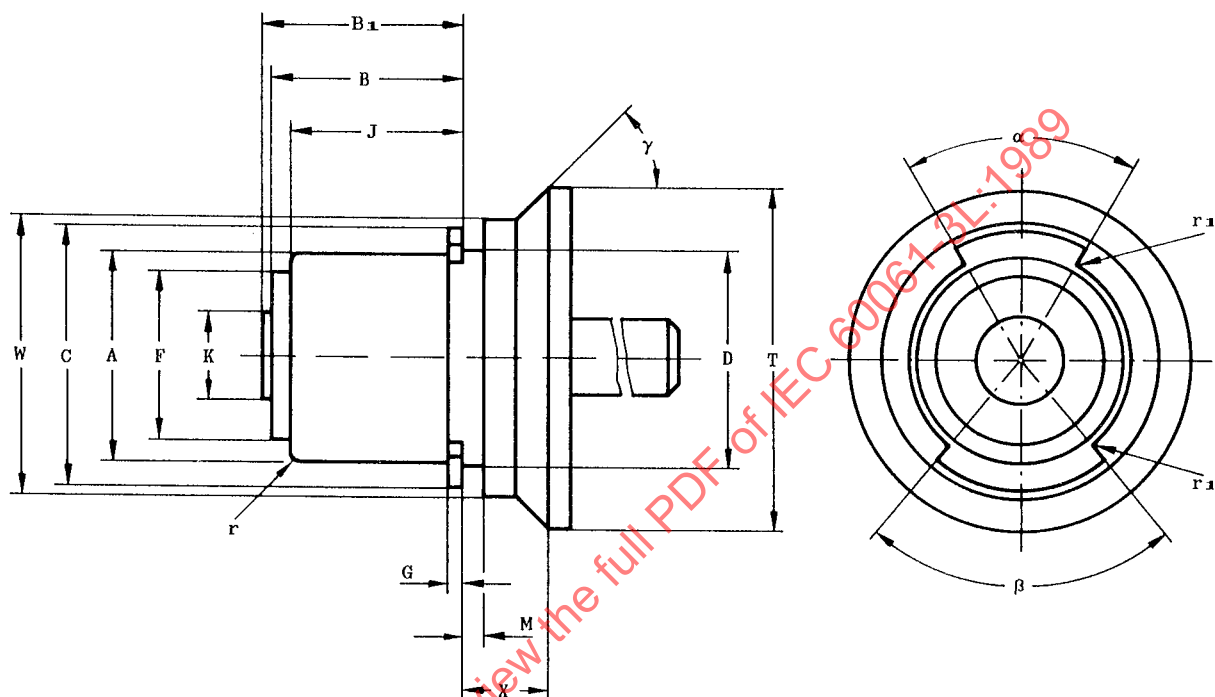
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3L:1989

"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



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

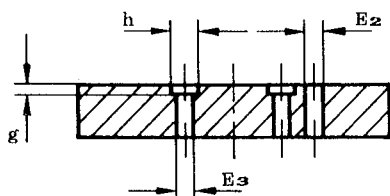
Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	27,76	+ 0,0 - 0,01	M	2,9	+ 0,05 - 0,0
B	25,02	+ 0,1 - 0,0	T	45,0	+ 0,5 - 0,5
B ₁	26,1	+ 0,0 - 0,02	W	37,0	+ 0,0 - 0,01
C	33,98	+ 0,0 - 0,01	X	11,2	+ 0,05 - 0,0
D	28,42	+ 0,0 - 0,01	r	1,0	+ 0,2 - 0,2
F	22,0	+ 0,1 - 0,1	r ₁	0,4	+ 0,0 - 0,05
G	1,575	+ 0,0 - 0,025	α	61 30'	+ 0' - 15'
J	22,56	+ 0,0 - 0,05	β	81 30'	+ 0' - 15'
K	11,18	+ 0,1 - 0,1	γ	45	+ 30' - 30'

"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

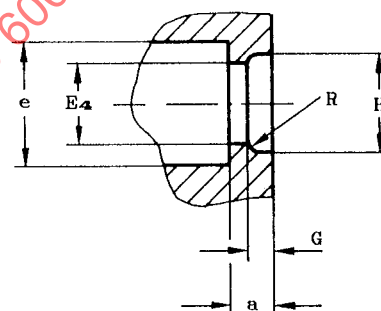
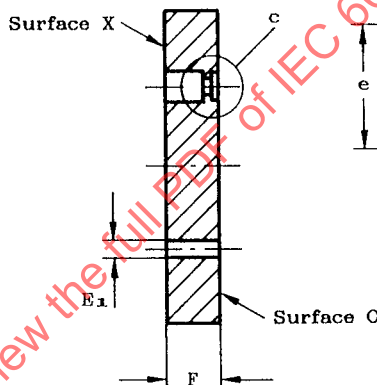
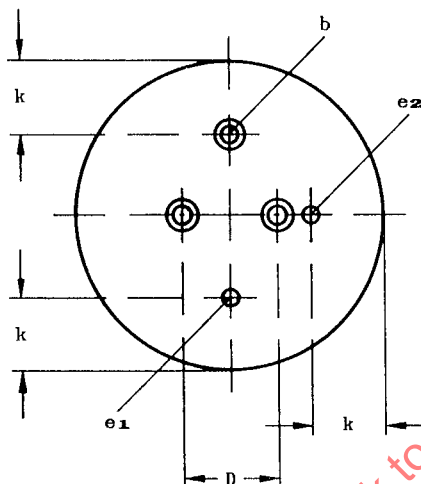
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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



Detail c
Détail c
Scale
Echelle 4:1



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
E1	2,29	+ 0,0 - 0,01
E2	2,44	+ 0,01 - 0,0
E3	2,6	+ 0,01 - 0,0
E4	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	6,6	+ 0,0 - 0,025
G	0,86	+ 0,01 - 0,0

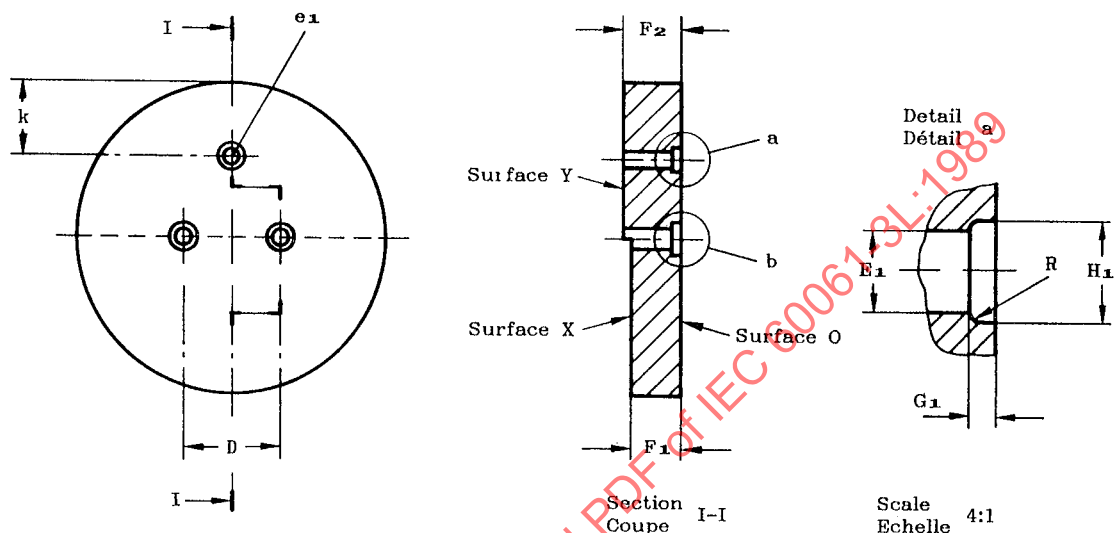
Reference	Dimension	Tolerance
H	3,3	+ 0,01 - 0,0
R	0,38	+ 0,0 - 0,05
a	1,5	+ 0,1 - 0,1
e	4,0	+ 0,1 - 0,1
g	1,0	+ 0,1 - 0,1
h	4,0	+ 0,1 - 0,1
k	Max 10	

"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



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

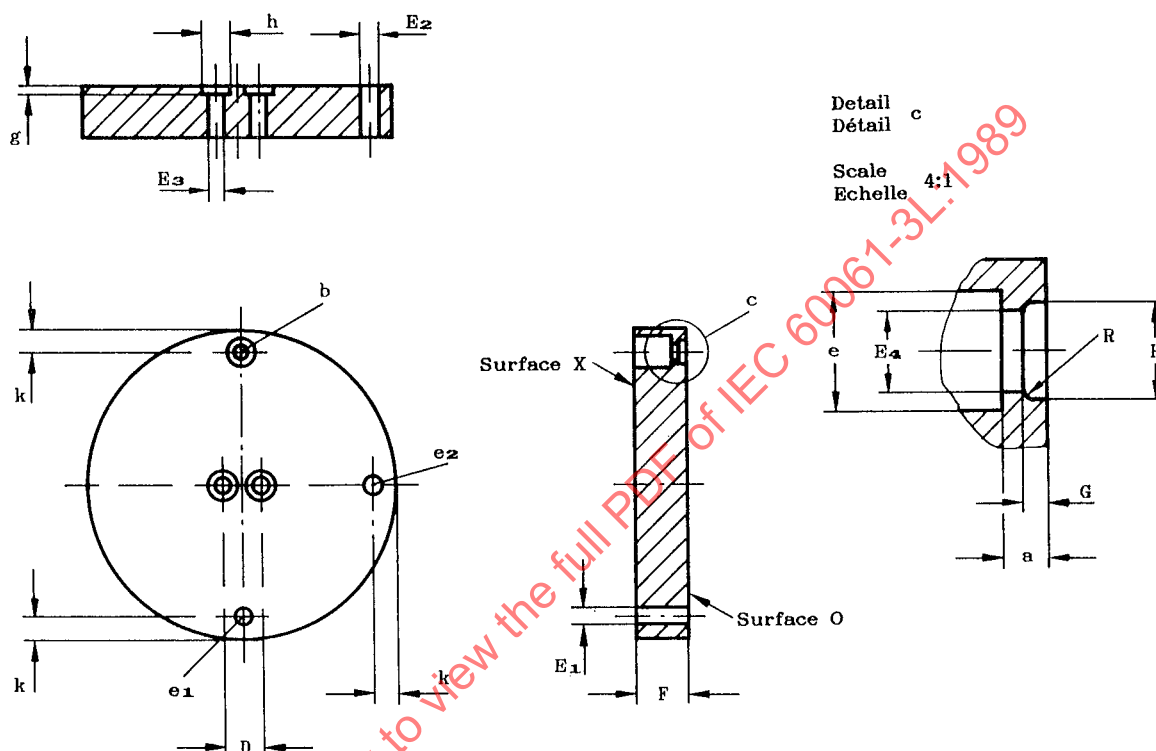
Reference	Dimension	Tolerance
G_2	1,0	+ 0,1 - 0,1
H_1	3,30	+ 0,01 - 0,0
H_2	4,0	+ 0,1 - 0,1
R	0,38	+ 0,0 - 0,05
k	Max 10	

"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



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 e2 until the boss of the pin and the surface of the gauge contact, but they shall not enter hole e1. 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 e2 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 e1. 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.

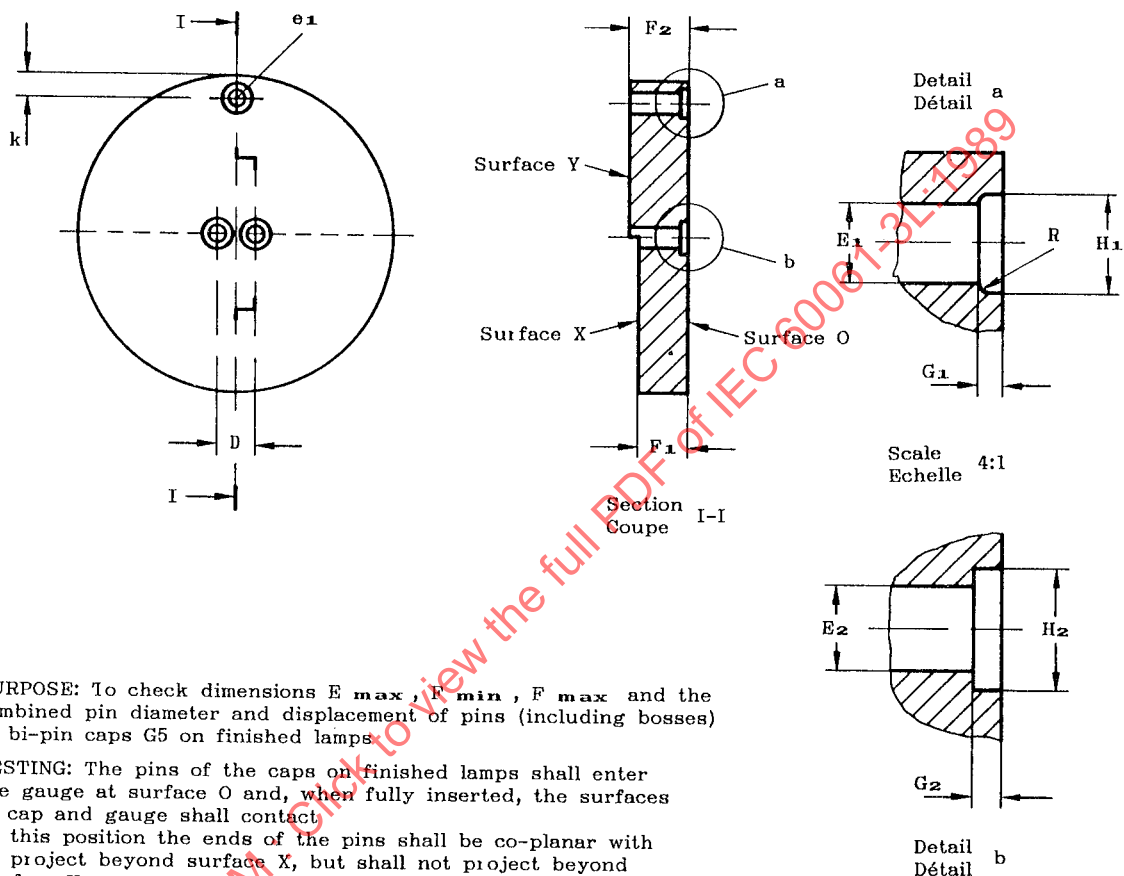
Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
D	4,75	+ 0,005 - 0,005	H	3,3	+ 0,01 - 0,0
E1	2,29	+ 0,0 - 0,01	R	0,38	+ 0,0 - 0,05
E2	2,44	+ 0,01 - 0,0	a	1,5	+ 0,1 - 0,1
E3	2,6	+ 0,01 - 0,0	e	4,0	+ 0,1 - 0,1
E4	2,67	+ 0,01 - 0,0	g	1,0	+ 0,1 - 0,1
F	6,6	+ 0,0 - 0,025	h	4,0	+ 0,1 - 0,1
G	0,86	+ 0,01 - 0,0	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



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	

PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS FOR TESTING PROTECTION AGAINST
ACCIDENTAL CONTACT

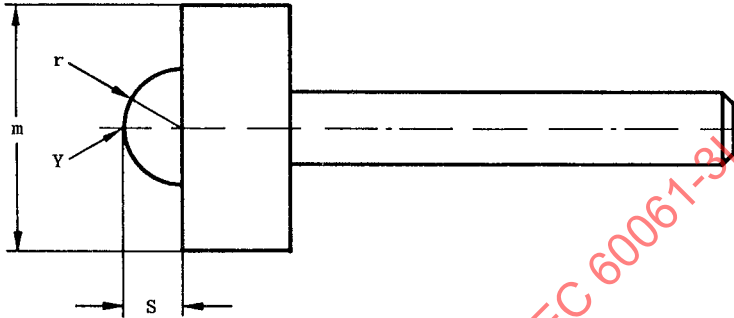
CALIBRE POUR DOUILLES POUR LA VERIFICATION DE LA
PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS

G5

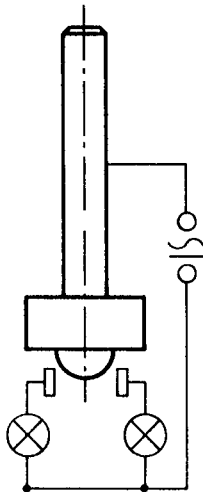
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 2:1
Echelle 2:1



TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI



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 LAMP HOLDERS
FOR TESTING CONTACT MAKING

CALIBRES DOUBLES POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES
POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT

G5

Page 1/2

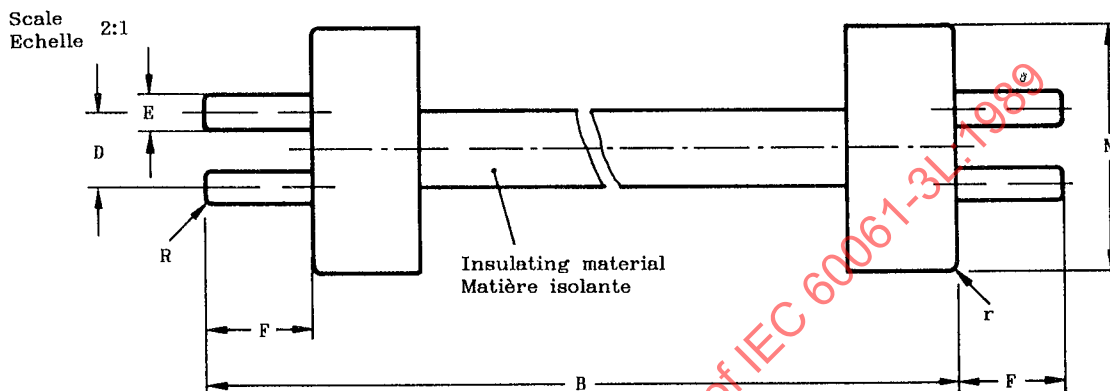
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

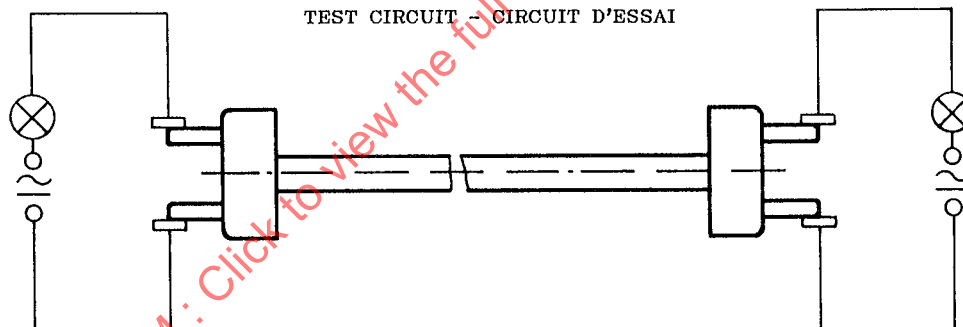
For details of mounting of a combined pair of inflexible lampholders G5, see sheet 7005-51
Pour les détails de montage d'un ensemble de deux douilles nonflexibles G5, voir feuille 7005-51

Note - Testing involves the use of the gauges III, IV and V

Note - L'essai implique l'emploi des calibres III, IV et V



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 to simulate all possible burning positions of a lamp. See IEC Publication 400, Sub-clause 10.5

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, paragraphe 10.5

Note - L'essai doit être effectué les douilles étant montées à la distance maximale 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"

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

Page 2/2

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 Masse kg	0,05	+ 10% - 10%	Mass Masse kg	0,05	+ 10% - 10%	Mass Masse kg	0,05	+ 10% - 10%

- (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

DOUBLE ENDED "GO" GAUGES FOR A COMBINED PAIR
OF LAMPHOLDERS
CALIBRES DOUBLES "ENTRE" POUR UN ENSEMBLE DE
DEUX DOUILLES
G5

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

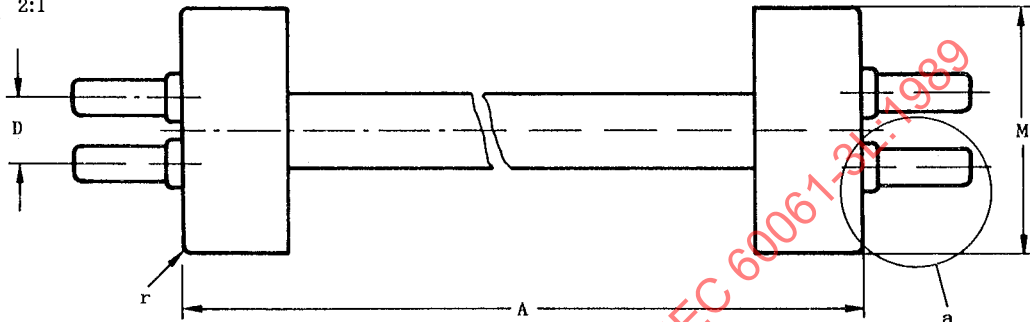
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres

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

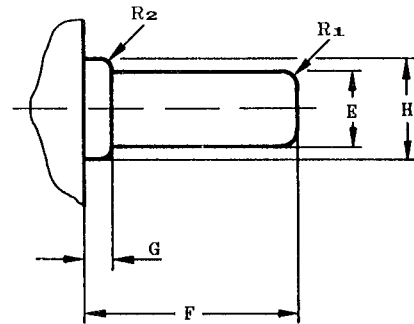
Note - Testing involves the use of the gauges I and II

Note - L'essai implique l'emploi des calibres I et II

Scale
Echelle 2:1



Detail
Détail a
Scale
Echelle 4:1



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 Clause 11 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 11 de la Publication CEI 81: "Lampes tubulaires à fluorescence pour l'éclairage général")

DOUBLE ENDED "GO" GAUGES FOR A COMBINED PAIR
OF LAMP HOLDERS

CALIBRES DOUBLES "ENTRE" POUR UN ENSEMBLE DE
DEUX DOUILLES

G5

Page 2/2

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 described 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"

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

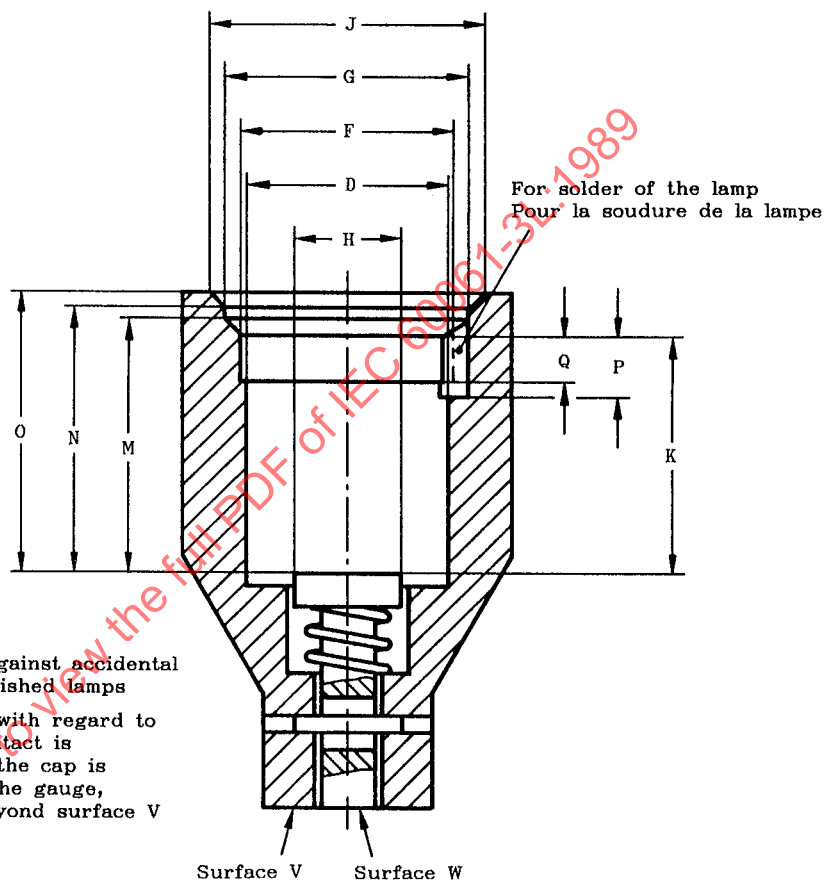
For details of cap E27/51x39, see sheet 7004-27
Pour les détails du culot E27/51x39, voir feuille 7004-27

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

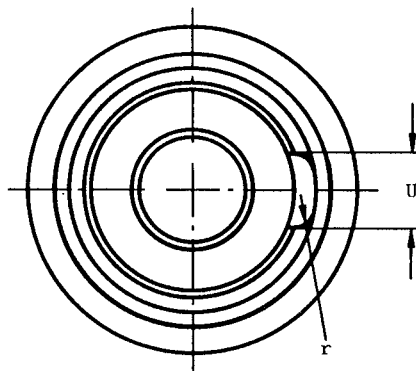
Le plongeur du calibre est montré dans sa position d'essai
En position de repos, la surface W du plongeur doit être en retrait de la surface V

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

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

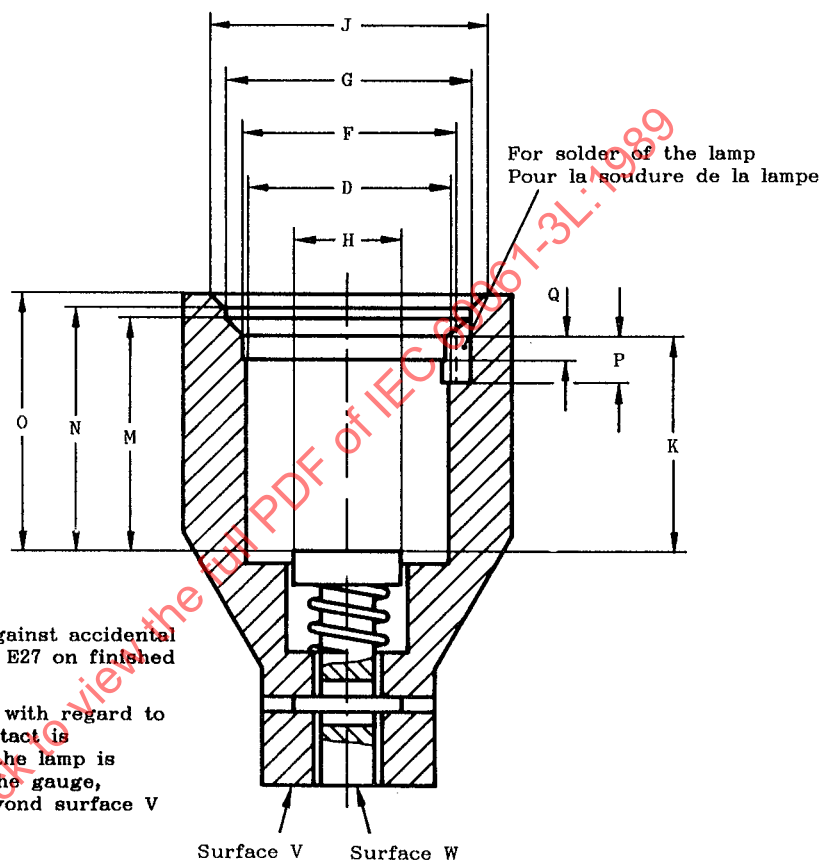
For details of cap E27, see sheet 7004-21
Pour les détails du culot E27, voir feuille 7004-21

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.

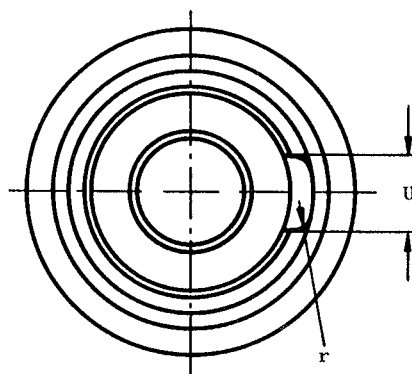
Le plongeur du calibre est montré dans sa position d'essai. En position de repos, la surface W du plongeur doit être en retrait de la surface V.

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	26,65	+ 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.

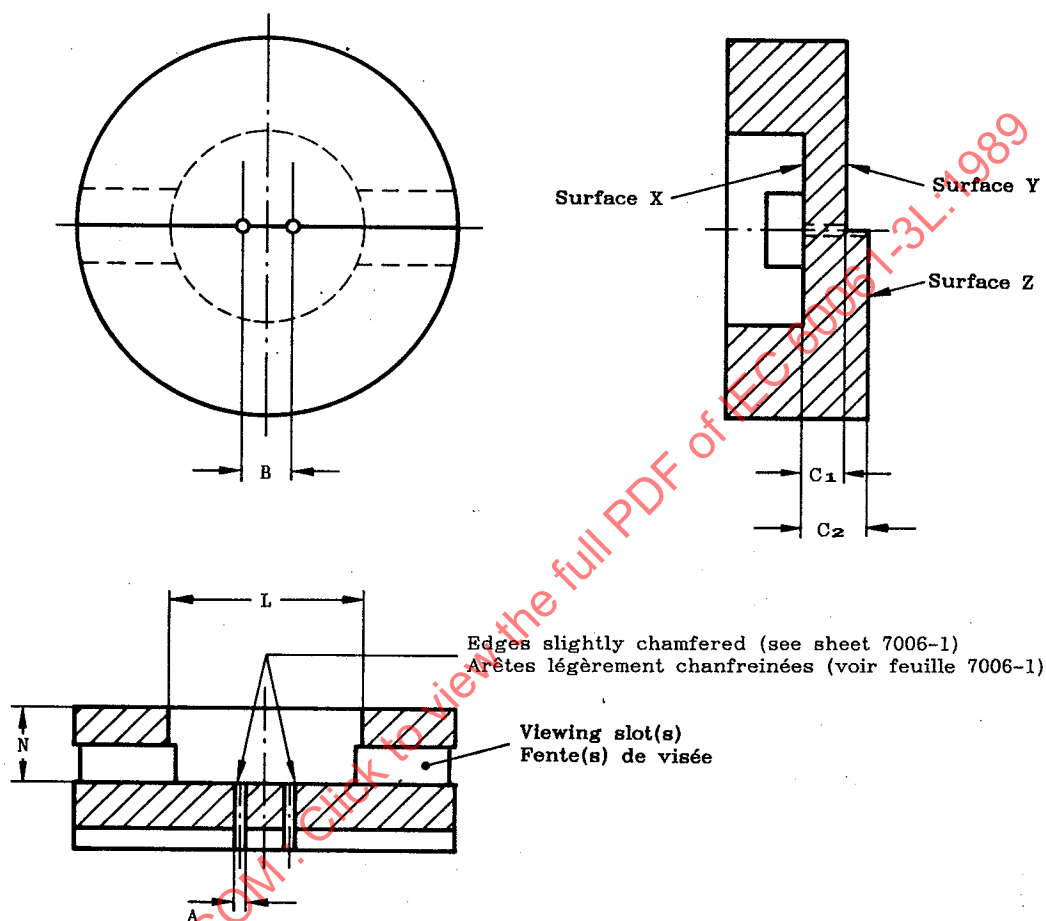
ESSAI: La forme de la lampe quant à la protection contre les contacts accidentels est présumée correcte si la lampe entre dans le calibre jusqu'au fond sans que la surface W dépasse la surface V.

"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.



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.

GAUGE FOR CHECKING MINIMUM CONTACT FORCE IN CONNECTORS FOR
BI-PIN LAMP BASES

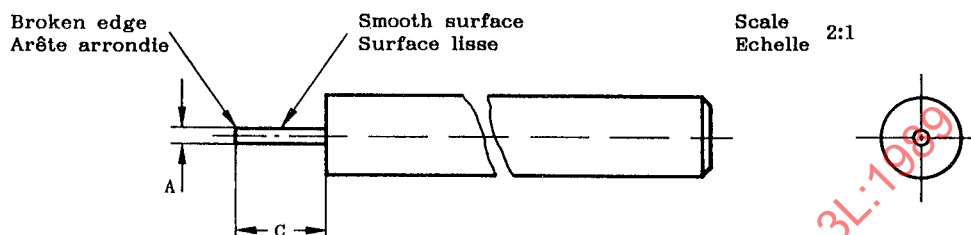
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE CONTACT
DANS LES CONNECTEURS POUR SOCLES DE LAMPE
A DEUX BROCHES

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 retenue 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

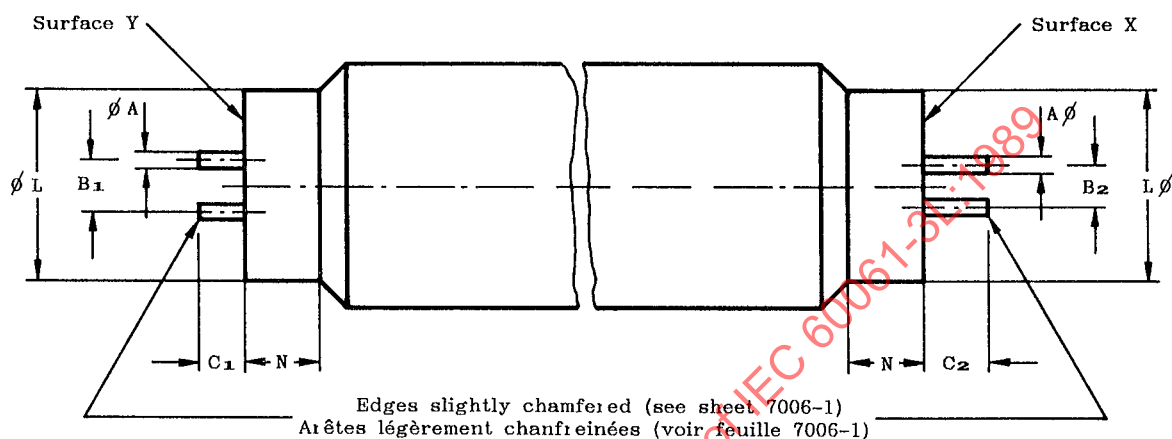
Reference	Dimension	Tolerance
A	0,94	+ 0,005 - 0,0
C	6,0	+ 0,2 - 0,0
Mass Masse kg	0,05	+ 0% - 10%

"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

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

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

Page 1/2

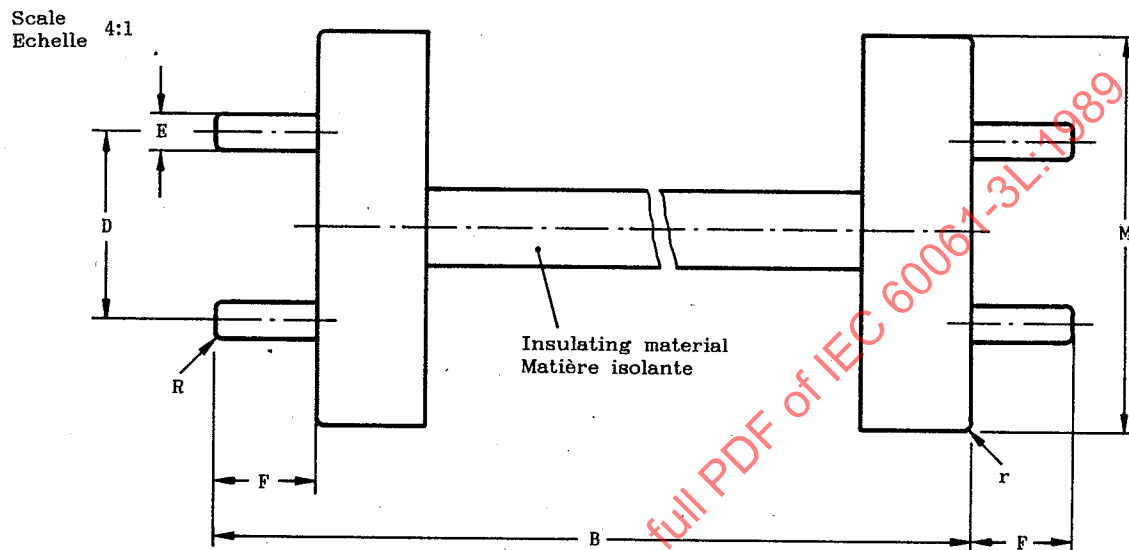
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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.

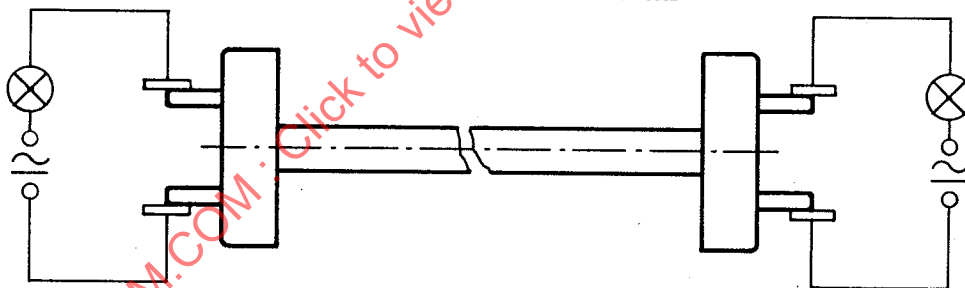
For details of mounting of a combined pair of inflexible lampholders G13, see sheet 7005-50.
Pour les détails de montage d'un ensemble de deux douilles non flexibles G13, voir feuille 7005-50.

Note. - Testing involves the use of the gauges III, IV and V.

Note. - L'essai implique l'emploi des calibres III, IV et V.



TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI



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 to simulate all possible burning positions of a lamp. See IEC Publication 400, Sub-clause 10.5.

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, paragraphe 10.5.

Note. - L'essai doit être effectué, les douilles étant montées à la distance maximale 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".

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

Page 2/2

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 Masse kg	0,5	+ 10% - 10%	Mass Masse kg	0,5	+ 10% - 10%	Mass Masse kg	0,5	+ 10% - 10%

- (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

DOUBLE ENDED "GO" GAUGES FOR A COMBINED PAIR
OF LAMP HOLDERS
CALIBRES DOUBLES "ENTRE" POUR UN ENSEMBLE DE
DEUX DOUILLES
G13

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

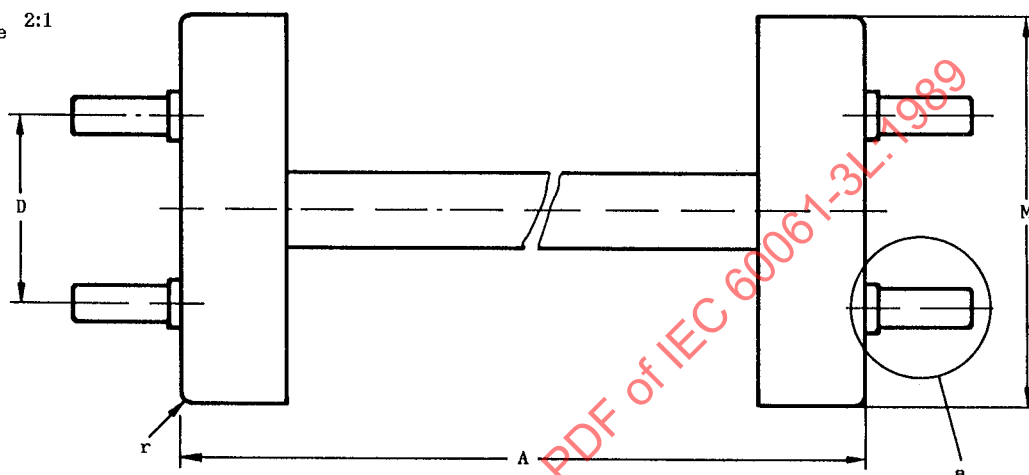
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres

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

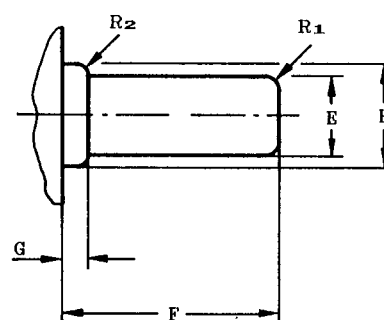
Note - L'essai implique l'emploi des calibres I et II

Scale
Echelle 2:1



Detail
Détail a

Scale
Echelle 4:1



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 Clause 11 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 11 de la Publication CEI 81: "Lampes tubulaires à fluorescence pour l'éclairage général")

DOUBLE ENDED "GO" GAUGES FOR A COMBINED PAIR
OF LAMP HOLDERS

CALIBRES DOUBLES "ENTRE" POUR UN ENSEMBLE DE
DEUX DOUILLES

G13

Page 2/2

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	0,338	+ 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 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
- (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 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
- (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 described 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"

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR BI-PIN LAMP BASES
 CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR
 SOCLES DE LAMPE A DEUX BROCHES
 G6 35, GX6 35, GY6 35 & GZ6 35

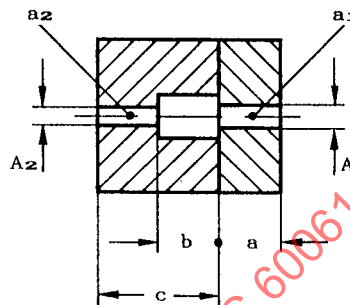
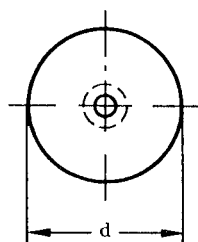
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 de lampe à deux broches G6 35, GX6 35, GY6 35 et GZ6 35,
 voir feuilles 7004-59 et 7004-59A respectivement

Scale 2:1
 Echelle



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 pin shall enter the hole a_1 but shall not enter hole a_2

BUT: Vérification des dimensions A_{max} et A_{min} des socles de lampe à deux broches G6 35, GX6 35, GY6 35 and GZ6 35

ESSAI: Chaque broche doit pénétrer dans le trou a_1 mais 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
a	4	4	+ 0,5 - 0,5
b	4	4	+ 0,5 - 0,5
c	8	8	+ 0,5 - 0,5
d	10	10	+ 0,5 - 0,5

GAUGES FOR TESTING THE FIT AND CONTACT MAKING OF A
MAXIMUM LAMP IN A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS R7s OR RX7s
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE L'AJUSTAGE ET DE LA REALITE
DU CONTACT DE LA LAMPE MAXIMALE DANS UNE COMBINAISON
DE DEUX DOUILLES R7s OU RX7s

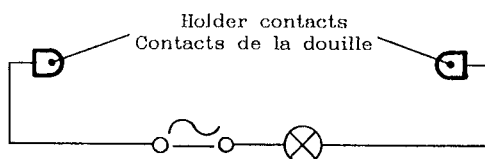
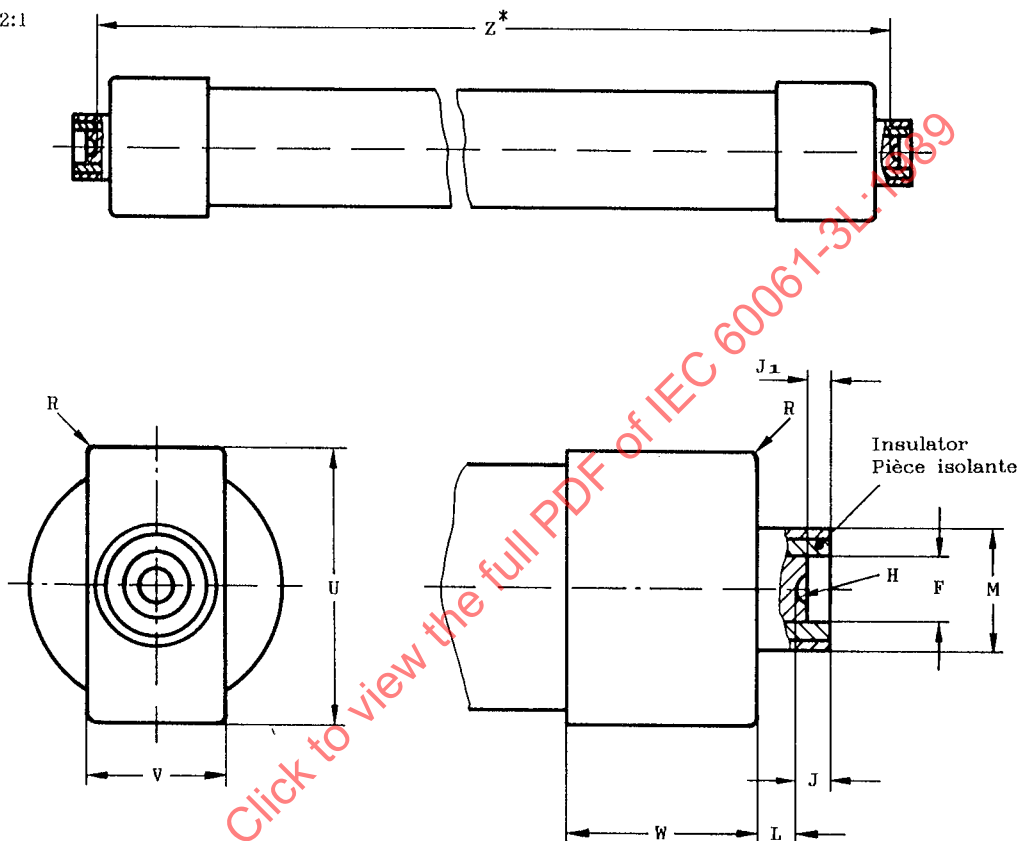
Page 1/2

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 combined pairs of lampholders R7s or RX7s, see sheet 7005-53
Pour les détails des combinaisons des deux douilles R7s ou RX7s, voir feuille 7005-53

Scale
Echelle 2:1



TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI

* 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 indiquée pour la lampe considérée dans la Publication de la CEI appropriée
Une tolérance de construction de + 0,1 mm est acceptée

GAUGES FOR TESTING THE FIT AND CONTACT MAKING OF A
MAXIMUM LAMP IN A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS R7s OR RX7s
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE L'AJUSTAGE ET DE LA REALITE
DU CONTACT DE LA LAMPE MAXIMALE DANS UNE COMBINAISON
DE DEUX DOUILLES R7s OU RX7s

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension		Tolerance
	R7s	RX7s	
F	4,19		+ 0,0 - 0,02
H	2,8		+ 0,05 - 0,05
J	2,03		+ 0,03 - 0,0
J ₁	1,6		+ 0,02 - 0,0
L	2,9	4,95	+ 0,0 - 0,05
M	8,12		+ 0,02 - 0,0
R	0,5		+ 0,1 - 0,1
U	18,0	22,4	+ 0,02 - 0,0
V	8,28	9,4	+ 0,02 - 0,0
W	12,6	18,5	(1)

- (1) For the R7s gauge this tolerance is + 0,05, - 0,05 mm
For the RX7s gauge this tolerance is + 0,5, - 0,5 mm

- (1) Pour le calibre R7s cette tolérance est + 0,05, - 0,05 mm
Pour le calibre RX7s cette tolérance est + 0,5, - 0,5 mm

PURPOSE: To check a combined pair of lampholders R7s or 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 R7s ou 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

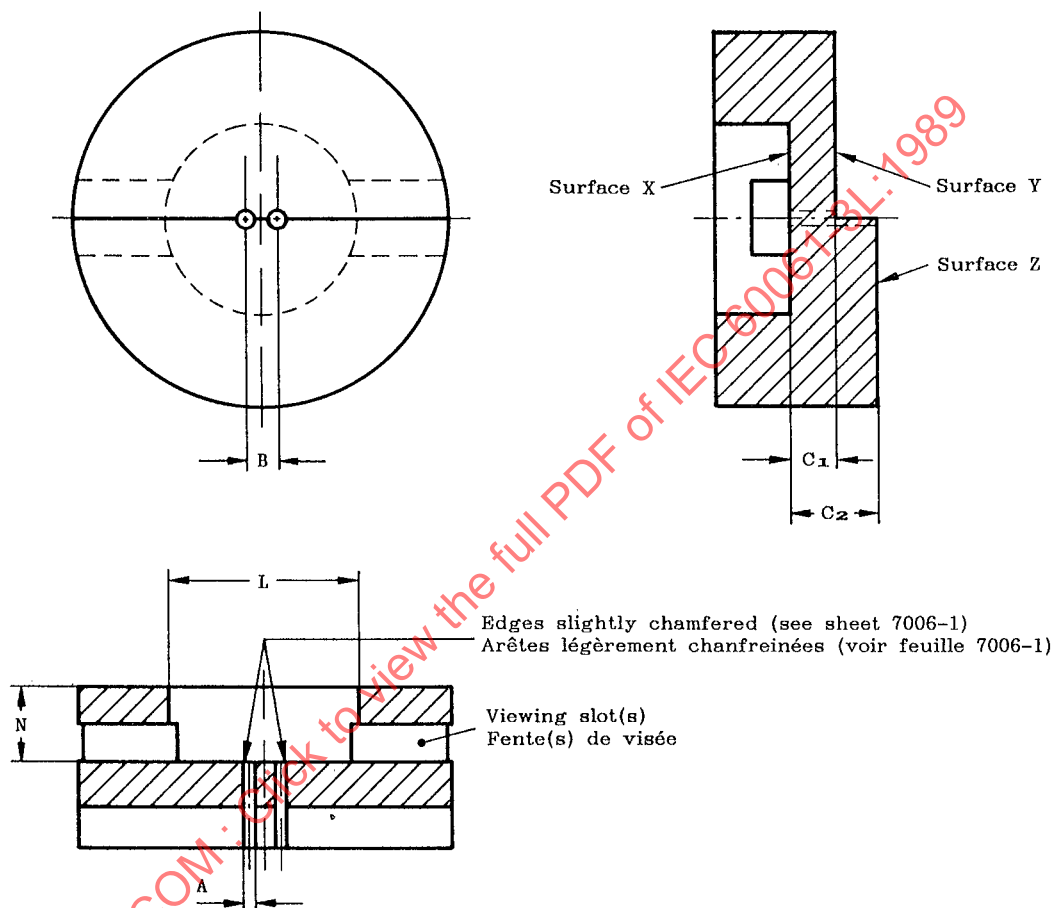
ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la combinaison de deux douilles sous l'action d'une force n'excédant pas la valeur maximale de contact indiquée dans la feuille relative aux combinaisons de deux douilles (voir feuille 7005-53) pour l'insertion d'une lampe "maximale"
Lorsque le calibre est complètement inséré, la lampe indicatrice doit s'allumer

"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



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

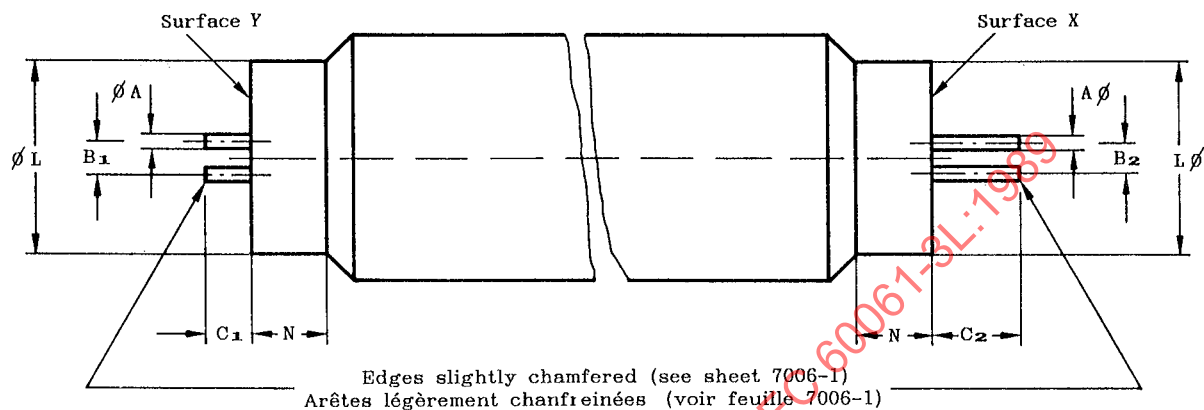
"GO" GAUGE FOR CONNECTOR FOR BI-PIN LAMP BASE
 CALIBRE "ENTRE" POUR CONNECTEUR POUR SOCLE DE LAMPES
 A DEUX BROCHES

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



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 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

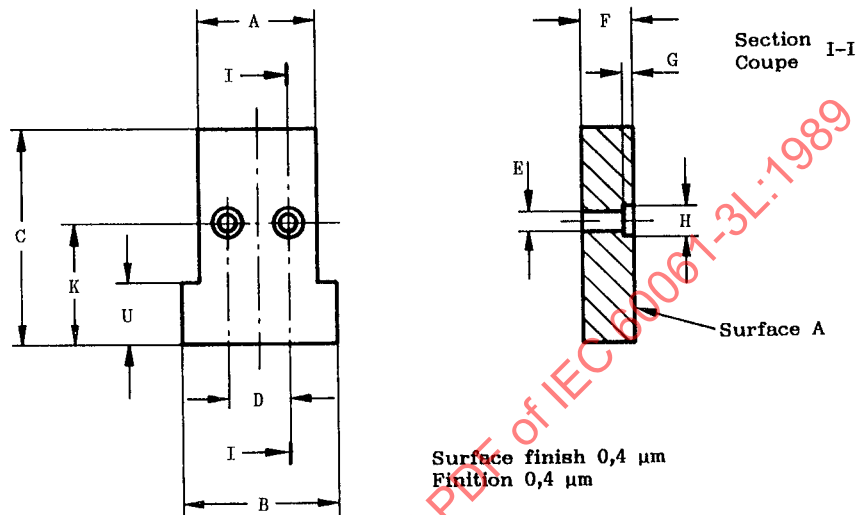
Reference	Dimension	Tolerance
A	1,06	+ 0,01 - 0,0
B ₁	4,26	+ 0,02 - 0,0
B ₂	3,74	+ 0,0 - 0,02
C ₁	6,0	+ 0,0 - 0,02
C ₂	11,5	+ 0,0 - 0,02
L	25,0	+ 0,02 - 0,0
N	10,0	+ 0,0 - 0,02

"GO" GAUGE FOR UNMOUNTED CAPS
(NOT FOR USE ON FINISHED LAMPS)
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS NON ASSEMBLES
(NE PAS UTILISER SUR LAMPES TERMINEES)
GR8

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 GR8, see sheet 7004-68
Pour les détails du culot GR8, voir feuille 7004-68



PURPOSE: To check dimensions A_{min} , B_{min} , K_{min} , F_{min} , 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 A_{min} , B_{min} , K_{min} , F_{min} , ainsi que 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

Reference	Dimension	Tolerance
A	15,5	+ 0,0 - 0,01
B	20,4	+ 0,0 - 0,01
C	28,5	+ 0,0 - 0,1
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,60	+ 0,01 - 0,0
F	6,60	+ 0,0 - 0,01
G	1,27	+ 0,02 - 0,0
H	3,61	+ 0,02 - 0,0
K	16,1	+ 0,0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5

GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS TO ENSURE ENTRY OF
MAXIMUM LAMPHOLDER AND TO CHECK PIN-SPACING AND -LENGTH

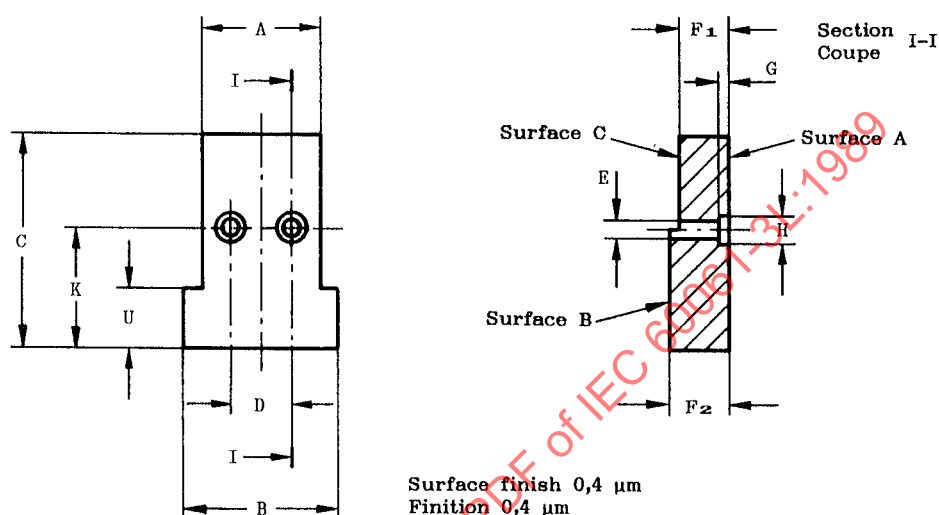
CALIBRE POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES POUR LA
VERIFICATION DE L'ENTREE DES DOUILLES MAXIMUM ET
LA VERIFICATION DE L'ECARTEMENT ET LA LONGUEUR DES BROCHES

GR8

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 GR8, see sheet 7004-68
Pour les détails du culot GR8, voir feuille 7004-68



PURPOSE: To check dimensions $A_{\min}$, $B_{\min}$, $K_{\min}$, $F_{\min}$, $F_{\max}$ and the combined diameter and displacement of the pins of 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 $A_{\min}$, $B_{\min}$, $K_{\min}$, $F_{\min}$, $F_{\max}$ 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

Reference	Dimension	Tolerance
A	15,5	+ 0,0 - 0,01
B	20,4	+ 0,0 - 0,01
C	28,5	+ 0,0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
F ₁	6,60	+ 0,0 - 0,01
F ₂	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

GAUGES "A" AND "B" FOR CHECKING DIMENSION M OF CAPS
ON FINISHED LAMPS

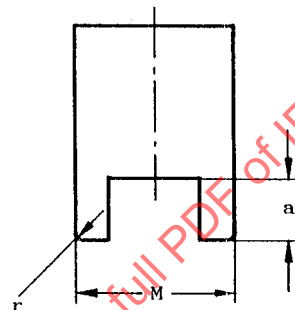
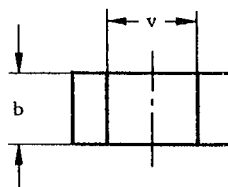
CALIBRES "A" ET "B" POUR LA VERIFICATION DE LA DIMENSION M
DANS LES CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

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 μ m
Finition 0,4 μ m

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	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

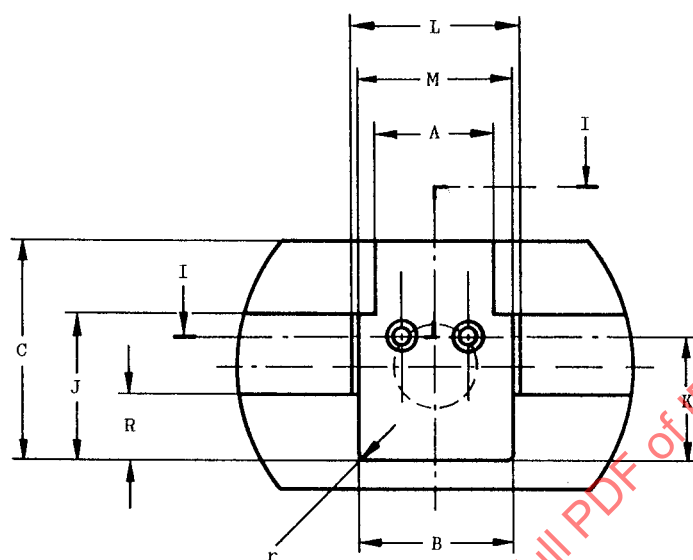
GAUGES "A" AND "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND
MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "A" ET "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES
DOUILLES
GR8

Page 1/2

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

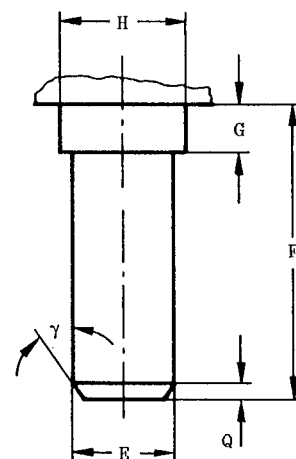
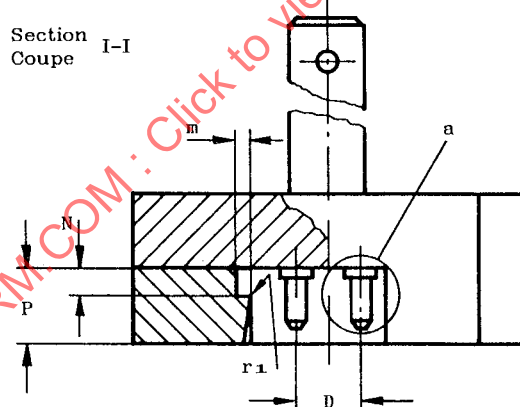
For details of lampholders GR8, see sheet 7005-68
Pour les détails des douilles GR8, voir feuille 7005-68



Detail
Détail a

Scale
Echelle 5:1

Section I-I
Coupe I-I



Surface finish 0,4 μm
Finition 0,4 μm

GAUGES "A" AND "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND
MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMP HOLDERS

CALIBRES "A" ET "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES
DOUILLES

GR8

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge A - Calibre A			Gauge B - Calibre B		
Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,05 - 0,0	A	15,3	+ 0,05 - 0,0
B	20,15	+ 0,01 - 0,0	B	20,15	+ 0,01 - 0,0
C	29,0	+ 0,3 - 0,0	C	29,0	+ 0,3 - 0,0
D	8,14	+ 0,005 - 0,005	D	7,86	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	7,77	+ 0,01 - 0,0	F	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0	G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0	H	3,3	+ 0,01 - 0,0
J	19,3	+ 0,05 - 0,0	J	19,3	+ 0,05 - 0,0
K	16,2	+ 0,01 - 0,01	K	16,2	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	+ 0,0 - 0,01	L	22,0	+ 0,0 - 0,01
M	20,3	+ 0,0 - 0,01	M	20,3	+ 0,0 - 0,01
N	3,6	+ 0,01 - 0,0	N	3,6	+ 0,01 - 0,0
P	9,9	+ 0,0 - 0,01	P	9,9	+ 0,0 - 0,01
Q	0,4	+ 0,1 - 0,1	Q	0,4	+ 0,1 - 0,1
R	9,0	+ 0,0 - 0,05	R	9,0	+ 0,0 - 0,05
m	2,0	+ 0,5 - 0,5	m	2,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 - 0,0	r	0,9	+ 0,05 - 0,0
r ₁	0,5	+ 0,0 - 0,2	r ₁	0,5	+ 0,0 - 0,2
γ	35	+ 1° - 1	γ	35	+ 1° - 1

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 LAMP HOLDERS
 CALIBRE "C" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE
 RETENTION DANS LES DOUILLES

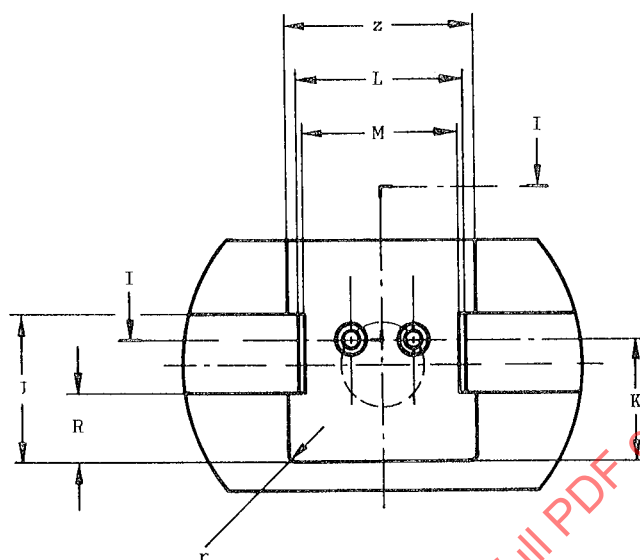
GR8

Page 1/2

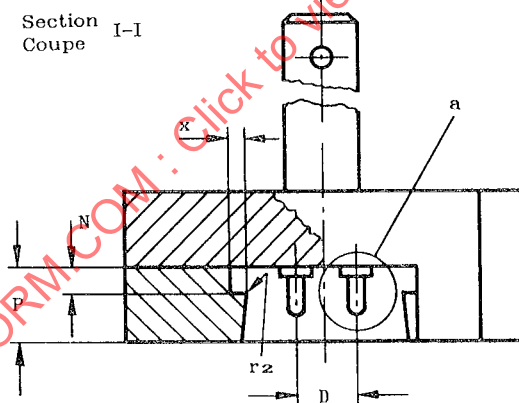
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 lamp holders GR8, see sheet 7005-68
 Pour les détails des douilles GR8, voir feuille 7005-68

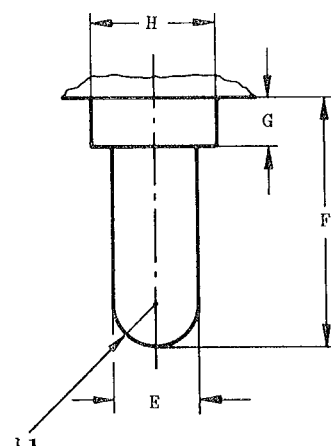


Section I-I
 Coupe I-I



Detail
 Détail a

Scale
 Echelle 5:1



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
 RETENTION DANS LES DOUILLES

GR8

Page 2/2

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

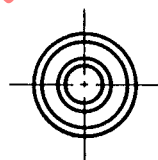
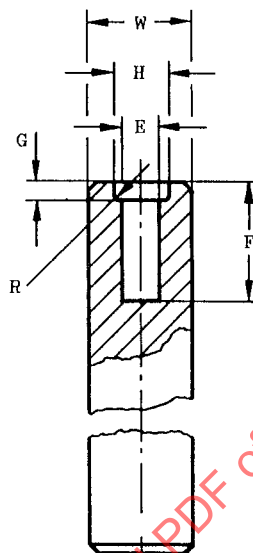
"GO" GAUGE FOR CHECKING THE PINS OF CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRE "ENTRE" POUR LA VERIFICATION DES BROCHES DES CULOTS
 SUR LAMPES TERMINEES
 GR8 & GR10q

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 2:1
 Echelle



Surface finish 0,4 μm
 Finition 0,4 μm

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

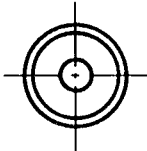
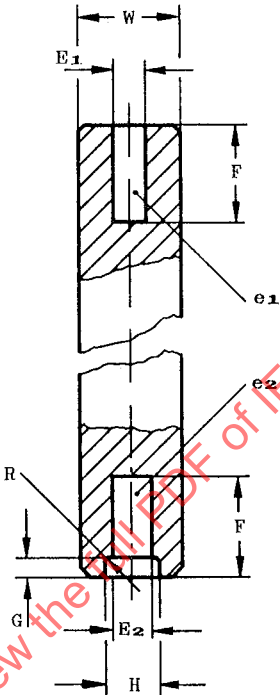
Reference	Dimension	Tolerance
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,61	+ 0,02 - 0,0
R	0,38	+ 0,0 - 0,05
W	6,9	+ 0,1 - 0,1

"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 e₂
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 e₁

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 e₂
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 e₁, à l'exception de leur pointe extrême

PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE
IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION DANS LES DOUILLES

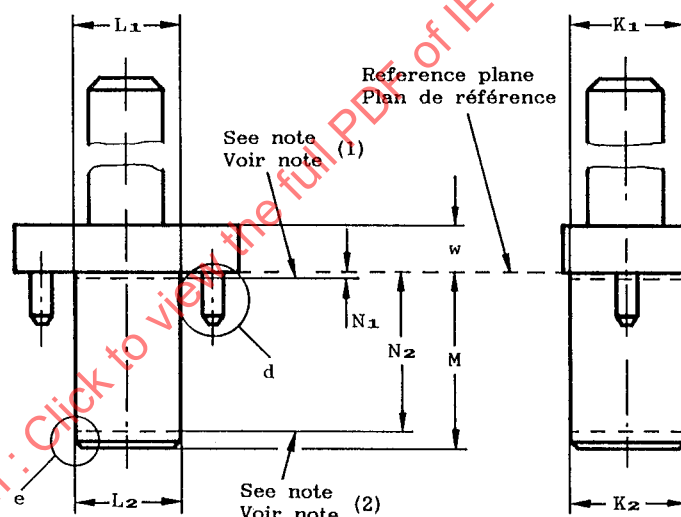
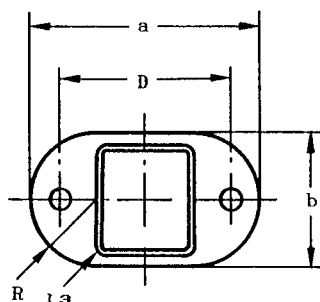
G23 & GX23

Page 1/2

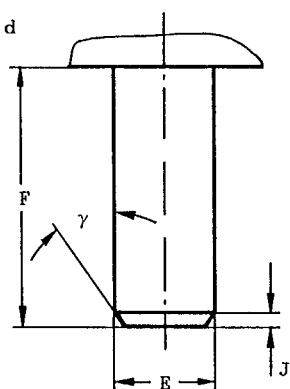
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 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

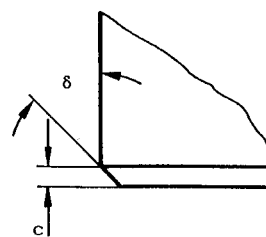


Detail
Détail



Scale
Echelle 5:1

Detail
Détail



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 LAMPHOLDERS

CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION DANS LES DOUILLES

G23 & GX23

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
D	22,88	+ 0,0 - 0,01	N ₂ (2)	21,0	-
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	R	b/2	-
F	6,8	+ 0,02 - 0,0	a	30,0	+ 0,5 - 0,5
J	0,4	+ 0,05 - 0,05	b	17,0	+ 0,5 - 0,5
K ₁ (1)	16,3	+ 0,02 - 0,0	c	0,5	+ 0,1 - 0,1
K ₂ (2)	15,75	+ 0,02 - 0,0	r _a	0,5	+ 0,05 - 0,05
L ₁ (1)	13,9	+ 0,02 - 0,0	w	6,0	+ 0,5 - 0,5
L ₂ (2)	13,35	+ 0,02 - 0,0	γ	35	+ 1° - 1°
M	23,0	+ 0,02 - 0,0	δ	45	+ 1° - 1°
N ₁ (1)	0,5	-			

(1) Measured at distance N₁ from the reference plane

(2) Measured at distance N₂ from the reference plane

(1) Mesuré à la distance N₁ du plan de référence

(2) Mesuré à la distance N₂ 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

SINGLE-PIN GAUGE "D" FOR CHECKING MAXIMUM WITHDRAWAL
FORCE OF CONTACTS IN LAMPHOLDERS

CALIBRE A BROCHE SIMPLE "D" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE
MAXIMALE D'EXTRACTION DES CONTACTS DANS LES DOUILLES

2G11, G23, GX23, G24d- , G24q- , GY24d- ,
G32d- , G32q- , GX32d- & GY32d-

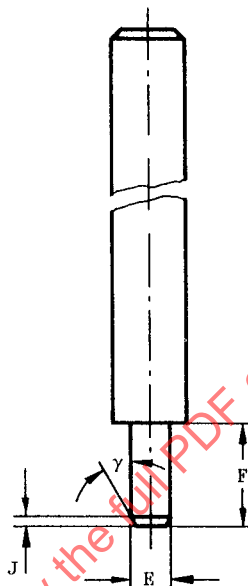
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 2G11, G23, GX23, G24d- , G24q- , GY24d- , G32d- , G32q- , GX32d- and
GY32d- , see sheets 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 and 7005-87 respectively

Pour les détails des douilles 2G11, G23, GX23, G24d- , G24q- , GY24d- , G32d- , G32q- , GX32d- et
GY32d- , voir feuilles 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 et 7005-87 respectivement

Scale 2:1
Echelle 2:1



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

PURPOSE: To check the maximum force related to withdrawal of cap-pins with maximum dimensions from the individual contacts of lampholders 2G11, G23, GX23, G24d- , G24q- , GY24d- , G32d- , G32q- and GX32d-

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 7005-82, 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 2G11, G23, GX23, G24d- , G24q- , GY24d- , G32d- , G32q- et GX32d-

ESSAI: Après insertion totale du calibre 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 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 et 7005-87 respectivement

L'essai est à répéter avec l'(les) autre(s) contact(s).

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

Surface finish 0,4 μm over the length F
Finition 0,4 μm sur longueur F

SINGLE-PIN GAUGE "E" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION
FORCE OF CONTACTS IN LAMP HOLDERS

CALIBRE A BROCHE SIMPLE "E" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE
MINIMALE DE RETENUE DES CONTACTS DANS LES DOUILLES

2G11, G23, GX23, G24d- , G24q- , GY24d- ,
G32d- , G32q- , GX32d- & GY32d-

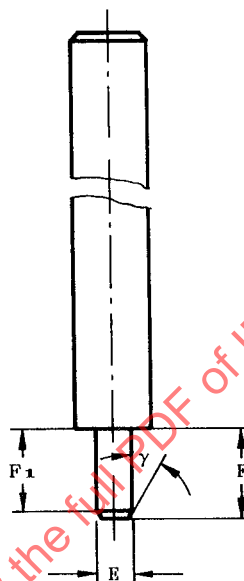
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 2G11, G23, GX23, G24d- , G24q- , GY24d- , G32d- , G32q- , GX32d- and
GY32d- , see sheets 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 and 7005-87 respectively

Pour les détails des douilles 2G11, G23, GX23, G24d- , G24q- , GY24d- , G32d- , G32q- , GX32d- et
GY32d- , voir feuilles 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 et 7005-87 respectivement

Scale 2:1
Echelle 2:1



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

PURPOSE: To check the minimum retention force related to minimum cap-pin dimensions in the individual
contacts of lampholders 2G11, G23, GX23, G24d- , G24q- , GY24d- , G32d- , G32q- and GX32d-

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 7005-82, 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 minimales des douilles 2G11, G23, GX23, G24d- , G24q- , GY24d- , G32d- , G32q- et
GX32d-

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 7005-82,
7005-69, 7005-86, 7005-78 et 7005-87 respectivement
L'essai est à répéter avec l'(les) autre(s) contact(s)

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

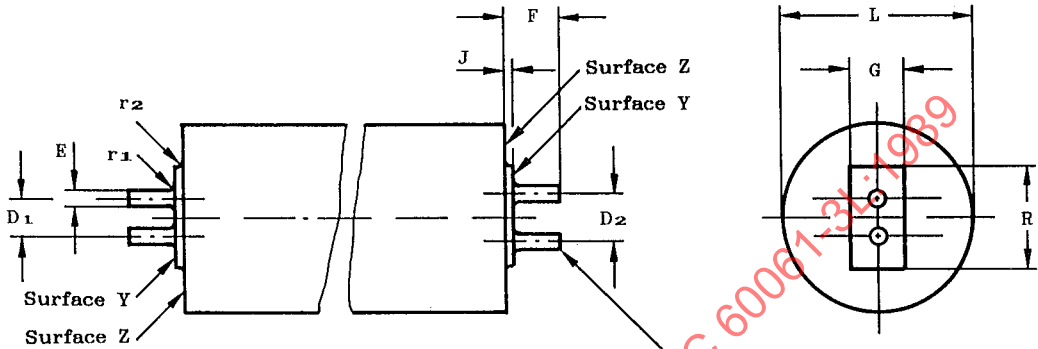
Surface finish 0,4 μm over the length F
Finition 0,4 μm sur longueur F

"GO" GAUGE FOR LAMP HOLDERS
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)

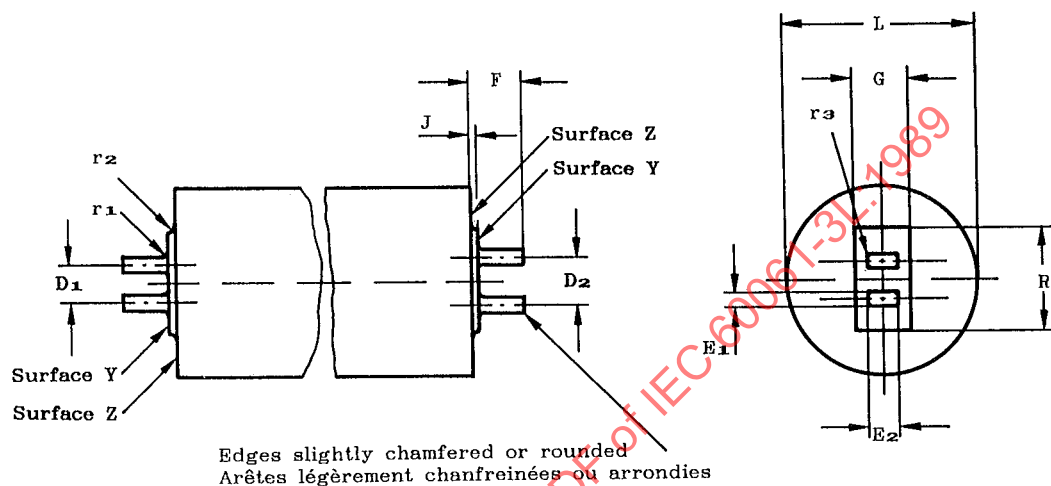
(1) En Europe cette valeur est 7,67 mm (0,302 in)

"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



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 rigidelement 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)

DUAL PIN GAUGE FOR CHECKING MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE
OF CONTACTS IN LAMP HOLDERS

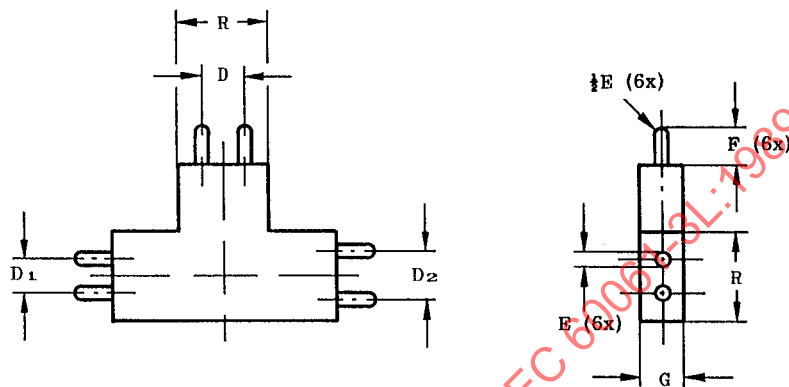
CALIBRE A BROCHES DOUBLES POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE
MAXIMALE D'EXTRACTION DES CONTACTS DANS LES DOUILLES

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
D ₁	4,88	+ 0,025 - 0,0
D ₂	5,78	+ 0,0 - 0,025
E	1,45	+ 0,1 - 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

SINGLE PIN GAUGE FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE
OF CONTACTS IN LAMP HOLDERS

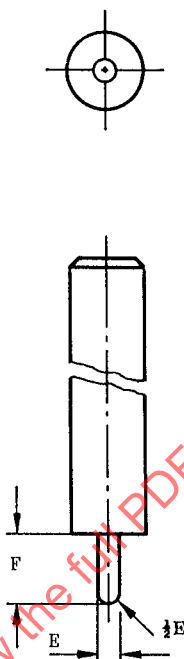
CALIBRE A BROCHE SIMPLE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE
MINIMALE DE RETENUE DES CONTACTS DANS LES DOUILLES

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 the minimum retention force related to minimum cap-pin dimensions in the individual contacts of lampholders GX5 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 de lampe GX5 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	1,45	+ 0,0 - 0,025
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

DUAL PIN GAUGE FOR CHECKING MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE
OF CONTACTS IN LAMP HOLDERS

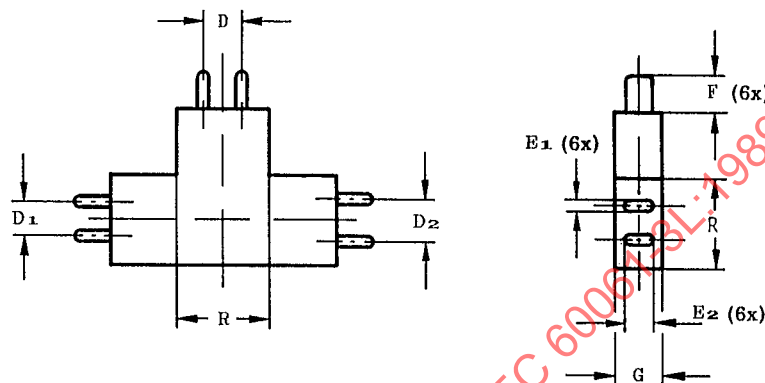
CALIBRE A BROCHES DOUBLES POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE
MAXIMALE D'EXTRACTION DES CONTACTS DANS LES DOUILLES

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
D ₁	5,08	+ 0,025 - 0,0
D ₂	5,59	+ 0,025 - 0,025
E ₁	0,58	+ 0,0 - 0,025
E ₂	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

SINGLE PIN GAUGE FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE
OF CONTACTS IN LAMP HOLDERS

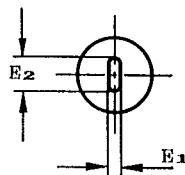
CALIBRE A BROCHE SIMPLE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE
MINIMALE DE RETENUE DES CONTACTS DANS LES DOUILLES

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



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

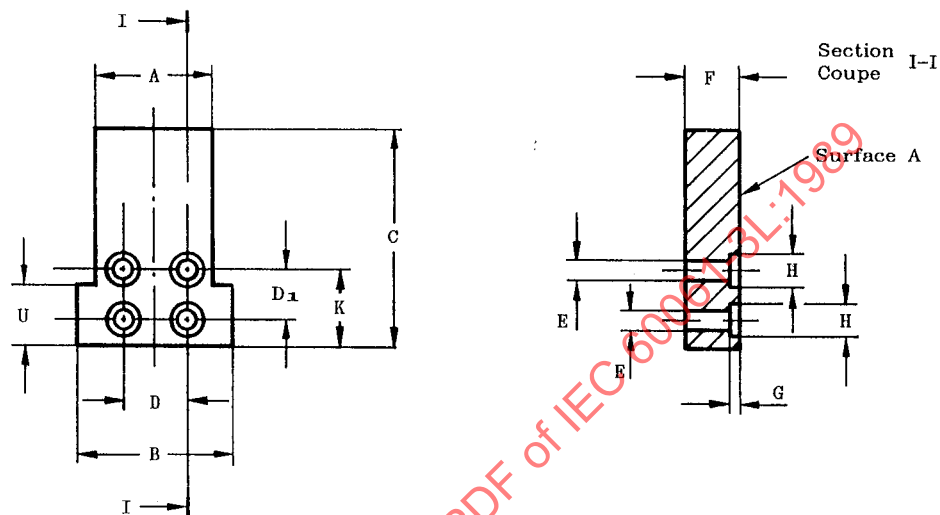
L'arête de la broche doit être arrondie
La broche doit être en acier trempé
Finition 0,4 µm sur longueur F

"GO" GAUGE FOR UNMOUNTED CAPS
(NOT FOR USE ON FINISHED LAMPS)
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS NON ASSEMBLES
(NE PAS UTILISER SUR LAMPES TERMINEES)
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 cap GR10q, see sheet 7004-77
Pour les détails du culot GR10q, voir feuille 7004-77



Surface finish 0,4 μm
Finition 0,4 μm

Reference	Dimension	Tolerance
A	15,5	+ 0,0 - 0,01
B	20,4	+ 0,0 - 0,01
C	28,5	+ 0,0 - 0,1
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
D ₁	6,35	+ 0,005 - 0,005
E	2,60	+ 0,01 - 0,0
F	6,60	+ 0,0 - 0,01
G	1,27	+ 0,02 - 0,0
H	3,61	+ 0,02 - 0,0
K	9,9	+ 0,0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5

PURPOSE: To check dimensions A $\min$, B $\min$, F $\min$, K $\min$, and the combined diameter and displacement of the pins of unmounted 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 A $\min$, B $\min$, F $\min$, K $\min$, ainsi que la combinaison des diamètres et de l'espacement des broches des culots 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

GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS TO ENSURE ENTRY OF
MAXIMUM LAMPHOLDER AND TO CHECK PIN SPACING AND LENGTH

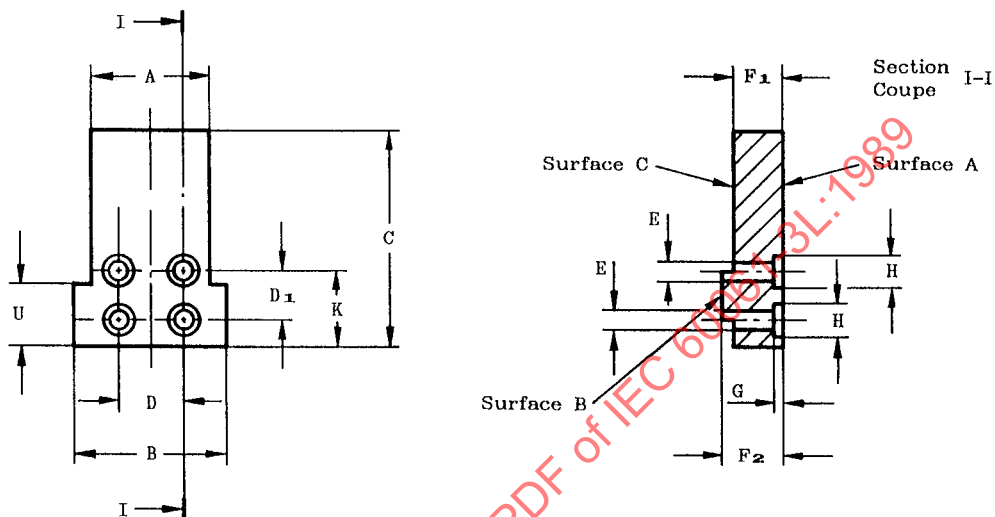
CALIBRE POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES POUR LA
VERIFICATION DE L'ENTREE DES DOUILLES MAXIMUM ET
LA VERIFICATION DE L'ECARTEMENT ET LA LONGUEUR DES BROCHES

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 cap GR10q, see sheet 7004-77
Pour les détails du culot GR10q, voir feuille 7004-77



Surface finish 0,4 μ m
Finition 0,4 μ m

Reference	Dimension	Tolerance
A	15,5	+ 0,0 - 0,01
B	20,4	+ 0,0 - 0,01
C	28,5	+ 0,0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
D ₁	6,35	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
F ₁	6,60	+ 0,0 - 0,01
F ₂	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

PURPOSE: To check dimensions A $\min$, B $\min$, F $\min$, F $\max$, E $\max$, and the combined diameter and displacement of the pins of 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 A $\min$, B $\min$, F $\min$, F $\max$, E $\max$, ainsi que de la combinaison des diamètres et espacements des broches des culots 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.

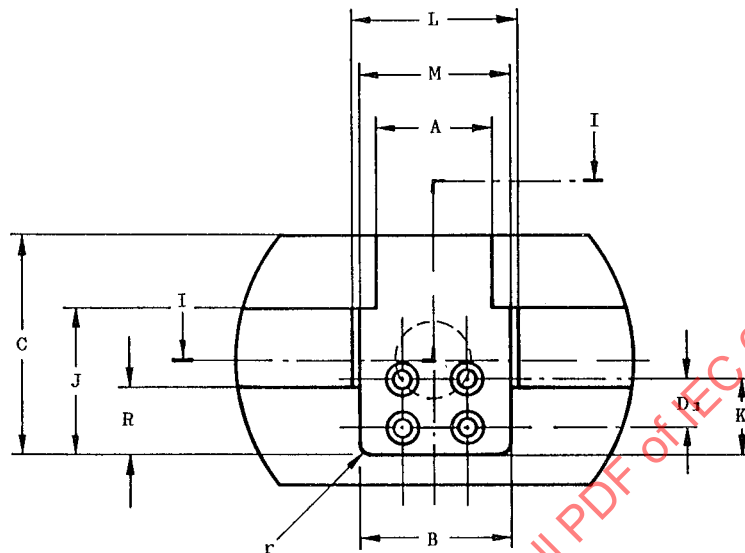
GAUGES "A" AND "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND
MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "A" ET "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES
DOUILLES
GR10q

Page 1/2

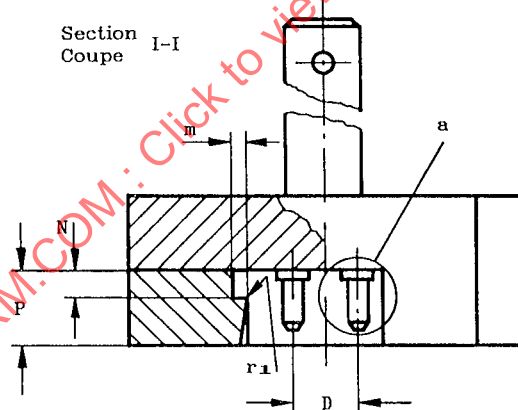
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

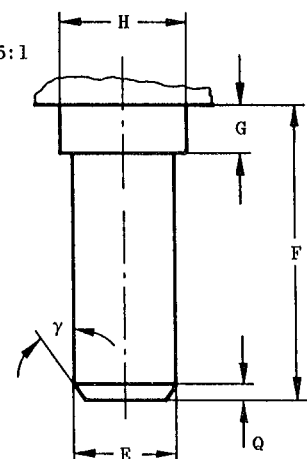


Section
Coupe I-I



Detail
Détail a

Scale
Echelle 5:1



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

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge A - Calibre A			Gauge B - Calibre B		
Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,05 - 0,0	A	15,3	+ 0,05 - 0,0
B	20,15	+ 0,01 - 0,0	B	20,15	+ 0,01 - 0,0
C	29,0	+ 0,3 - 0,0	C	29,0	+ 0,3 - 0,0
D	8,14	+ 0,005 - 0,005	D	7,86	+ 0,005 - 0,005
D ₁	6,49	+ 0,005 - 0,005	D ₁	6,21	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	7,77	+ 0,01 - 0,0	F	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0	G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0	H	3,3	+ 0,01 - 0,0
J	19,3	+ 0,05 - 0,0	J	19,3	+ 0,05 - 0,0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01	K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	+ 0,0 - 0,01	L	22,0	+ 0,0 - 0,01
M	20,3	+ 0,0 - 0,01	M	20,3	+ 0,0 - 0,01
N	3,6	+ 0,01 - 0,0	N	3,6	+ 0,01 - 0,0
P	9,9	+ 0,0 - 0,01	P	9,9	+ 0,0 - 0,01
Q	0,4	+ 0,1 - 0,1	Q	0,4	+ 0,1 - 0,1
R	9,0	+ 0,0 - 0,05	R	9,0	+ 0,0 - 0,05
m	2,0	+ 0,5 - 0,5	m	2,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 - 0,0	r	0,9	+ 0,05 - 0,0
r ₁	0,5	+ 0,0 - 0,2	r ₁	0,5	+ 0,0 - 0,2
γ	35	+ 1° - 1°	γ	35	+ 1° - 1°

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 LAMP HOLDERS
 CALIBRE "C" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE
 RETENUE DANS LES DOUILLES

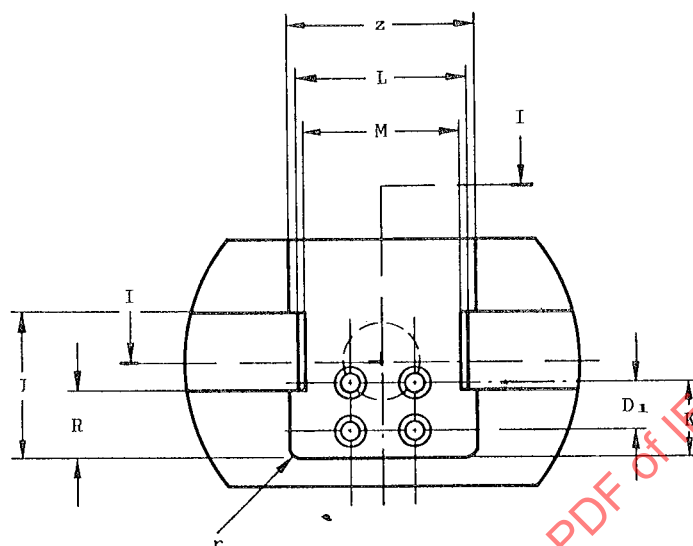
GR10q

Page 1/2

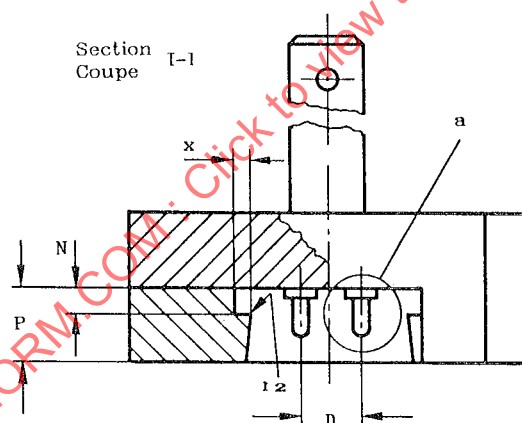
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 lamp holders GR10q, see sheet 7005-77
 Pour les détails des douilles GR10q, voir feuille 7005-77

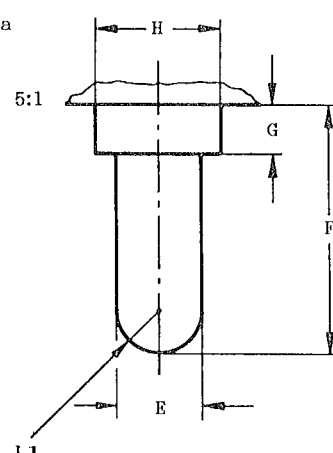


Section
Coupe



Detail
Détail

Scale
Echelle



Surface finish $0,4 \mu\text{m}$
 Finition $0,4 \mu\text{m}$

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMP HOLDERS
 CALIBRE "C" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE
 RETENUE DANS LES DOUILLES
 GR10q

Page 2/2

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 lamp holders 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

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRES "ENTRÉ" ET "N'ENTRÉ PAS"
 POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINÉES

G24d-1, G24d-2, G24d-3
 GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 &
 G24q-1, G24q-2, G24q-3

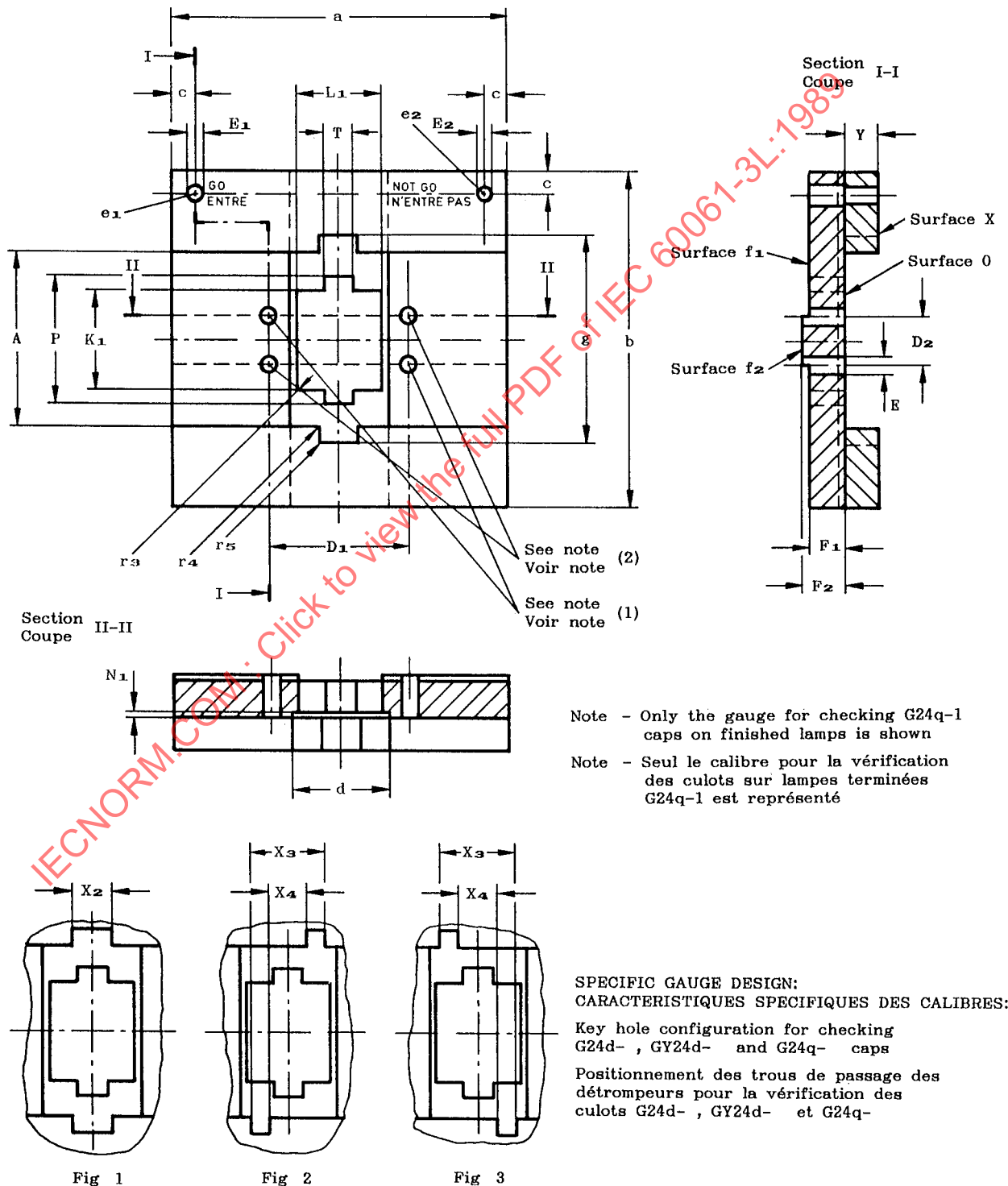
Page 1/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, G24q-1, G24q-2 and G24q-3,
 see sheet 7004-78

Pour les détails des culots G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, G24q-1, G24q-2 et G24q-3,
 voir feuille 7004-78



Views at surfaces X and O - Vues sur les surfaces X et O

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS"
POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEESG24d-1, G24d-2, G24d-3
GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 &
G24q-1, G24q-2, G24q-3

Page 2/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table
Tableau 1

Designation Désignation	See fig : Voir fig :	Reference Référence	Dimension Dimension	Tolerance Tolérance
G24d-1 GY24d-1 G24q-1	1	X ₂	6,6	+ 0,01 - 0,0
G24d-2 GY24d-2 G24q-2	2	X ₃	12,4	+ 0,01 - 0,0
		X ₄	6,2	+ 0,0 - 0,01
G24d-3 GY24d-3 G24q-3	3	X ₃	12,4	+ 0,01 - 0,0
		X ₄	6,2	+ 0,0 - 0,01

Table
Tableau 2

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	28,5	+ 0,05 - 0,0	P	21,0	+ 0,01 - 0,0
D ₁	23,0	+ 0,005 - 0,005	T	4,7	+ 0,01 - 0,0
D ₂	8,0	+ 0,005 - 0,005	Y	5,5	+ 0,1 - 0,0
E	2,79	+ 0,01 - 0,0	a	55	+ 0,5 - 0,5
E ₁	2,67	+ 0,01 - 0,0	b	55	+ 0,5 - 0,5
E ₂	2,29	+ 0,0 - 0,01	c	4	+ 0,0 - 0,2
F ₁	6,0	+ 0,0 - 0,025	d	16,0	+ 0,1 - 0,1
F ₂	6,8	+ 0,025 - 0,0	g	33,5	+ 0,1 - 0,1
K ₁	16,3	+ 0,01 - 0,0	r ₃	0,5	+ 0,05 - 0,05
L ₁	13,9	+ 0,01 - 0,0	r ₄	0,2	+ 0,05 - 0,05
N ₁	0,5	+ 0,01 - 0,0	r ₅	0,2	+ 0,05 - 0,05

(1) These holes shall be neglected for checking caps G24d-1, G24d-2 and G24d-3

(2) These holes shall be neglected for checking caps GY24d-1, GY24d-2 and GY24d-3

(1) Ces trous doivent être négligés pour la vérification des culots G24d-1, G24d-2 et G24d-3

(2) Ces trous doivent être négligés pour la vérification des culots GY24d-1, GY24d-2 et GY24d-3

PURPOSE: To check the maximum cap-outline with respect to dimensions K₁ max, L₁ max, P max, r₃ min, r₄ max, r₅ min and the dimensions F min, F max, E min, E max, the combined displacement and width of the keys of caps G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, G24q-1, G24q-2 and G24q-3 on finished lamps 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 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 ON FINISHED LAMPS CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES G24d-1, G24d-2, G24d-3 GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 & G24q-1, G24q-2, G24q-3	Page 3/3
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres BUT: Vérification de l'encombrement maximum des culots G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, G24q-1, G24q-2 et G24q-3 sur lampes terminées, en rapport avec les dimensions $K_1 \max$, $L_1 \max$, $P \max$, $r_3 \min$, $l_4 \max$, $r_5 \min$ et les dimensions $F \min$, $F \max$, $E \min$, $E \max$, la combinaison du déplacement et diamètre des broches, et la combinaison déplacement et 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 insérés, le plan de référence du culot et la surface O du calibre doivent être en contact l'un de l'autre Dans cette position, les extrémités des broches doivent être au contact de la surface f_1 ou aller au-delà de celui-ci sans dépasser la surface f_2 Il doit être possible d'insérer successivement chaque broche dans le trou e_1 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 e_2		
	7006-78-1	IEC Publication 61 3(L) 1989 CEI Publication 61 3(L) 1989

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

CALIBRES "A" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

G24d-1, G24d-2, G24d-3,
GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 &
G24q-1, G24q-2, G24q-3

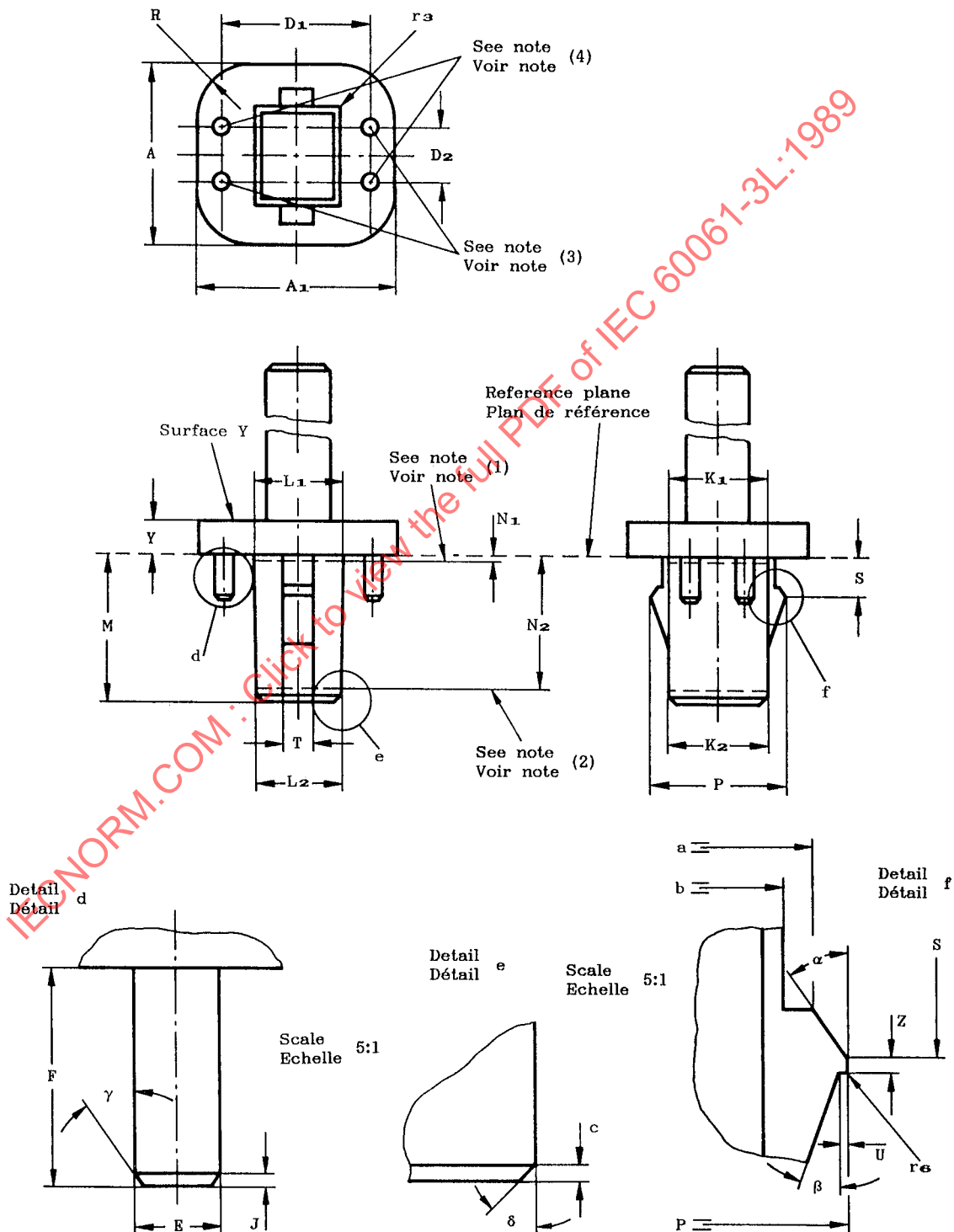
Page 1/2

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 G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, G24q-1, G24q-2 and G24q-3,
see sheet 7005-78

Pour les détails des douilles G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, G24q-1, G24q-2 et G24q-3,
voir feuille 7005-78



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 GAUGES "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE
AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "A" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

G24d-1, G24d-2, G24d-3,
GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 &
G24q-1, G24q-2, G24q-3

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	28,5	+ 0,02 - 0,0	R	8,4	+ 0,0 - 0,05
A ₁	31,0	+ 0,02 - 0,0	S	8,85	+ 0,0 - 0,02
D ₁	23,14	+ 0,005 - 0,005	T	4,7	+ 0,02 - 0,0
D ₂	8,14	+ 0,005 - 0,005	U	0,2	+ 0,02 - 0,0
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	Y	5,5	+ 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 (1)	16,3	+ 0,02 - 0,0	b	17,0	+ 0,01 - 0,01
K ₂ (2)	15,75	+ 0,02 - 0,0	c	0,5	+ 0,1 - 0,0
L ₁ (1)	13,9	+ 0,02 - 0,0	r _a	0,5	+ 0,05 - 0,05
L ₂ (2)	13,35	+ 0,02 - 0,0	r _b	0,15	+ 0,05 - 0,05
M	23,0	+ 0,02 - 0,0	α	35	+ 1° - 1°
N ₁ (1)	0,5	-	β	20	+ 1° - 1°
N ₂ (2)	21,0	-	γ	35	+ 1° - 1°
P	21,0	+ 0,02 - 0,0	δ	45	+ 1° - 1°

(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 and G24d-3

(4) These pins shall be removed for checking lampholders GY24d-1, GY24d-2 and GY24d-3

(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 et G24d-3

(4) Ces broches doivent être enlevées pour la vérification des douilles GY24d-1, GY24d-2 et GY24d-3

PURPOSE: To check in lampholders G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, G24q-1, G24q-2 and G24q-3, the dimension Y_{max} 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 shown on sheet 7005-78

BUT: Vérification sur les douilles G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, G24q-1, G24q-2 et G24q-3 de la dimension Y_{max} et 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 7005-78

Après insertion complète du calibre, le rebord de la douille ne doit aller au-delà de la surface Y du calibre

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 7005-78

PLUG GAUGES "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE
IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION DANS LES DOUILLES

G24d-1, G24d-2, G24d-3,
GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 &
G24q-1, G24q-2, G24q-3

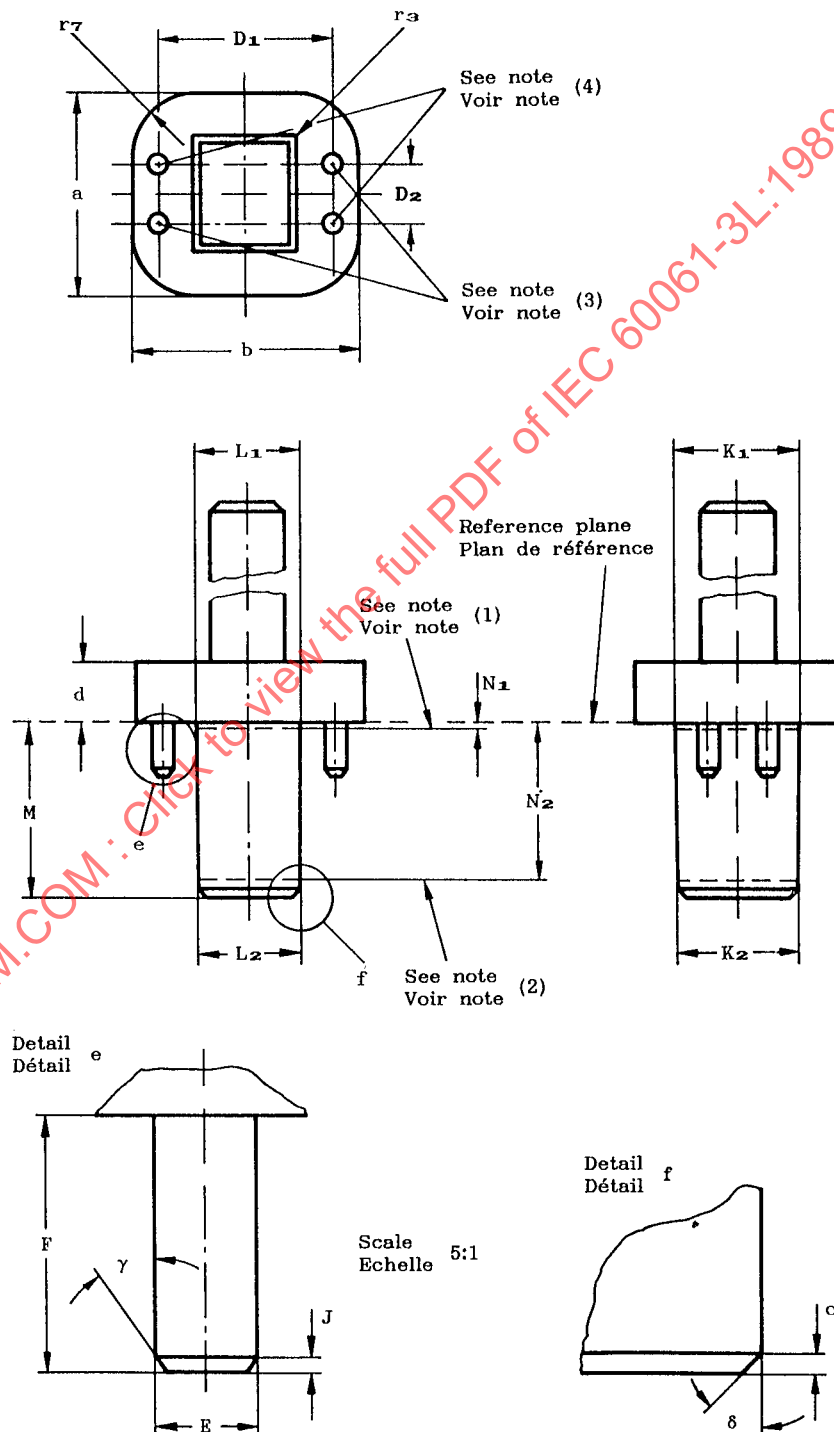
Page 1/2

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 G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, G24q-1, G24q-2 and G24q-3,
see sheet 7005-78

Pour les détails des douilles G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, G24q-1, G24q-2 et G24q-3,
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

PLUG GAUGES "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE
IN LAMP HOLDERS

CALIBRES "B" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION DANS LES DOUILLES

G24d-1, G24d-2, G24d-3,
GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 &
G24q-1, G24q-2, G24q-3

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
D ₁	22,86	+ 0,005 - 0,005	N ₁ (1)	0,5	-
D ₂	7,86	+ 0,005 - 0,005	N ₂ (2)	21,0	-
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	a	27,0	+ 0,2 - 0,2
F	6,8	+ 0,02 - 0,0	b	30,0	+ 0,2 - 0,2
J	0,4	+ 0,05 - 0,05	c	0,5	+ 0,1 - 0,1
K ₁ (1)	16,3	+ 0,02 - 0,0	d	8,0	+ 0,5 - 0,5
K ₂ (2)	15,75	+ 0,02 - 0,0	r ₃	0,5	+ 0,05 - 0,05
L ₁ (1)	13,9	+ 0,02 - 0,0	r ₇	9,0	+ 0,2 - 0,2
L ₂ (2)	13,35	+ 0,02 - 0,0	γ	35	+ 1° - 1°
M	23,0	+ 0,02 - 0,0	δ	45	+ 1° - 1°

(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 and G24d-3

(4) These pins shall be removed for checking lampholders GY24d-1, GY24d-2 and GY24d-3

(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 et G24d-3

(4) Ces broches doivent être enlevées pour la vérification des douilles GY24d-1, GY24d-2 et GY24d-3

PURPOSE: To check in lampholders G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, G24q-1, G24q-2 and G24q-3, 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 holderface and reference plane of the gauge contact

BUT: Vérification sur les douilles G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, G24q-1, G24q-2 et G24q-3 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 la feuille 7005-78, jusqu'à ce que la face de la douille vienne en contact avec le plan de référence du calibre

PLUG GAUGES "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE
IN LAMP HOLDERS

CALIBRES "C" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MINIMALE
DE RETENUE DANS LES DOUILLES

G24d-1, G24d-2, G24d-3,
GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 &
G24q-1, G24q-2, G24q-3

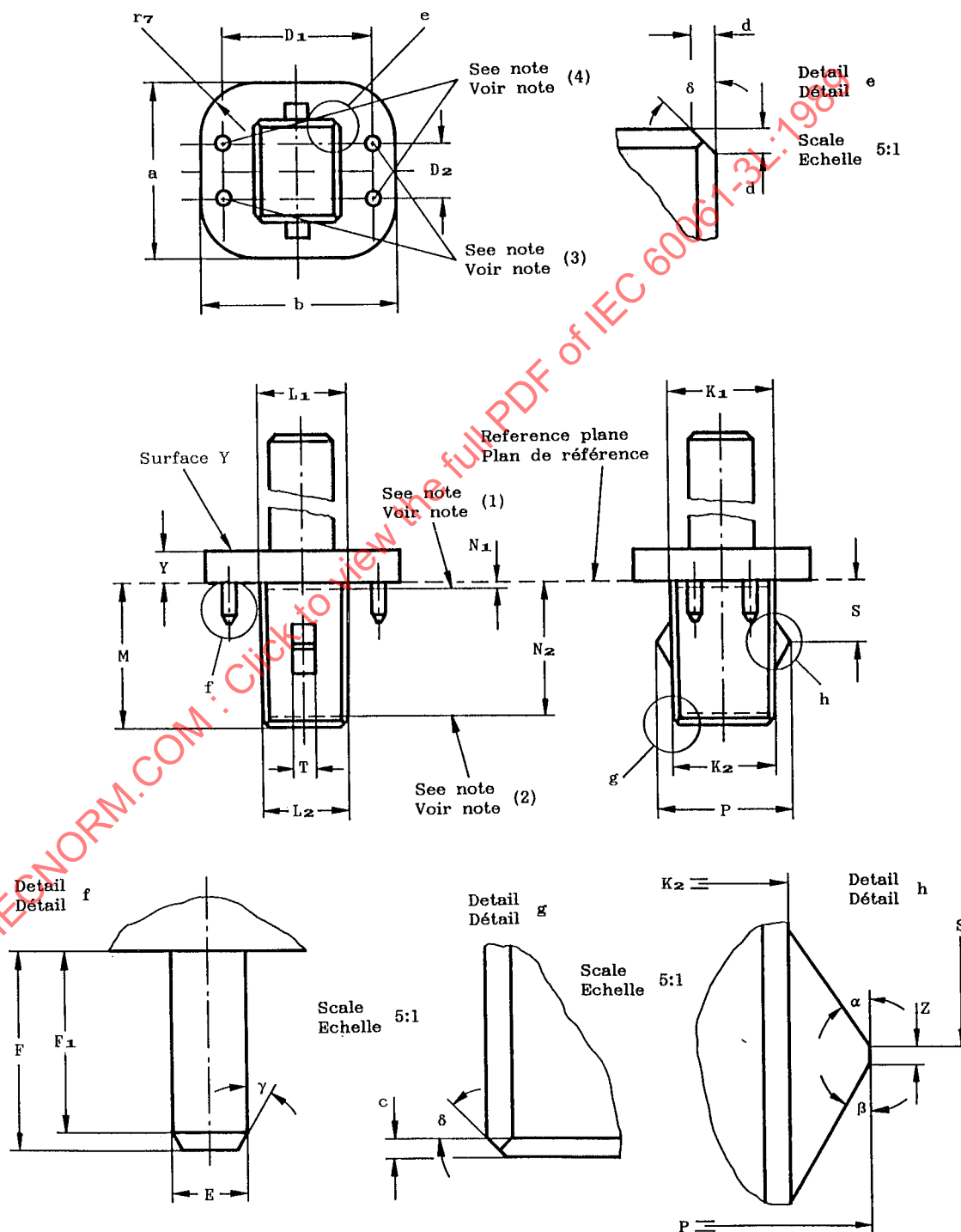
Page 1/2

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 lamp holders G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, G24q-1, G24q-2 and G24q-3,
see sheet 7005-78

Pour les détails des douilles G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, G24q-1, G24q-2 et G24q-3,
voir feuille 7005-78



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 GAUGES "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE
IN LAMP HOLDERS

CALIBRES "C" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MINIMALE
DE RETENUE DANS LES DOUILLES

G24d-1, G24d-2, G24d-3,
GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 &
G24q-1, G24q-2, G24q-3

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
D ₁	23,0	+ 0,005 - 0,005	S	9,15	+ 0,02 - 0,0
D ₂	8,0	+ 0,005 - 0,005	T	3,5	+ 0,0 - 0,02
E	2,29	+ 0,0 - 0,01	Y	5,0	+ 0,02 - 0,0
F	6,0	+ 0,0 - 0,02	Z	0,5	+ 0,0 - 0,05
F ₁	5,5	+ 0,0 - 0,05	a	27,0	+ 0,2 - 0,2
K ₁ (1)	16,15	+ 0,0 - 0,02	b	30,0	+ 0,2 - 0,2
K ₂ (2)	15,6	+ 0,0 - 0,02	c	0,6	+ 0,1 - 0,1
L ₁ (1)	13,75	+ 0,0 - 0,02	d	0,8	+ 0,1 - 0,0
L ₂ (2)	13,2	+ 0,0 - 0,02	r ₇	9,0	+ 0,2 - 0,2
M	21,8	+ 0,0 - 0,02	α	35	+ 1° - 1°
N ₁ (1)	0,5	-	β	30	+ 1° - 1°
N ₂ (2)	21,0	-	γ	30	+ 1° - 1°
P	20,6	+ 0,0 - 0,02	δ	45	+ 1° - 1°

- (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 and G24d-3
- (4) These pins shall be removed for checking lampholders GY24d-1, GY24d-2 and GY24d-3

- (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 et G24d-3
- (4) Ces broches doivent être enlevées pour la vérification des douilles GY24d-1, GY24d-2 et GY24d-3

PURPOSE: To check in lampholders G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, G24q-1, G24q-2 and G24q-3, 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 G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, G24q-1, G24q-2 et G24q-3 de la dimension Y _{min} et 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, 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

"NOT GO" GAUGES "F" FOR CHECKING NON-INTERCHANGEABILITY OF CAPS
IN LAMP HOLDERS

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

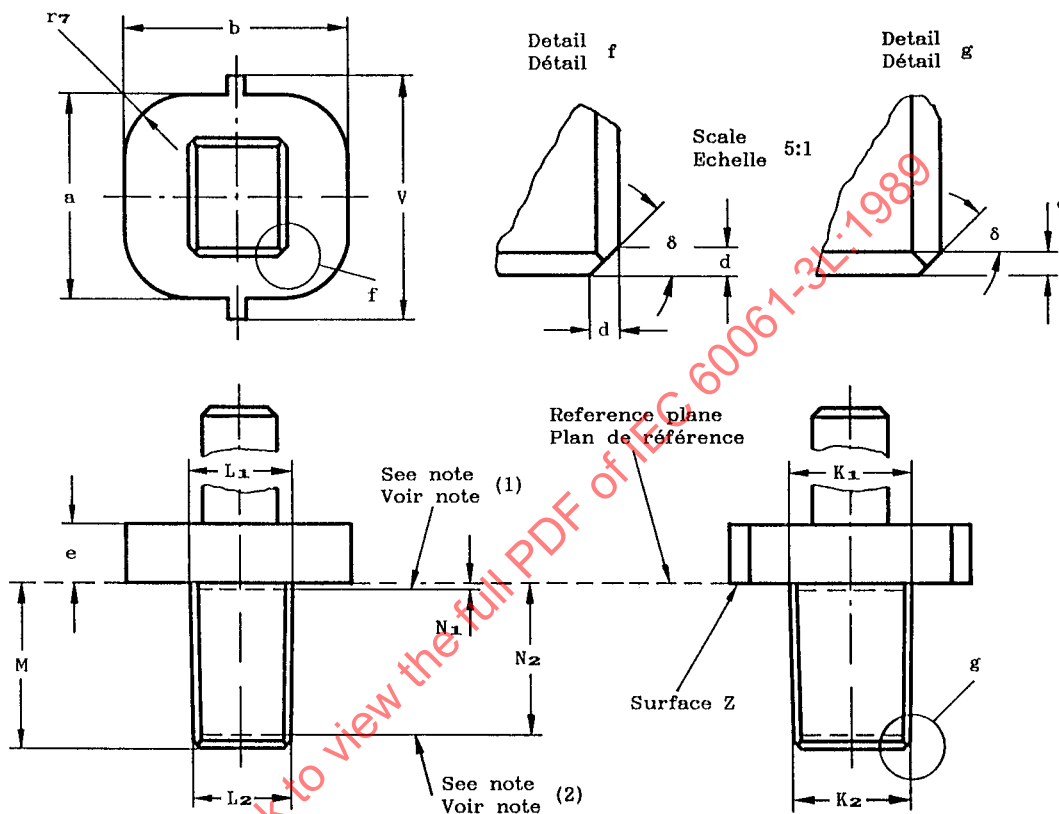
G24d-1, G24d-2, G24d-3,
GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 &
G24q-1, G24q-2, G24q-3

Page 1/2

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 G24d- , GY24d- and G24q- , see sheet 7005-78
Pour les détails des douilles G24d- , GY24d- et G24q- , voir feuille 7005-78



Note - Only the "Not go" gauge for checking lampholders G24d-2, G24d-3, GY24d-2, GY24d-3, G24q-2 and G24q-3 is shown

Note - Seul le calibre "N'entre pas" pour la vérification des douilles G24d-2, G24d-3, GY24d-2, GY24d-3, G24q-2 et G24q-3 est représenté

SPECIFIC GAUGE DESIGN - CARACTERISTIQUES SPECIFIQUES DES CALIBRES

Key configuration for checking lampholders G24d- , GY24d- and G24q-

Configuration des détrompeurs pour la vérification des douilles G24d- , GY24d- et G24q-

Bottom views
Vues de dessous

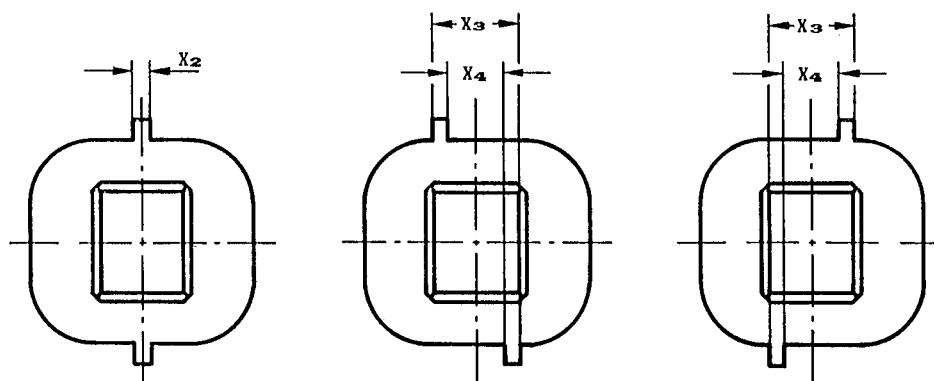


Fig 1

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

"NOT GO" GAUGES "F" FOR CHECKING NON-INTERCHANGEABILITY OF CAPS
IN LAMP HOLDERS

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

G24d-1, G24d-2, G24d-3,
GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 &
G24q-1, G24q-2, G24q-3

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table
Tableau 1

Designation Désignation	See fig : Voir fig :	Reference Référence	Dimension Dimension	Tolerance Tolérance
G24d-1 GY24d-1 G24q-1	1	X ₂	2,5	+ 0,0 - 0,02
G24d-2 GY24d-2 G24q-2	2	X ₃	11,2	+ 0,0 - 0,02
		X ₄	7,4	+ 0,02 - 0,0
G24d-3 GY24d-3 G24q-3	3	X ₃	11,2	+ 0,0 - 0,02
		X ₄	7,4	+ 0,02 - 0,0

Table
Tableau 2

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
K ₁ (1)	16,15	+ 0,0 - 0,02	a	27,0	+ 0,2 - 0,2
K ₂ (2)	15,6	+ 0,0 - 0,02	b	30,0	+ 0,2 - 0,2
L ₁ (1)	13,75	+ 0,0 - 0,02	c	0,6	+ 0,1 - 0,1
L ₂ (2)	13,2	+ 0,0 - 0,02	d	0,8	+ 0,1 - 0,0
M	21,8	+ 0,0 - 0,02	e	8,0	+ 0,5 - 0,5
N ₁ (1)	0,5	-	r ₇	9,0	+ 0,2 - 0,2
N ₂ (2)	21,0	-	δ	45	+ 1° - 1
V	32,0	+ 0,0 - 0,02			

(1) Measured at distance N₁ from surface Z

(2) Measured at distance N₂ from surface Z

(1) Mesuré à la distance N₁ de la surface Z

(2) Mesuré à la distance N₂ de la surface Z

PURPOSE: To check in a particular lampholder, if insertion of caps G24d- , GY24d- and G24q- , with non-similar designation (different figure following hyphen) is prevented

TESTING: When successively inserting each of the two gauges with non-similar designation into the lampholder, surface Z of the gauge shall come to an abutment with the rim of the lampholder

BUT: Vérification sur une douille déterminée que l'introduction d'un culot G24d- , GY24d- et G24q- , n'ayant pas la même référence (chiffre suivant le tiret différent) n'est pas possible

ESSAI: L'insertion successive des deux autres calibres n'ayant pas la même référence que celle de la douille doit permettre de vérifier que la surface Z du calibre vient buter contre le rebord de la douille

"GO" GAUGES "G" FOR CHECKING KEY SLOTS
IN LAMP HOLDERS
CALIBRES "ENTRE" "G" POUR LA VERIFICATION DES DETROMPEURS
DANS LES DOUILLES

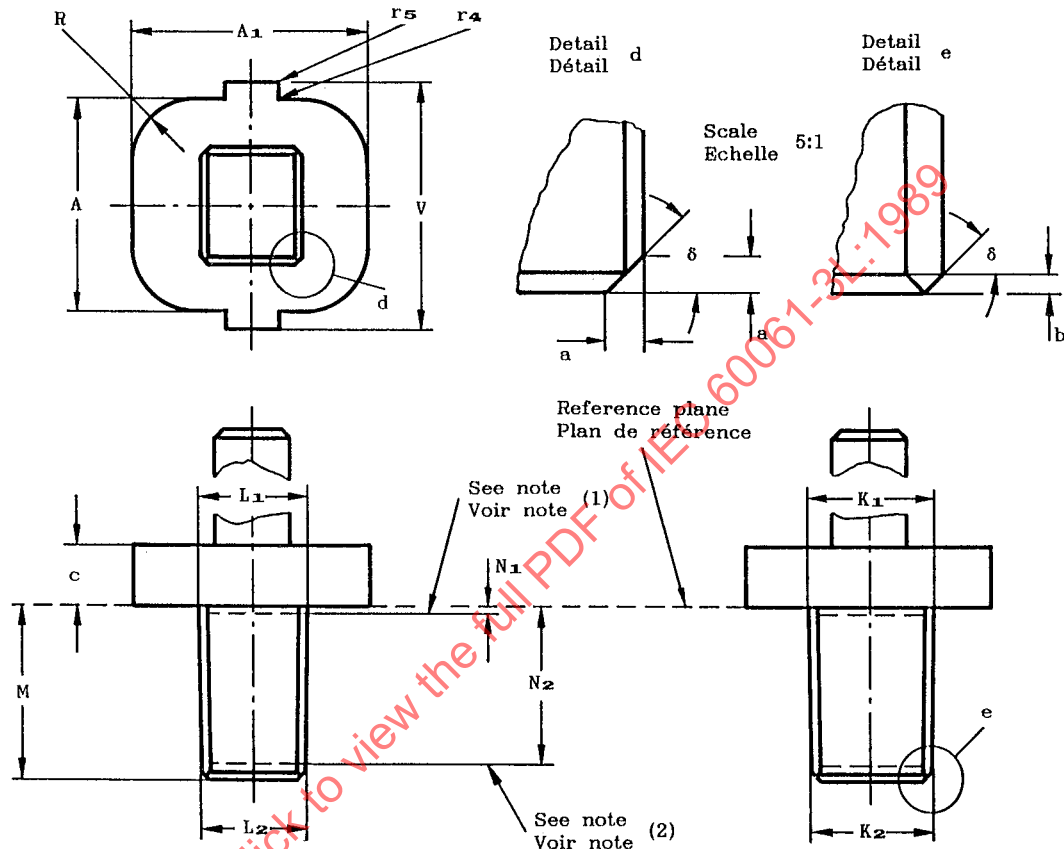
G24d-1, G24d-2, G24d-3,
GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 &
G24q-1, G24q-2, G24q-3

Page 1/2

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 G24d- , GY24d- and G24q- , see sheet 7005-78
Pour les détails des douilles G24d- , GY24d- et G24q- , voir feuille 7005-78



Note - Only the "Go" gauge for checking lampholders G24d-1, GY24d-1 and G24q-1 is shown

Note - Seul le calibre "Entre" pour la vérification des douilles G24d-1, GY24d-1 et G24q-1 est représenté

SPECIFIC GAUGE DESIGN - CARACTERISTIQUES SPECIFIQUES DES CALIBRES

Key configuration for checking lampholders G24d- , GY24d- and G24q-

Configuration des détrompeurs pour la vérification des douilles G24d- , GY24d- et G24q-

Bottom views
Vues de dessous

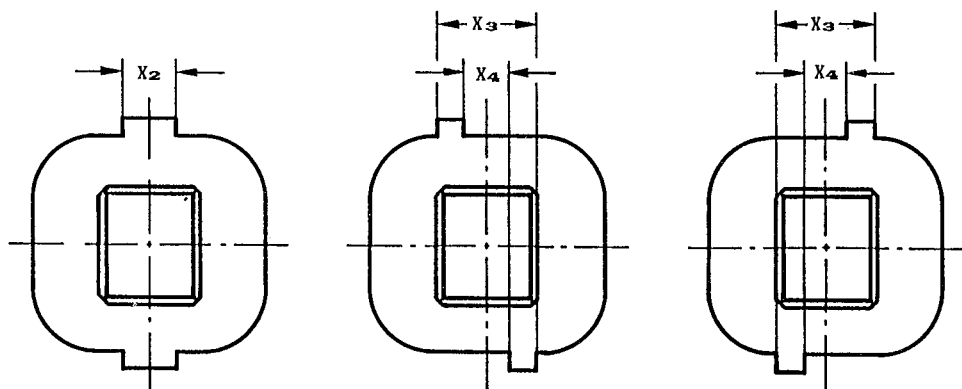


Fig 1

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

"GO" GAUGES "G" FOR CHECKING KEY SLOTS
IN LAMP HOLDERS
CALIBRES "ENTRE" "G" POUR LA VERIFICATION DES DETROMPEURS
DANS LES DOUILLES
G24d-1, G24d-2, G24d-3,
GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 &
G24q-1, G24q-2, G24q-3

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table
Tableau 1

Designation Désignation	See fig : Voir fig :	Reference Référence	Dimension Dimension	Tolerance Tolérance
G24d-1 GY24d-1 G24q-1	1	X ₂	7,2	+ 0,0 - 0,02
G24d-2 GY24d-2 G24q-2	2	X ₃	13,0	+ 0,0 - 0,02
		X ₄	5,6	+ 0,02 - 0,0
G24d-3 GY24d-3 G24q-3	3	X ₃	13,0	+ 0,0 - 0,02
		X ₄	5,6	+ 0,02 - 0,0

Table
Tableau 2

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	28,5	+ 0,02 - 0,0	R	8,4	+ 0,0 - 0,05
A ₁	31,0	+ 0,02 - 0,0	V	33,0	+ 0,02 - 0,0
K ₁ (1)	16,3	+ 0,02 - 0,0	a	1,0	+ 0,1 - 0,1
K ₂ (2)	15,75	+ 0,02 - 0,0	b	0,5	+ 0,1 - 0,0
L ₁ (1)	13,9	+ 0,02 - 0,0	c	8,0	+ 0,5 - 0,5
L ₂ (2)	13,35	+ 0,02 - 0,0	r ₄	0,2	+ 0,05 - 0,05
M	23,0	+ 0,02 - 0,0	r ₅	0,2	+ 0,05 - 0,05
N ₁ (1)	0,5	-	δ	45	+ 1° - 1°
N ₂ (2)	21,0	-			

(1) Measured at distance N₁ from the reference plane

(2) Measured at distance N₂ from the reference plane

(1) Mesuré à la distance N₁ du plan de référence

(2) Mesuré à la distance N₂ du plan de référence

PURPOSE: To check the smooth acceptance of the keys of the relevant caps G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, G24q-1, G24q-2 and G24q-3

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

BUT: Vérification de l'introduction en douceur des détrompeurs des culots G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, G24q-1, G24q-2 et G24q-3

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

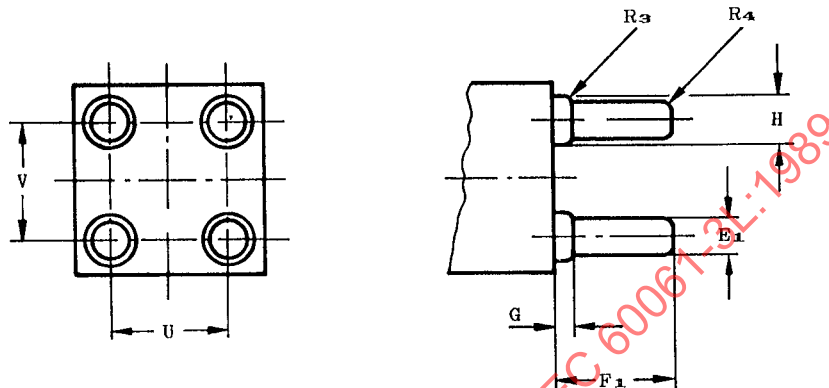
"GO" GAUGES FOR THE CONTACTS IN LAMP HOLDERS
 CALIBRES "ENTRE" POUR LES CONTACTS DANS LES DOUILLES
 G10q, GX10q & GY10q

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 2:1
 Echelle



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.

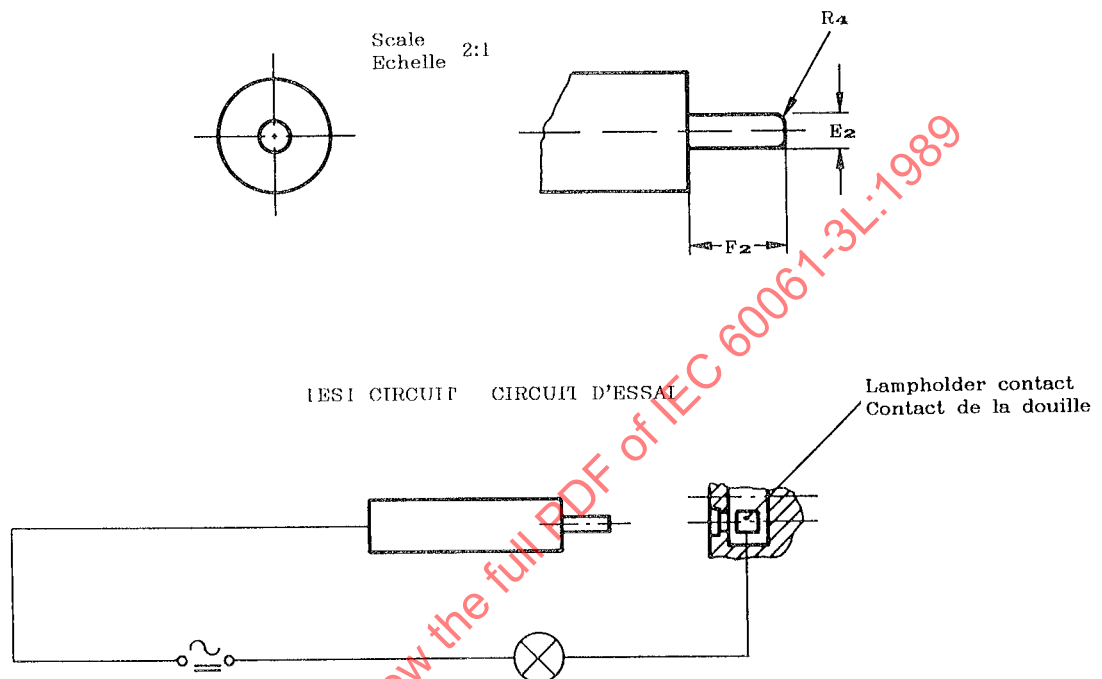
Gauge A - Calibre A			Gauge B - Calibre B		
Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
E ₁	2,54	+ 0,01 - 0,0	E ₁	2,54	+ 0,01 - 0,0
F ₁	7,67	+ 0,0 - 0,025	F ₁	7,67	+ 0,0 - 0,025
G	1,30	+ 0,0 - 0,01	G	1,30	+ 0,0 - 0,01
H	3,31	+ 0,0 - 0,01	H	3,31	+ 0,0 - 0,01
R ₃	0,38	+ 0,01 - 0,0	R ₃	0,38	+ 0,01 - 0,0
R ₄	0,81	+ 0,13 - 0,13	R ₄	0,81	+ 0,13 - 0,13
U	6,57	+ 0,005 - 0,005	U	6,13	+ 0,005 - 0,005
V	8,14	+ 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



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

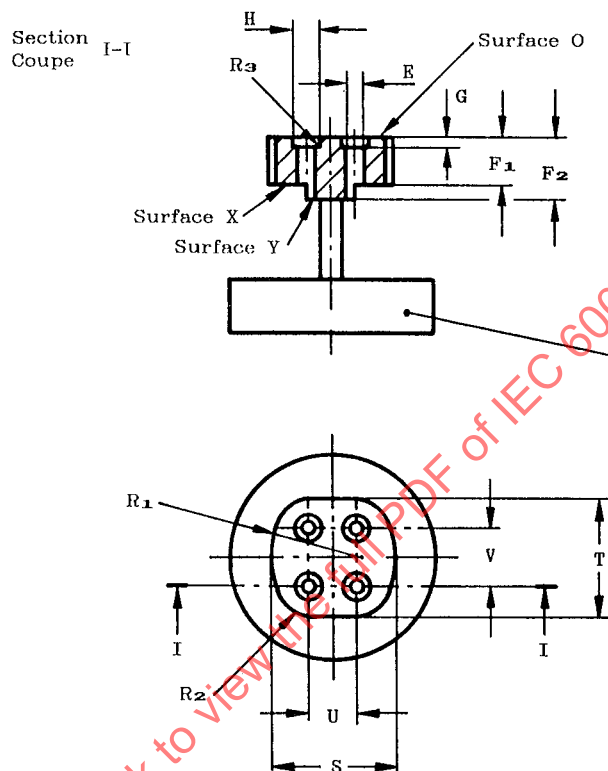
Reference	Dimension	Tolerance
E2	2,28	+ 0,01 - 0,0
F2	6,30	+ 0,025 - 0,0
R4	0,70	+ 0,13 - 0,13

"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



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 Masse (1)	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.

GAUGE "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM
WITHDRAWAL FORCE IN LAMPOLDERS

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

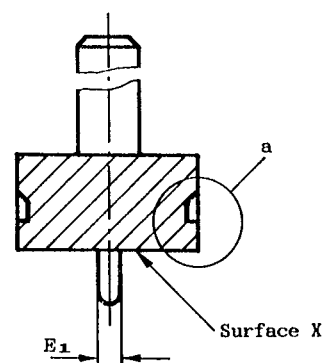
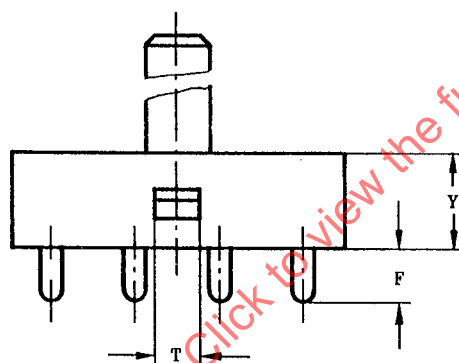
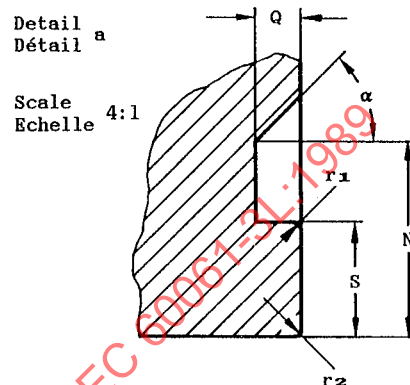
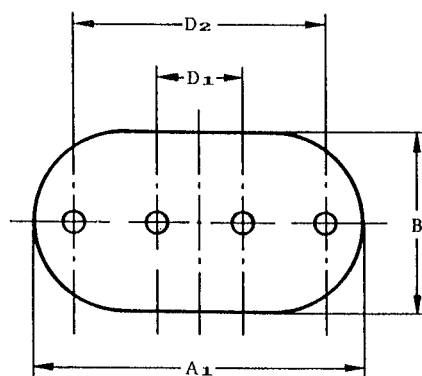
2G11

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 lampholder 2G11, see sheet 7005-82
Pour les détails de la douille 2G11, voir feuille 7005-82



Surface finish $0,4 \mu\text{m}$ for the pins
Finition $0,4 \mu\text{m}$ pour les ergots

GAUGE "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM
WITHDRAWAL FORCE IN LAMP HOLDERSCALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION
DANS LES DOUILLES

2G11

Page 2/2

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.

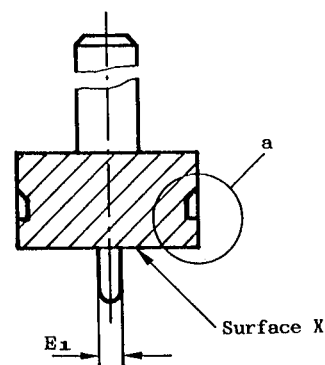
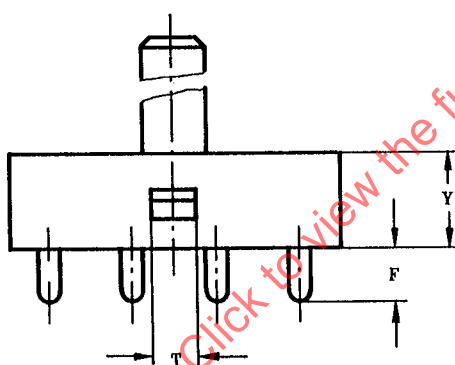
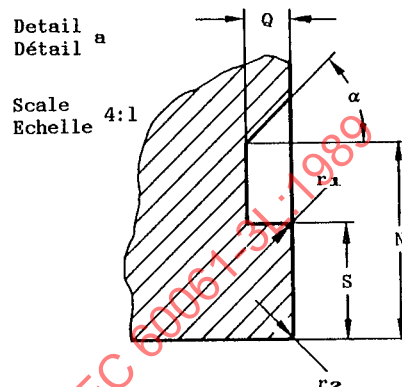
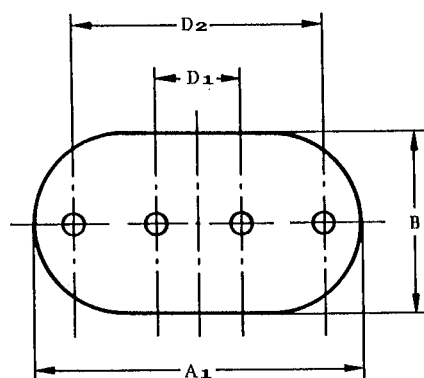
PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION
FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMP HOLDERS
CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION ET LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES
2G11

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 lampholder 2G11, see sheet 7005-82
Pour les détails de la douille 2G11, voir feuille 7005-82



Surface finish $0,4 \mu\text{m}$ for the pins
Finition $0,4 \mu\text{m}$ pour les ergots

PIUG GAUGE "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION
FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMP HOLDERS
CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION ET LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES
2G11

Page 2/2

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.

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION
FORCE IN LAMPHOLDERS
CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE
RETENUE DANS LES DOUILLES

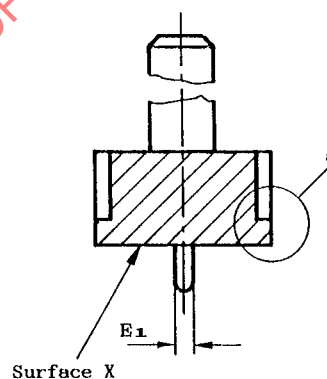
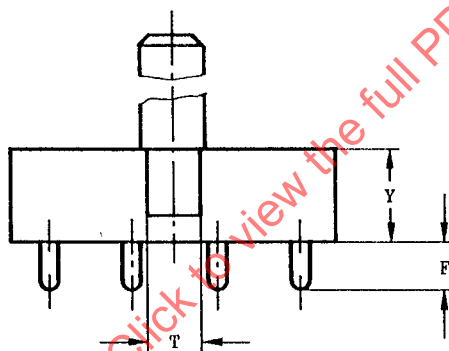
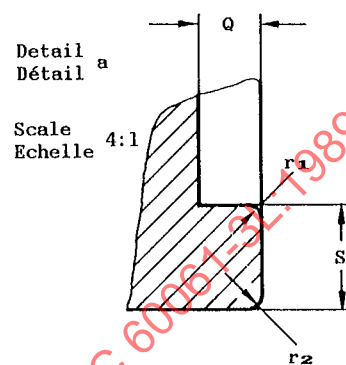
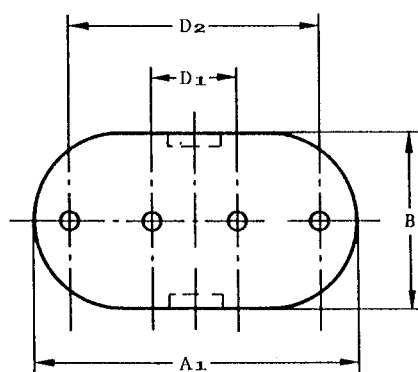
2G11

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 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

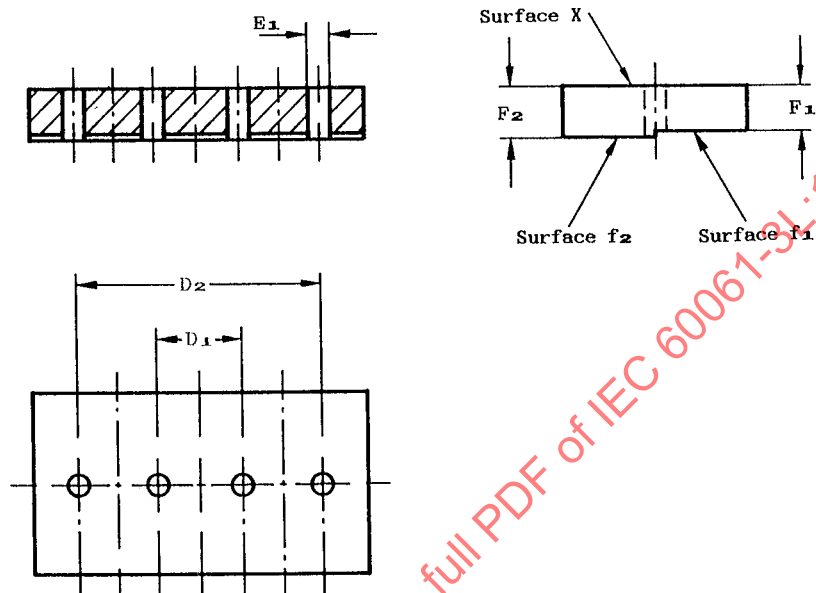
	GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES 2G11	Page 2/2
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres PURPOSE: To check the minimum retention force related to a cap with minimum pin dimensions 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		
	7006-82C-1	IEC Publication 61 3(L) 1989 CEI Publication 61 3(L) 1989

"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



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 f₁, but shall not project beyond surface f₂

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 f₁, mais ne doivent pas dépasser la surface f₂

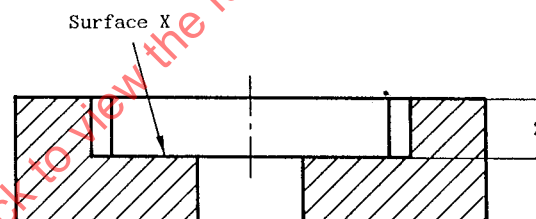
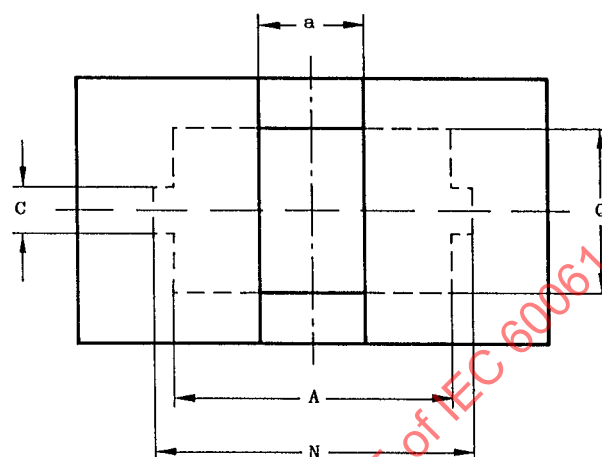
Reference	Dimension	Tolerance
D ₁	11	+ 0,005 - 0,005
D ₂	33	+ 0,005 - 0,005
E ₁	2,9	+ 0,01 - 0,0
F ₁	6,0	+ 0,0 - 0,025
F ₂	6,8	+ 0,025 - 0,0

"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



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

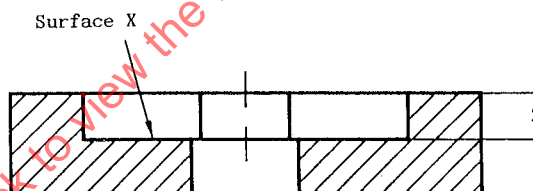
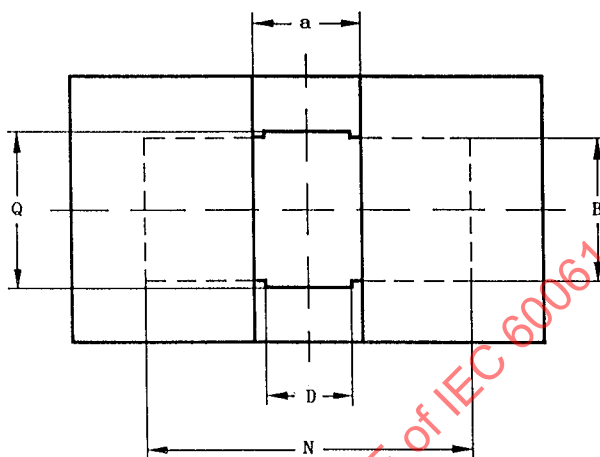
Reference	Dimension	Tolerance
A	36,8	+ 0,5 - 0,5
C	6,2	+ 0,5 - 0,0
N	41,8	+ 0,0 - 0,01
Q	21,8	+ 0,5 - 0,5
Z	8,15	+ 0,1 - 0,1
a	14,0	+ 0,5 - 0,5

"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



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

PLUG GAUGES "A" FOR CHECKING MAXIMUM CONTACT FORCE IN LAMPHOLDERS
GX10q TYPE A AND MAXIMUM INSERTION FORCE IN LAMPHOLDERS TYPE B

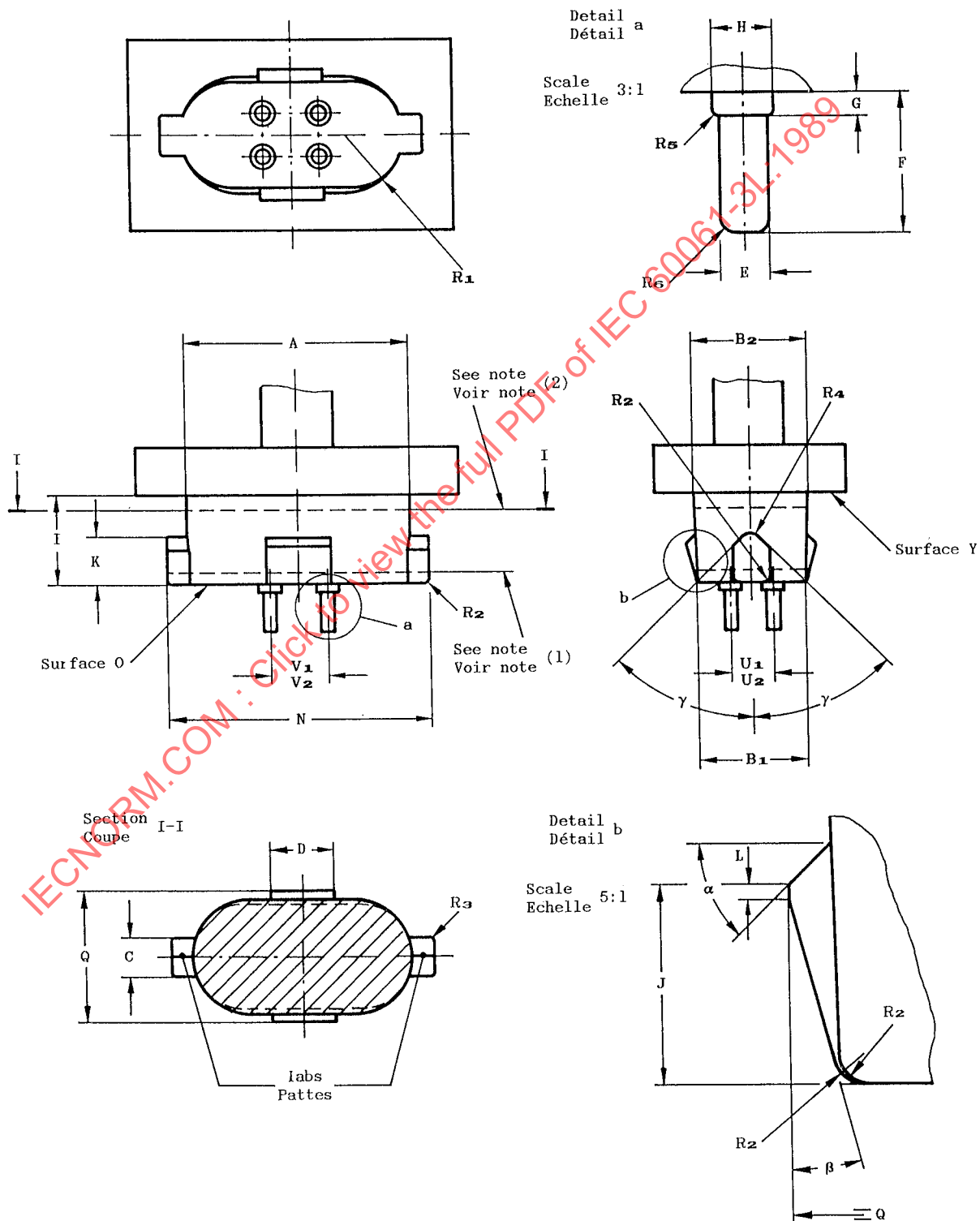
CALIBRES "A" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE DE CONTACT
DANS LES DOUILLES GX10q, TYPE A, ET DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION DANS LES DOUILLES DE TYPE B

Page 1/2

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 GX10q, see sheet 7005-84
Pour les détails de la douille GX10q, voir feuille 7005-84



PLUG GAUGES "A" FOR CHECKING MAXIMUM CONTACT FORCE IN LAMP HOLDERS
GX10q TYPE A AND MAXIMUM INSERTION FORCE IN LAMP HOLDERS TYPE B

CALIBRES 'A' POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE DE CONTACT
DANS LES DOUILLES GX10q, TYPE A, ET DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION DANS LES DOUILLES DE TYPE B

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	36,2	+ 0,02 - 0,0	Q	21,21	+ 0,02 - 0,0
B ₁ (1)	18,01	+ 0,02 - 0,0	R ₁	9,0	+ 0,0 - 0,05
B ₂ (2)	18,41	+ 0,02 - 0,0	R ₂	1,0	+ 0,0 - 0,03
C	6,11	+ 0,02 - 0,0	R ₃	0,5	+ 0,0 - 0,02
D	10,21	+ 0,02 - 0,0	R ₄	2,0	+ 0,02 - 0,02
E	2,54	+ 0,01 - 0,0	R ₅	0,38	+ 0,01 - 0,0
F	7,67	+ 0,0 - 0,025	R ₆	0,81	+ 0,13 - 0,13
G	1,30	+ 0,0 - 0,01	U ₁ Gauge 1 Calibre 1	6,13	+ 0,005 - 0,005
H	3,31	+ 0,0 - 0,01	U ₂ Gauge 2 Calibre 2	6,57	+ 0,005 - 0,005
I	14,79	+ 0,02 - 0,02	V ₁ Gauge 1 Calibre 1	7,70	+ 0,005 - 0,005
J	6,5	+ 0,02 - 0,0	V ₂ Gauge 2 Calibre 2	8,14	+ 0,005 - 0,005
K	8,15	+ 0,02 - 0,0	α	45	+ 1° - 1°
L	0,5	+ 0,02 - 0,02	β	15	+ 1° - 1°
N	42,21	+ 0,02 0,0	γ	45	+ 1° 1

(1) Dimension B₁ is measured at a distance of 2 mm from surface 0

(2) Dimension B₂ is measured at a distance of 12,3 mm from surface 0

(1) La dimension B₁ est mesurée à une distance de 2 mm de la surface 0

(2) La dimension B₂ est mesurée à une distance de 12,3 mm de la surface 0

PURPOSE: To check that the contacts of lampholders GX10q will accept the pins of caps GX10q having the most adverse pin dimensions and spacing
To check the maximum contact force and retaining operation, in lampholders GX10q type "A", with a cap having maximum dimensions
to check the maximum insertion force, in lampholders GX10q type "B", with a cap having maximum dimensions

TESTING: For lampholder "A" it shall be possible to insert gauge 1 into the lampholder, with a force not exceeding the maximum contact force specified on sheet 7005-84, 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 surfaces of the lampholder. This test shall be repeated with gauge 2

For lampholder "B" it shall be possible to insert gauges 1 and 2 in turn into the lampholder, with a force not exceeding the maximum insertion force specified on sheet 7005-84, until surface 0 of the gauge is in contact with the lampholder face

BUT: Vérifier que les contacts des douilles de lampe GX10q acceptent les broches des culots GX10q dans les conditions les plus défavorables de dimensions et d'espacement des broches
Vérifier la force maximale de contact et la retenue pour un culot aux dimensions maximales, dans les douilles de lampe GX10q type "A"
Vérifier la force maximale d'insertion pour un culot aux dimensions maximales, dans les douilles de lampe GX10q type "B"

ESSAI: Pour la douille de lampe "A", il doit être possible d'insérer le calibre 1 sous l'action d'une force n'excédant pas la force maximale de contact spécifiée dans la feuille 7005-84 et de le tourner de telle façon que ses pattes passent au-dessus des parties les plus basses des fentes de retenue

Après suppression de la force de pression, les pattes du calibre doivent venir reposer sur les surfaces d'appui de la douille de lampe. Cet essai doit être répété avec le calibre 2

Pour la douille de lampe "B", il doit être possible d'insérer successivement les calibres 1 et 2 dans la douille de lampe sous l'action d'une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée dans la feuille 7005-84 jusqu'à ce que la surface 0 du calibre vienne en contact avec la surface de la douille de lampe

PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING MINIMUM CONTACT FORCE IN LAMPHOLDERS
GX10q TYPE A AND MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS TYPE B

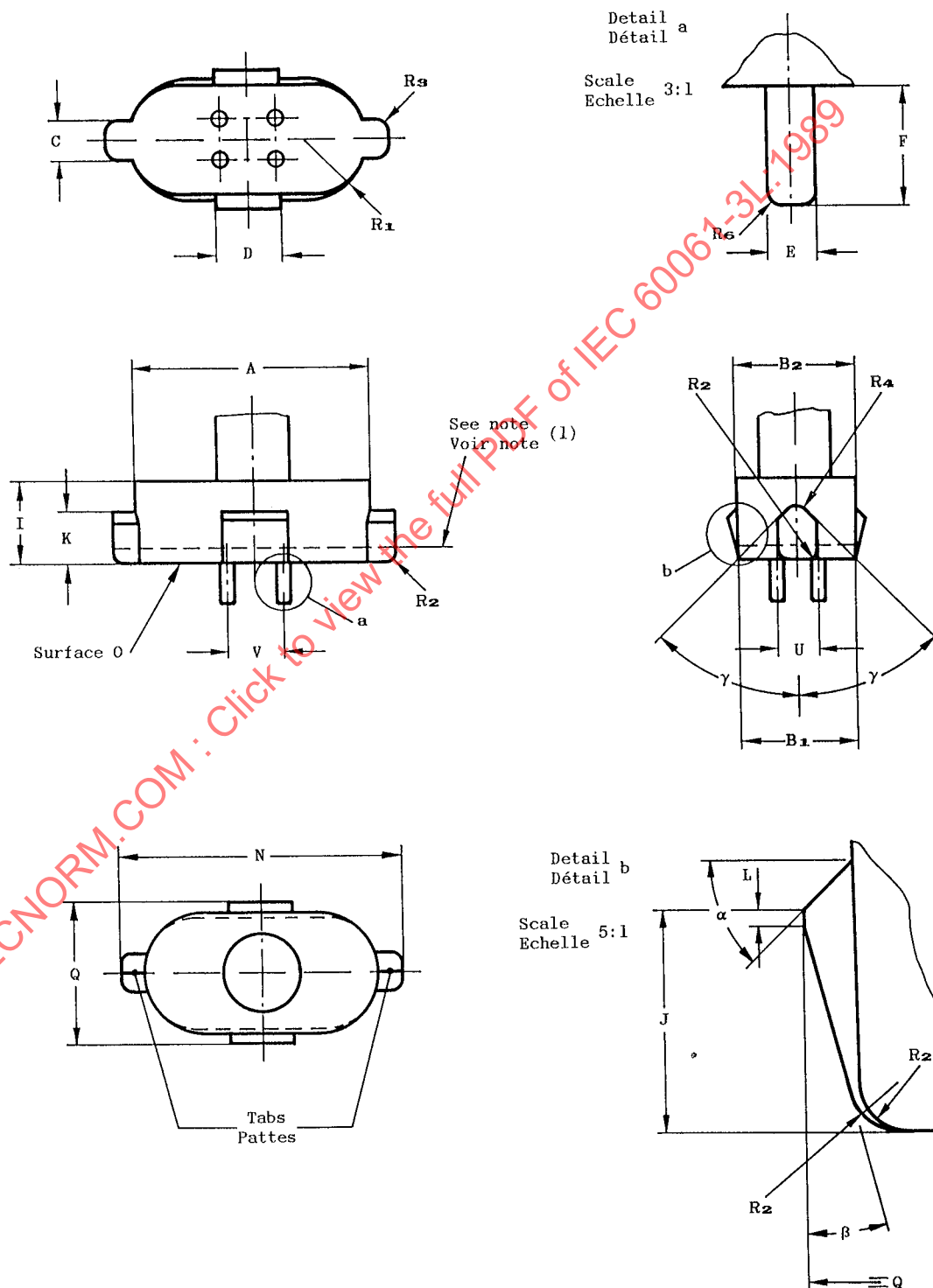
CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE CONTACT
DANS LES DOUILLES GX10q, TYPE A, ET DE LA FORCE MINIMALE
DE RETENUE DANS LES DOUILLES DE TYPE B

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 lampholder GX10q, see sheet 7005-84
Pour les détails de la douille GX10q, voir feuille 7005-84



PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING MINIMUM CONTACT FORCE IN LAMP HOLDERS
GX10q TYPE A AND MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMP HOLDERS 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

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	35,8	+ 0,0 - 0,02	Q	20,79	+ 0,0 - 0,02
B ₁ (1)	17,6	+ 0,0 - 0,02	R ₁	8,8	+ 0,05 - 0,0
B ₂	18,0	+ 0,0 - 0,02	R ₂	1,5	+ 0,1 - 0,1
C	5,9	+ 0,0 - 0,02	R ₃	2,0	+ 0,1 - 0,1
D	9,8	+ 0,0 - 0,02	R ₄	2,0	+ 0,02 - 0,02
E	2,28	+ 0,01 - 0,0	R ₅	0,7	+ 0,13 - 0,13
F	6,3	+ 0,025 - 0,0	U	6,35	+ 0,005 - 0,005
I	12,3	+ 0,01 - 0,01	V	7,92	+ 0,005 - 0,005
J	6,3	+ 0,0 - 0,02	α	45	+ 1° - 1°
K	7,85	+ 0,0 - 0,02	β	15	+ 1° - 1°
L	0,5	+ 0,02 - 0,02	γ	45	+ 1° - 1°
N	41,79	+ 0,0 - 0,02			

(1) Dimension B₁ is measured at a distance of 2 mm from surface 0

(1) La dimension B₁ est mesurée à une distance de 2 mm de la surface 0

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

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

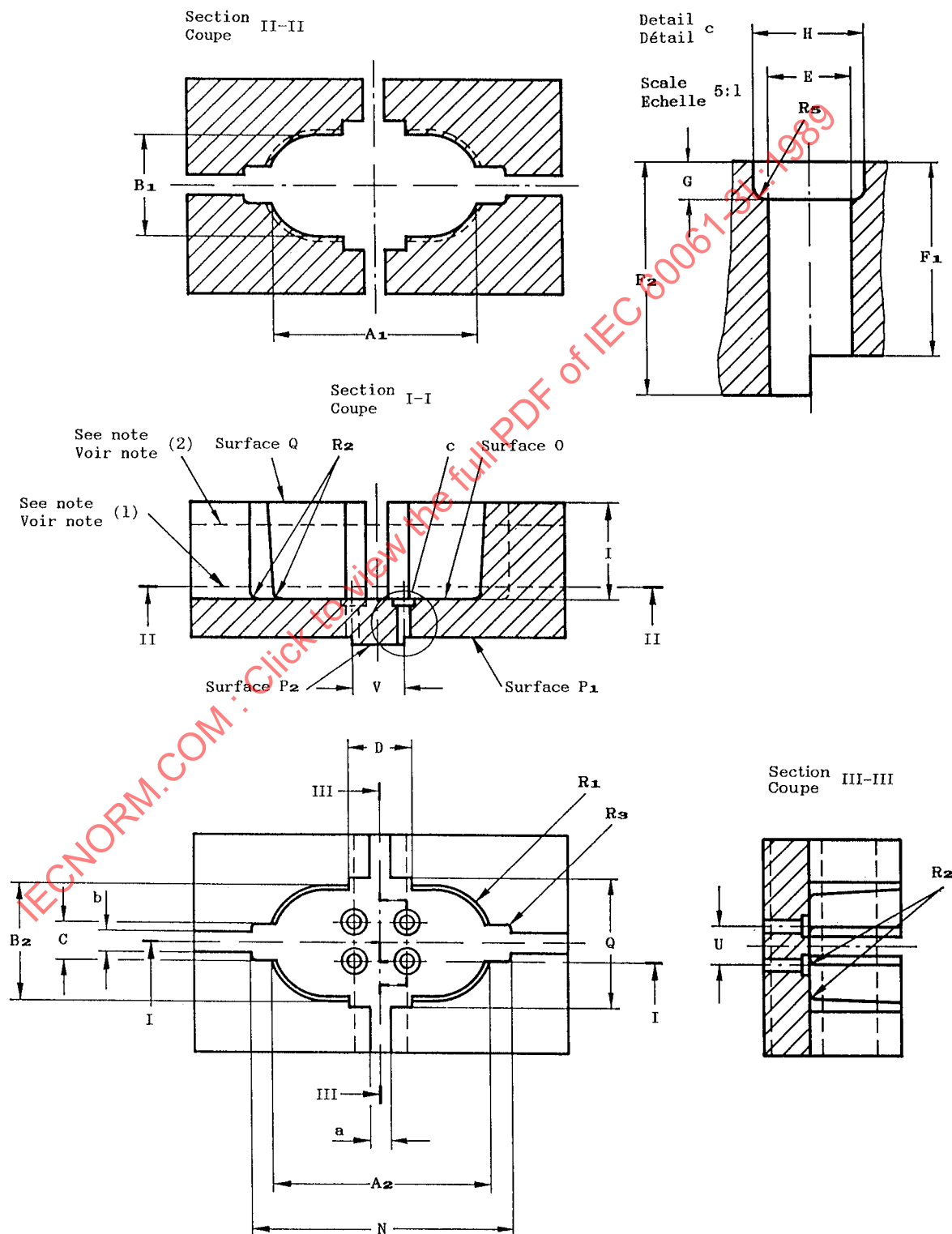
GX10q

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 GX10q, see sheet 7004-84
Pour les détails du culot GX10q, voir feuille 7004-84



"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CŪLOTS SUR LAMPES TERMINEES
GX10q

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A ₁ (1)	35,13	+ 0,01 - 0,0	N	42,2	+ 0,01 - 0,0
A ₂ (2)	35,28	+ 0,01 - 0,0	Q	21,2	+ 0,01 - 0,0
B ₁ (1)	18,0	+ 0,01 - 0,0	R ₁ (3)	8,8	+ 0,0 - 0,05
B ₂ (2)	18,4	+ 0,01 - 0,0	R ₂ (3)	1,0	+ 0,0 - 0,03
C	6,1	+ 0,01 - 0,0	R ₃	0,5	+ 0,0 - 0,02
D	10,2	+ 0,01 - 0,0	R ₅	0,4	+ 0,0 - 0,01
E	2,74	+ 0,01 - 0,0	U	6,35	+ 0,005 - 0,005
F ₁	6,35	+ 0,0 - 0,025	V	7,92	+ 0,005 - 0,005
F ₂	7,62	+ 0,025 - 0,0	a	3,0	+ 0,1 - 0,1
G	1,27	+ 0,025 - 0,0	b	3,0	+ 0,1 - 0,1
H	3,5	+ 0,01 - 0,0	Mass	0,45 kg	+ 10% - 10%
I	14,8	+ 0,0 - 0,01	Masse		

- (1) Dimensions A₁ and B₁ are measured at a distance of 2 mm from surface 0
(2) Dimensions A₂ and B₂ are measured at a distance of 12,3 mm from surface 0
(3) Dimension R₁ is measured over a distance of 2 mm from surface 0 up to surface Q of the gauge

- (1) Les dimensions A₁ et B₁ sont mesurées à une distance de 2 mm de la surface 0
(2) Les dimensions A₂ et B₂ sont mesurées à une distance de 12,3 mm de la surface 0
(3) La dimension R₁ est mesurée à partir d'une distance de 2 mm de la surface 0 jusqu'à la surface Q du calibre

PURPOSE: To check dimensions B₁ max , B₂ max , C max , D max , F min , F max , I min , N max , Q max , R₁ min , R₃ min and the combined pin diameter and displacement of pins (including bosses) of caps GX10q

TESTING: The cap and the pins of the cap shall enter the gauge until surface 0 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 not be below surface P₁ nor shall they project beyond surface P₂ and the upper part of the cap shall not be below surface Q of the gauge

BUT: Vérification des dimensions B₁ max , B₂ max , C max , D max , F min , F max , I min , N max , Q max , R₁ min , R₃ min et l'effet combiné du diamètre et de la distance des broches (bossages compris) des culots GX10q

ESSAI: Le culot et les broches du culot doivent entrer dans le calibre jusqu'à ce que la surface 0 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 ne doivent pas être en dessous de la surface P₁ ni émerger de la surface P₂, la partie supérieure du culot n'étant pas en dessous de la surface Q du calibre

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

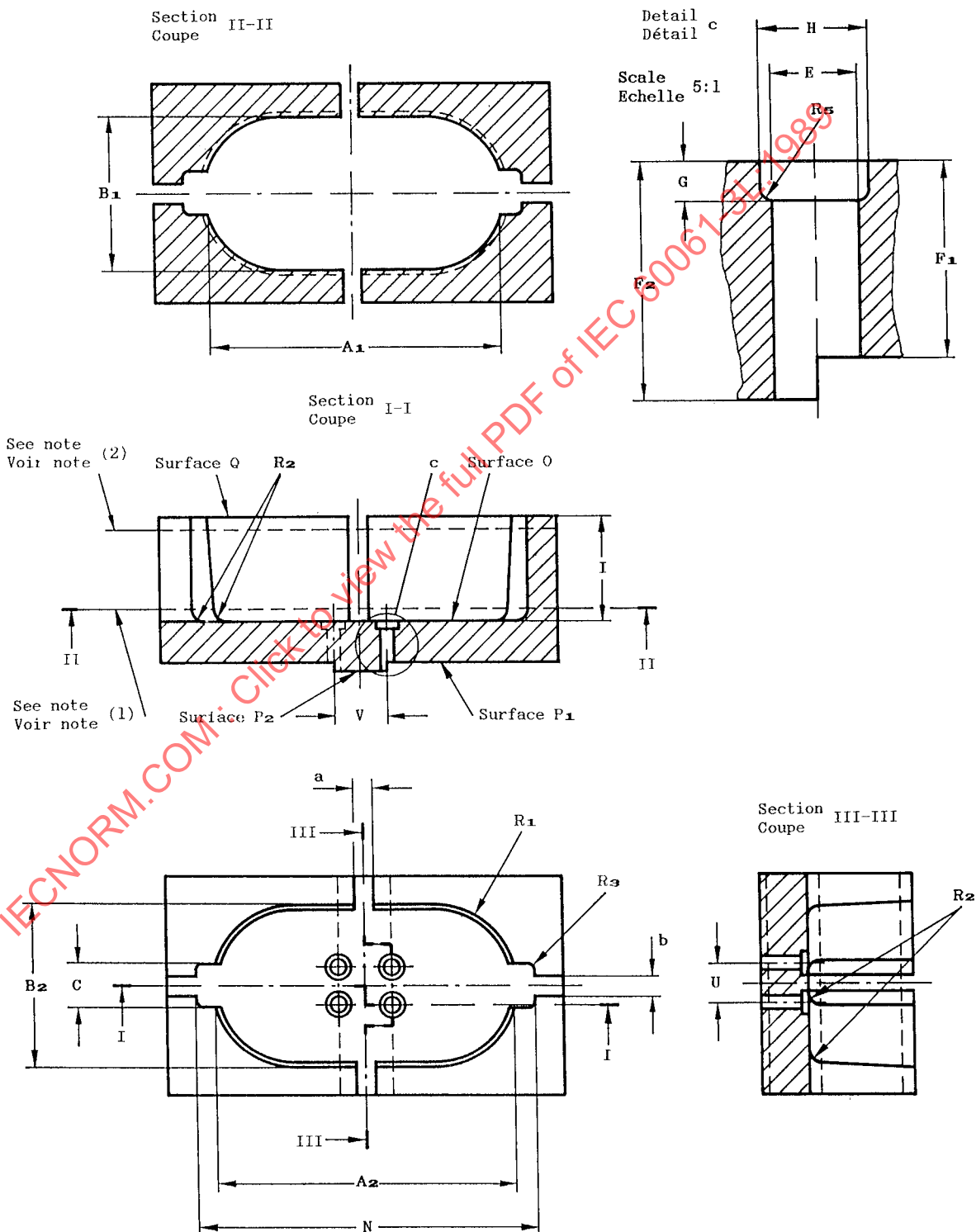
GY10q

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 GY10q, see sheet 7004-85
 Pour les détails du culot GY10q, voir feuille 7004-85



"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
GY10q

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A ₁ (1)	46,45	+ 0,01 - 0,0	N	54,2	+ 0,01 - 0,0
A ₂ (2)	47,38	+ 0,01 - 0,0	R ₁ (3)	12,2	+ 0,0 - 0,05
B ₁ (1)	24,8	+ 0,01 - 0,0	R ₂	2,0	+ 0,0 - 0,03
B ₂ (2)	25,2	+ 0,01 - 0,0	R ₃	1,0	+ 0,0 - 0,02
C	7,1	+ 0,01 - 0,0	R ₅	0,4	+ 0,0 - 0,01
E	2,74	+ 0,01 - 0,0	U	6,35	+ 0,005 - 0,005
F ₁	6,35	+ 0,0 - 0,025	V	7,92	+ 0,005 - 0,005
F ₂	7,62	+ 0,025 - 0,0	a	3,0	+ 0,1 - 0,1
G	1,27	+ 0,025 - 0,0	b	3,0	+ 0,1 - 0,1
H	3,5	+ 0,01 - 0,0	Mass	0,45 kg	+ 10% - 10%
I	16,8	+ 0,0 - 0,01			

- (1) Dimensions A₁ and B₁ are measured at a distance of 2 mm from surface 0
(2) Dimensions A₂ and B₂ are measured at a distance of 14,8 mm from surface 0
(3) Dimension R₁ is measured over a distance of 2 mm from surface 0 up to surface Q of the gauge
- (1) Les dimensions A₁ et B₁ sont mesurées à une distance de 2 mm de la surface 0
(2) Les dimensions A₂ et B₂ sont mesurées à une distance de 14,8 mm de la surface 0
(3) La dimension R₁ est mesurée à partir d'une distance de 2 mm de la surface 0 jusqu'à la surface Q du calibre

PURPOSE: To check dimensions B₁ max , B₂ max , C max , F min , F max , I min , N max , R₁ min , R₃ min and the combined pin diameter and displacement of pins (including bosses) of caps GY10q

TESTING: The cap and the pins of the cap shall enter the gauge until surface 0 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 not be below surface P₁ nor shall they project beyond surface P₂ and the upper part of the cap shall not be below surface Q of the gauge

BUT: Vérification des dimensions B₁ max , B₂ max , C max , F min , F max , I min , N max , R₁ min , R₃ min et l'effet combiné du diamètre et de la distance des broches (bossages compris) des culots GY10q

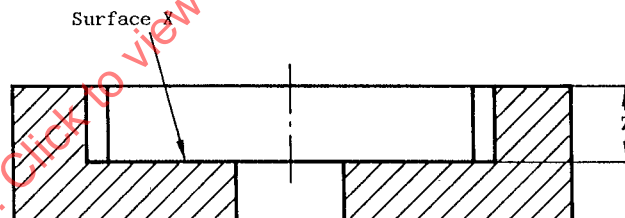
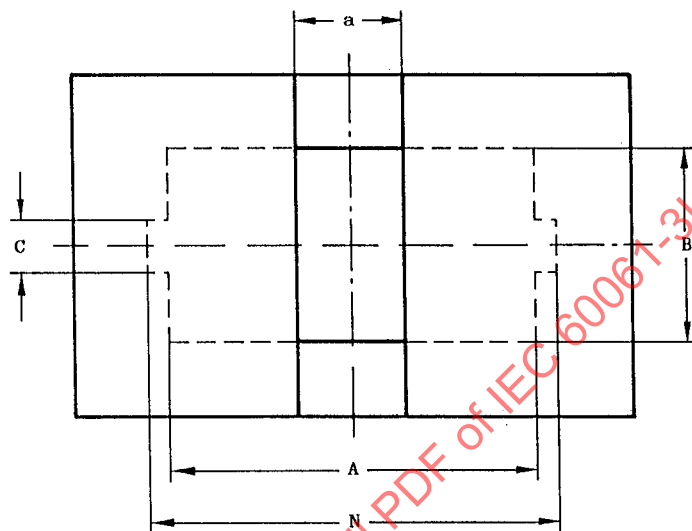
ESSAI: Le culot et les broches du culot doivent entrer dans le calibre jusqu'à ce que la surface 0 du calibre vienne en contact avec le plan de référence du culot et cela par la seule masse du calibre
Dans cette position, les extrémités des quatre broches ne doivent pas être en dessous de la surface P₁ ni émerger de la surface P₂, la partie supérieure du culot n'étant pas en dessous de la surface Q du calibre

"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



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