

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

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

RECOMMANDATION DE LA CEI

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

(affiliated to the International Organization for Standardization — ISO)

IEC RECOMMENDATION

Publication 61-1E

1972

Cinquième complément à la Publication 61-1 (1969)

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

Première partie: Culots de lampes

Fifth supplement to Publication 61-1 (1969)

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

Part 1: Lamp caps

Les feuilles de ce Complément sont à insérer
dans la Publication 61-1 (1969).



The sheets contained in this Supplement
are to be inserted in Publication 61-1 (1969).

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 méca-
nique, 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

1, rue de Varembe

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-1E:1972

**INSTRUCTIONS POUR L'INSERTION DES
NOUVELLES PAGES ET FEUILLES DE NORMES
DANS LA PUBLICATION 61-1**

1. Retirer les pages 2 et 3 existantes et insérer les nouvelles pages 2 et 3.
2. Retirer les feuilles existantes 7004-16-2, 7004-16A-2 et 7004-59A-1 (supprimées).
3. Retirer les feuilles existantes 7004-43-4, 7004-44-2, 7004-45-1, 7004-59-1, 7004-71-1 (pages 1, 2 et 3) et 7004-95A-1, et les remplacer par les nouvelles feuilles 7004-43-5 (pages 1 et 2), 7004-44-3, 7004-45-2 (pages 1 et 2), 7004-59-2, 7004-71-2 (pages 1, 2 et 3) et 7004-95A-2.
4. Insérer les nouvelles feuilles 7004-39-1 (pages 1 et 2), 7004-39A-1, 7004-48-1, 7004-70B-1, 7004-72-1, 7004-73-1, 7004-74-1 et 7004-75-1.

**INSTRUCTIONS FOR THE INSERTION
OF NEW PAGES AND SHEETS
IN PUBLICATION 61-1**

1. Remove existing pages 2 and 3 and insert in their place new pages 2 and 3.
2. Remove existing sheets 7004-16-2, 7004-16A-2 and 7004-59A-1 (deleted).
3. Remove existing sheets 7004-43-4, 7004-44-2, 7004-45-1, 7004-59-1, 7004-71-1 (pages 1, 2 and 3) and 7004-95A-1, and insert in their place new sheets 7004-43-5 (pages 1 and 2), 7004-44-3, 7004-45-2 (pages 1 and 2), 7004-59-2, 7004-71-2 (pages 1, 2 and 3) and 7004-95A-2.
4. Insert new sheets 7004-39-1 (pages 1 and 2), 7004-39A-1, 7004-48-1, 7004-70B-1, 7004-72-1, 7004-73-1, 7004-74-1 and 7004-75-1.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-1E:1972

SOMMAIRE

	Pages
PRÉAMBULE	4
PRÉFACE	4
INTRODUCTION	8
	Feuilles
Culots à baïonnette B22	7004-10-5
Culot à baïonnette B22d-3 (90°/135°)/25 × 26	7004-10A-2
Culots à baïonnette B15	7004-11-4
Culots à baïonnette pour automobiles BA15	7004-11A-5
Culots à baïonnette pour automobiles BAY15d	7004-11B-4
Culots à baïonnette pour automobiles BA20	7004-12-5
Culots à baïonnette pour automobiles BA21-3 (120°)	7004-13-4
Culots à baïonnette pour automobiles BA9	7004-14-6
Culot à baïonnette pour automobiles BA7	7004-15-2
Culot à baïonnette pour lampes à vapeur de sodium BY22d	7004-17-1
Culots à vis E27	7004-21-7
Culot à vis E26	7004-21A-1
Culots à vis E10	7004-22-5
Culots à vis E14	7004-23-4
Culots à vis E40	7004-24-4
Culot à vis E5	7004-25-2
Culot à vis E17/20	7004-26-1
Culot à vis E27/51 × 39	7004-27-1
Culot à vis à double contact E26d	7004-29-1
Culot à vis préfocus EP10/14 × 11	7004-30-1
Culot préfocus P18s assemblage de la collerette et du culot sur lampe terminée	7004-38-1
Collerette pour culot préfocus P18s	7004-38A-1
Culot préfocus pour lampes automobiles P43t-38. Assemblage de la collerette et du culot sur la lampe terminée	7004-39-1
Collerette pour culot préfocus P43t-38	7004-39A-1
Culot préfocus P13.5s	7004-40-1
Culot préfocus P38s	7004-41-2
Culot préfocus P46s	7004-41A-2
Culots préfocus P28s	7004-42-5
Culots préfocus P40s	7004-43-5
Culot préfocus P30s-10.3 assemblage sur lampes terminées	7004-44-3
Culots de lampe de projection sur lampes terminées G17q-7, GX17q-7 & GY17q-7	7004-45-2
Culot préfocus pour lampes automobiles — assem- blage de la collerette et du culot sur la lampe terminée P14.5s	7004-46-1
Culot Fc6.4-0.8	7004-46A-1
Collerette pour culot préfocus P14.5s	7004-46B-1
Culot préfocus pour lampes automobiles: assem- blage de la collerette et du culot sur la lampe terminée PK22s	7004-47-1
Languette de connexion du culot préfocus PK22s	7004-47A-1
Culot préfocus PG22-6.35. Assemblage de la colle- rette et du culot sur la lampe terminée	7004-48-1
Culots préfocus P36	7004-49-3
Culot à deux broches G19	7004-50-3
Culot à deux broches G13	7004-51-3
Culot à deux broches G5	7004-52-3
Culot à deux broches G20	7004-53-2
Culot à broches pour lampes circulaires à fluores- cence G10q	7004-54-2

CONTENTS

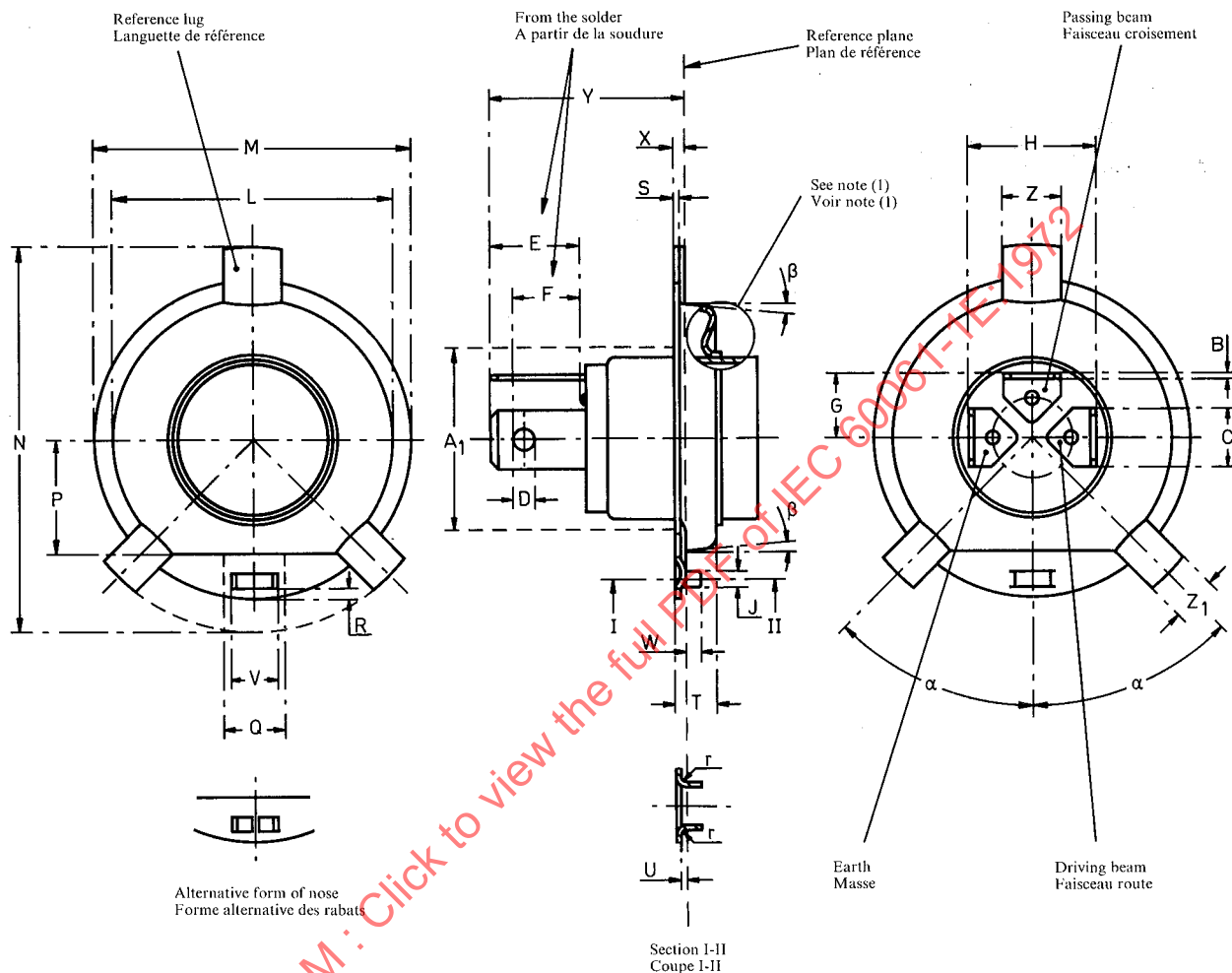
	Page
FOREWORD	5
PREFACE	5
INTRODUCTION	9
	Sheet
Bayonet caps B22	7004-10-5
Bayonet cap B22d-3 (90°/135°)/25 × 26	7004-10A-2
Bayonets caps B15	7004-11-4
Bayonet automobile caps BA15	7004-11A-5
Bayonet automobile caps BAY15d	7004-11B-4
Bayonet automobile caps BA20	7004-12-5
Bayonet automobile caps BA21-3 (120°)	7004-13-4
Bayonet automobile caps BA9	7004-14-6
Bayonet automobile cap BA7	7004-15-2
Bayonet cap for sodium lamps BY22d	7004-17-1
Screw caps E27	7004-21-7
Screw cap E26	7004-21A-1
Screw caps E10	7004-22-5
Screw caps E14	7004-23-4
Screw caps E40	7004-24-4
Screw cap E5	7004-25-2
Screw cap E17/20	7004-26-1
Screw cap E27/51 × 39	7004-27-1
Double contact screw cap E26d	7004-29-1
Prefocus screw cap EP10/14 × 11	7004-30-1
Prefocus cap P18s assembly of collar and cap on finished lamp	7004-38-1
Collar for prefocus cap P18s	7004-38A-1
Prefocus cap for automobile lamps P43t-38. Assem- bly of ring and cap on finished lamps	7004-39-1
Ring for prefocus cap P43t-38	7004-39A-1
Prefocus cap P13.5s	7004-40-1
Prefocus cap P38s	7004-41-2
Prefocus cap P46s	7004-41A-2
Prefocus caps P28s	7004-42-5
Prefocus caps P40s	7004-43-5
Prefocus cap P30s-10.3 assembly on finished lamps Projector lamp caps on finished lamps G17q-7, GX17q-7 & GY17q-7	7004-44-3 7004-45-2
Prefocus cap for automobile lamps—assembly of ring and cap on finished lamp P14.5s	7004-46-1
Cap Fc6.4-0.8	7004-46A-1
Ring for prefocus cap P14.5s	7004-46B-1
Prefocus cap for automobile lamps: assembly of ring and cap on finished lamp PK22s	7004-47-1
Connector tab of prefocus cap PK22s	7004-47A-1
Prefocus cap PG22-6.35. Assembly of collar and cap on finished lamp	7004-48-1
Prefocus caps P36	7004-49-3
Bi-pin cap G19	7004-50-3
Bi-pin cap G13	7004-51-3
Bi-pin cap G5	7004-52-3
Bi-pin cap G20	7004-53-2
Pin cap for circular fluorescent lamps G10q	7004-54-2

Feuilles	Sheet
Culot à broche pour lampes tubulaires à fluorescence Fa6	7004-55-1
Culot à deux contacts en retrait pour lampes tubulaires à fluorescence R17d	7004-56-1
Culot à broche pour lampes tubulaires à fluorescence Fa8	7004-57-1
Culot à broche et extrémité de la lampe pour lampes tubulaires Fa4	7004-58-1
Socles de lampe à deux broches G6.35, GX6.35 & GY6.35	7004-59-2
Culots pour lampes tubulaires à deux culots S15s et S19s.	7004-60-2
Culot à collet SX6s	7004-61-1
Culot à rainure S5.7s	7004-62-1
Culot à deux broches G9.5	7004-70-1
Culot à deux broches GX9.5	7004-70A-1
Culot à deux broches GY9.5	7004-70B-1
Socle du cube flash	7004-71-2
Socle de lampe à deux broches G4	7004-72-1
Culot à deux broches G5.3	7004-73-1
Culot à deux broches GY16	7004-74-1
Culot à deux broches G22	7004-75-1
Culots pour lampes plafonnier SV7	7004-80-6
Culots pour lampes plafonnier SV8.5	7004-81-3
Socle de lampe flash W10.6 × 8.5d	7004-90-2
Socle de lampe W2.1 × 9.5d	7004-91-1
Culot à un contact encastré et extrémité de la lampe R7s	7004-92-1
Socle de lampe W2 × 4.6d	7004-94-1
Culot préfocus P45t-41 : assemblage de la collerette et de la lampe terminée	7004-95-1
Culots G16t	7004-95A-2
Collerette pour culot préfocus P45t-41	7004-95B-1
Socle de lampe W3.3 × 10.4d	7004-96-1
Culot préfocus et extrémité de la lampe pour lampes pour automobiles X511	7004-99-1
Single pin cap for tubular fluorescent lamps Fa6	7004-55-1
Recessed double contact cap for tubular fluorescent lamps R17d	7004-56-1
Single pin cap for tubular fluorescent lamps Fa8	7004-57-1
Single pin cap and end of lamp for tubular lamps Fa4	7004-58-1
Bi-pin lamp bases G6.35, GX6.35 & GY6.35	7004-59-2
S15s and S19s caps for double capped tubular lamps	7004-60-2
Flanged cap SX6s	7004-61-1
Grooved cap S5.7s	7004-62-1
Bi-pin cap G9.5	7004-70-1
Bi-pin cap GX9.5	7004-70A-1
Bi-pin cap GY9.5	7004-70B-1
Base of flashcube	7004-71-2
Bi-pin lamp base G4	7004-72-1
Bi-pin cap G5.3	7004-73-1
Bi-pin cap GY16	7004-74-1
Bi-pin cap G22	7004-75-1
Festoon caps SV7	7004-80-6
Festoon caps SV8.5	7004-81-3
Base of photo-flash lamp W10.6 × 8.5d	7004-90-2
Lamp base W2.1 × 9.5d	7004-91-1
Recessed single contact cap and end of lamp R7s	7004-92-1
Lamp base W2 × 4.6d	7004-94-1
Prefocus cap P45t-41 : assembly position of ring on finished lamp	7004-95-1
Caps G16t	7004-95A-2
Ring for prefocus cap P45t-41	7004-95B-1
Lamp base W3.3 × 10.4d	7004-96-1
Prefocus cap and end of lamp for automobile lamps X511	7004-99-1

PREFOCUS CAP FOR AUTOMOBILE LAMPS P43t-38
ASSEMBLY OF RING AND CAP ON FINISHED LAMPS
CULOT PRÉFOCUS POUR LAMPES AUTOMOBILES P43t-38
ASSEMBLAGE DE LA COLLERETTE ET DU CULOT
SUR LA LAMPE TERMINÉE

Page 1

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



Dimension	Min.	Max.	Dimension	Min.	Max.
A ₁ (8)	25.0	—	R	1.3	1.7
B	0.7	0.8	S	0.5	—
C (9)	7.7	8.1	T	5.0	6.0
D	3.0	3.3	U	(10)	
E (9)	11.8	13.6	V (2) (5)	6.3	6.5
F	8.8	10.3	W	1.8	2.2
G (6) (9)	8.5	9.0	X	1.1	1.3
H (6) (9)	17.0	17.9	Y	—	32.0
J	1.9	2.1	Z (6)	7.9	8.0
L (2) (4)	37.8	38.0	Z ₁	5.8	6.2
M (3)	42.8	43.0	r	(10)	
N	51.6	52.0	α	44°	46°
P (2) (7)	15.3	15.5	β	—	5°
Q (2) (7)	8.5	—			

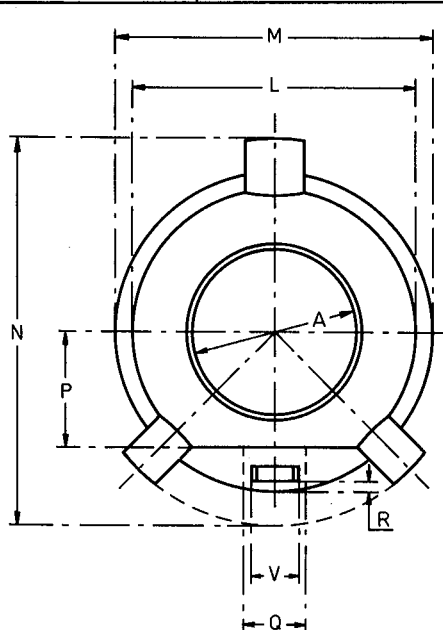
**PREFOCUS CAP FOR AUTOMOBILE LAMPS P43t-38
ASSEMBLY OF RING AND CAP ON FINISHED LAMPS
CULOT PRÉFOCUS POUR LAMPES AUTOMOBILES P43t-38
ASSEMBLAGE DE LA COLLERETTE ET DU CULOT
SUR LA LAMPE TERMINÉE**

Page 2

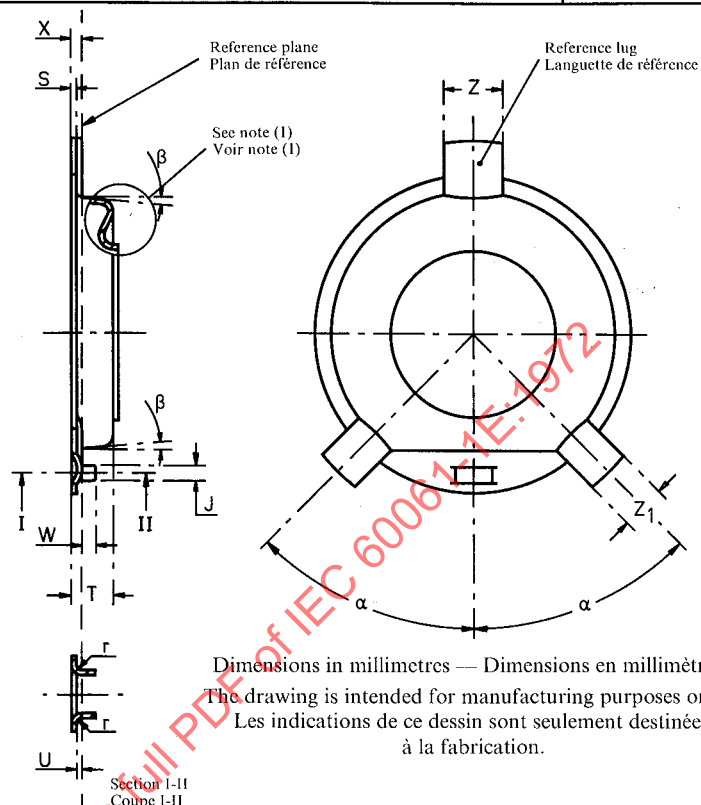
- (1) The form of this annular part of the ring is optional and may be flat or recessed. However, the form shall be such that it will not cause any abnormal glare from the passing beam filament when the lamp is in its normal operating position in the vehicle.
- (2) This dimension is measured at the reference plane.
- (3) Dimension M is the diameter on which the lamp is centred when checking the optical requirements of the lamp.
- (4) The maximum allowable eccentricity of cylinder L with respect to the circle of diameter M is 0.05 mm.
- (5) The maximum allowable displacement of the centre of the nose from the line running through the centres of the reference lug and the circle of diameter M is 0.05 mm. The sides of the nose shall not bend outwards.
- (6) The relative positions of the contact tabs and the reference lug shall not deviate from the position shown by more than 20°.
- (7) Dimension Q denotes the minimum width over which dimension P shall conform.
- (8) Dimension A₁ denotes the diameter of the space to be reserved for the shell of cap G16t.
- (9) Dimensions C min. and E and the position of the contact blades in relation to each other are checked by the gauge shown on sheet 7006-95.
- (10) The radius r shall be equal to, or smaller than dimension U.

- (1) Cette partie annulaire de la collerette peut être plane ou incurvée. Toutefois elle ne doit pas, par réflexion de la lumière émise par le filament croisement, provoquer un éblouissement anormal lorsque la lampe est en position normale de fonctionnement sur le véhicule.
- (2) Ces dimensions sont mesurées dans le plan de référence.
- (3) La dimension M est le diamètre par lequel la lampe est centrée lorsqu'on contrôle les caractéristiques géométriques de la lampe.
- (4) L'excentricité du cylindre L par rapport au cercle M est de 0,05 mm max.
- (5) L'écart du centre des rabats par rapport à la ligne passant par les centres de la languette de référence et du cercle de diamètre M est de 0,05 mm max. Les parties rabattues ne doivent pas s'écarter vers l'extérieur.
- (6) Les languettes de contact doivent être placées par rapport à la languette de référence dans la position indiquée par le dessin avec une tolérance de $\pm 20^\circ$.
- (7) Q indique la longueur minimale sur laquelle la dimension P doit être satisfaite.
- (8) Les systèmes de fixation de la collerette sur le projecteur doivent laisser libre cette zone cylindrique.
- (9) Les dimensions C min. et E ainsi que la position relative des languettes de contact sont contrôlées au moyen du calibre selon la feuille 7006-95.
- (10) Le rayon r doit être égal ou inférieur à la dimension U.

RING FOR PREFOCUS CAP
COLLERETTE POUR CULOT PRÉFOCUS
P43t-38



Alternative form of nose
Forme alternative des rabats



Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
 The drawing is intended for manufacturing purposes only.
 Les indications de ce dessin sont seulement destinées à la fabrication.

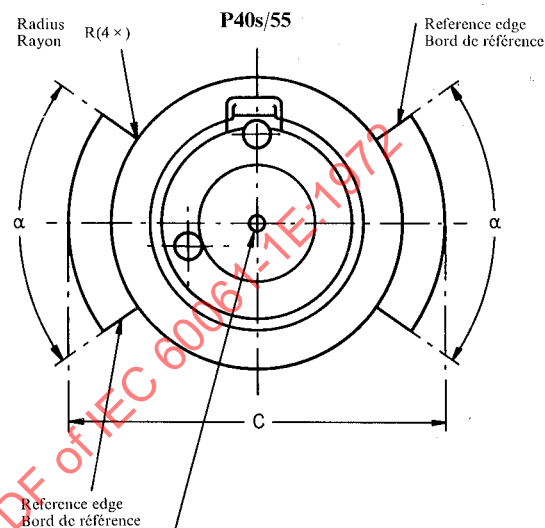
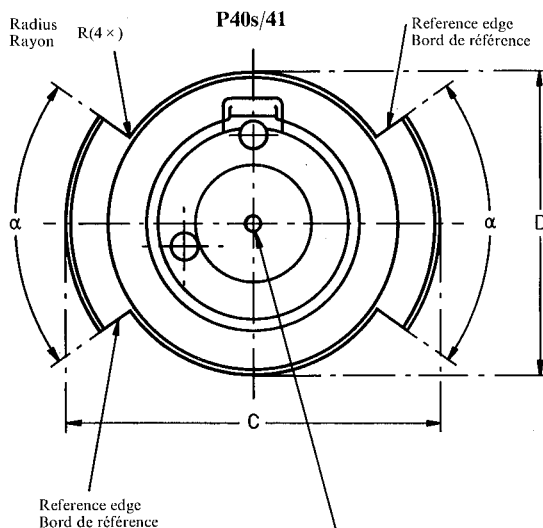
Dimension	Min.	Max.
A	(2)	— (2)
J	1.9	2.1
L (3) (4)	37.8	38.0
M	42.8	43.0
N	51.6	52.0
P (3) (5)	15.3	15.5
Q (3) (5)	8.5	—
R	1.3	1.7
S	0.5	—
T	5.0	6.0
U	(6)	
V (3) (7)	6.3	6.5
W	1.8	2.2
X	1.1	1.3
Z	7.9	8.0
Z ₁	5.8	6.2
r	(6)	
α	44°	46°
β	—	5°

- (1) The form of this annular part of the ring is optional and may be flat or recessed. However, the form shall be such that it will not cause any abnormal glare from the passing beam filament when the lamp is in its normal operating position in the vehicle.
 - (2) Under consideration; any specific values which may be chosen for this dimension in the future will be such that the values shown for dimension A (shell diameter) of the cap G16t shown on sheet 7004-95A will remain unchanged.
 - (3) This dimension is measured at the reference plane.
 - (4) The maximum allowable eccentricity of cylinder L with respect to the circle of diameter M is 0.05 mm.
 - (5) Dimension Q denotes the minimum width over which dimension P shall conform.
 - (6) The radius r shall be equal to or smaller than dimension U.
 - (7) The maximum allowable displacement of the centre of the nose from the line running through the centres of the reference lug and the circle of diameter M, is 0.05 mm. The sides of the nose shall not bend outwards.
- (1) Cette partie annulaire de la collerette peut être plane ou incurvée. Toutefois elle ne doit pas, par réflexion de la lumière émise par le filament croisement, provoquer un éblouissement anormal lorsque la lampe est en position normale de fonctionnement sur le véhicule.
 - (2) A l'étude; toute valeur particulière qui serait choisie à l'avenir pour cette dimension devrait être telle que les valeurs indiquées pour la dimension A (diamètre de chemise) du culot G16t figurant sur la feuille 7004-95A resteraient inchangées.
 - (3) Cette dimension est mesurée dans le plan de référence.
 - (4) L'excentricité du cylindre L par rapport au cercle M, est de 0,05 mm max.
 - (5) Q indique la longueur minimale sur laquelle la dimension P doit être satisfaite.
 - (6) Le rayon r doit être égal ou inférieur à la dimension U.
 - (7) L'écart du centre des rabats par rapport à la ligne passant par les centres de languette de référence et du cercle de diamètre M, est de 0,05 mm max. Les parties rabattues ne doivent pas s'écarter vers l'extérieur.

PREFOCUS CAPS
CULOTS PRÉFOCUS
P40s

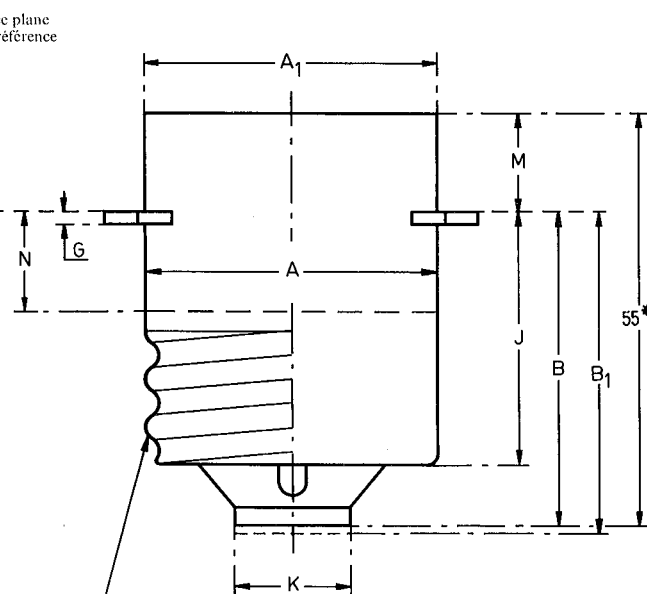
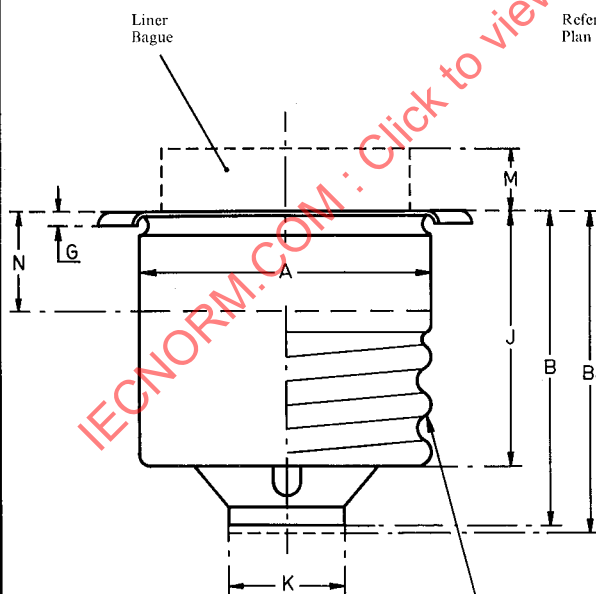
Page 1

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



Optional contact hole. When provided, the diameter shall be at least 2.0 mm.

Trou de contact facultatif. Lorsqu'un trou est fourni, le diamètre doit être au moins 2,0 mm.



Insulator retaining grooves-optional.
 Fentes de tenue à la pièce isolante-facultatives.

On finished lamps, the creepage distance over insulation shall be not less than 5 mm.

Pour les lampes terminées, la ligne de fuite sur l'isolant ne doit pas être inférieure à 5 mm.

PREFOCUS CAPS
CULOTS PRÉFOCUS
P40s

Page 2

Dimension	Standard dimensions Dimensions normalisées				Nearest equivalents in inches Equivalents arrondis en pouces			
	Unmounted caps** Culots non assemblés**		Caps on finished lamps Culots sur lampes terminées		Unmounted caps** Culots non assemblés**		Caps on finished lamps Culots sur lampes terminées	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
A (1)	39.19 (2)	39.50	39.19 (2)	39.60 (4)	1.543 (2)	1.555	1.543 (2)	1.559
A ₁ (3)	—	39.50	—	39.60	—	1.555	—	1.559
B	40.90	42.20	—	—	1.610	1.661	—	—
B ₁	—	—	40.90 (4)	43.21 (4)	—	—	1.610	1.701
C	50.40	51.00	50.40	51.10 (4)	1.984	2.008	1.984	2.012
D	—	40.39	—	40.39 (4)	—	1.590	—	1.590
G	1.52	1.93	1.52	1.93	0.060	0.076	0.060	0.076
J	—	35.50	—	35.50	—	1.398	—	1.398
K	14.0	23.0	—	—	0.551	0.906	—	—
M	—	—	3.0	—	—	—	0.118	—
N (1)	12.70	—	12.70	—	0.500	—	0.500	—
R	—	0.25	—	0.25	—	0.010	—	0.010
α	67°30'	70°	67°30' (4)	70° (4)	—	—	—	—

* This dimension applies to unmounted caps only.

** The values shown below are solely for cap design and are not to be gauged unless specified otherwise.

- (1) Dimension N denotes the minimum length over which both the minimum and the maximum limits of dimension A shall be observed; below this, only the limits for A maximum apply.
- (2) This value will be reconsidered when further experience has been obtained in the use of the wings as the sole reference.
- (3) Caps may be made with a flare, the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.
- (4) To be checked by means of the gauge shown on sheet 7006-43.

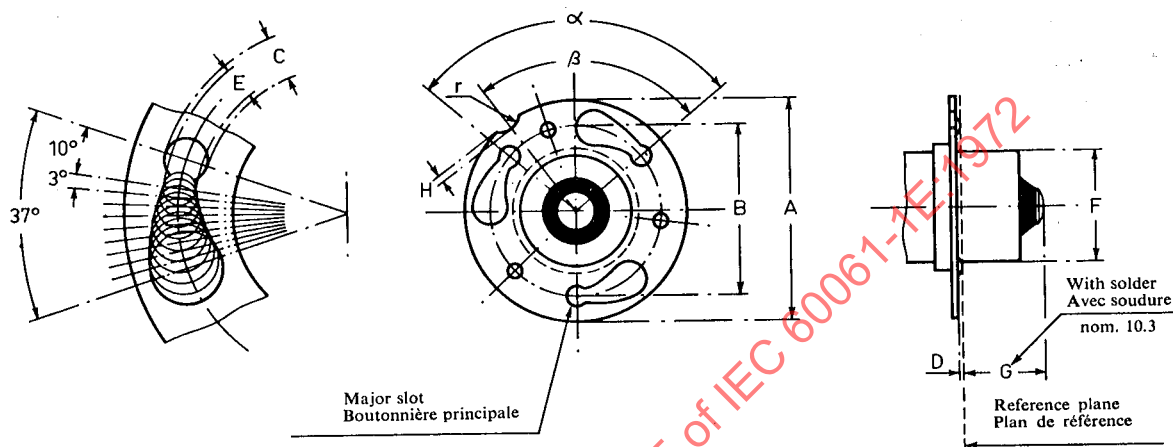
* Cette dimension s'applique seulement aux culots non assemblés à la lampe.

** Les valeurs indiquées ci-dessous sont seulement nécessaires pour l'exécution du culot et ne doivent pas être vérifiées à moins que ceci soit spécifié par ailleurs.

- (1) La dimension N indique la longueur minimale sur laquelle les limites minimales aussi bien que les limites maximales de la dimension A doivent être respectées; au-dessous de cette zone, seules les limites maximales de A doivent être respectées.
- (2) Cette valeur sera réexaminée lorsque l'expérience acquise dans l'emploi des languettes comme seule référence sera suffisante.
- (3) Les culots peuvent être munis d'un évasement à condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le diamètre maximal permis du culot correspondant sans évasement.
- (4) A vérifier à l'aide du calibre décrit par la feuille 7006-43.

PREFOCUS CAP P30s-10.3
ASSEMBLY ON FINISHED LAMPS
CULOT PRÉFOCUS P30s-10.3
ASSEMBLAGE SUR LAMPES TERMINÉES

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



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

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

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

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

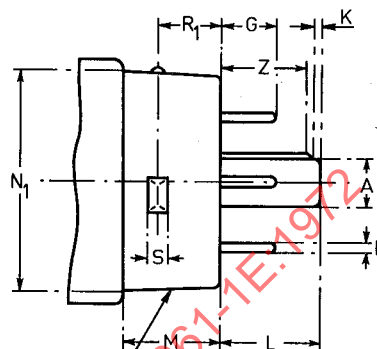
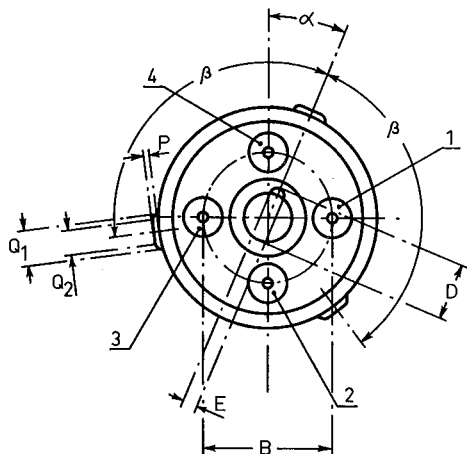
* Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.

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

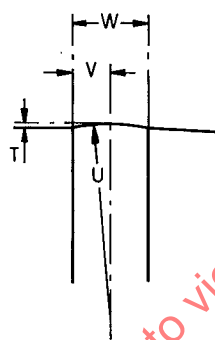
PROJECTOR LAMP CAPS ON FINISHED LAMPS
CULOTS DE LAMPE DE PROJECTION
SUR LAMPES TERMINÉES
G17q-7, GX17q-7 & GY17q-7

Page 1

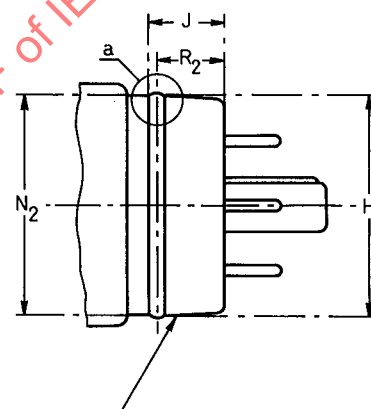
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
 The drawings are intended only to indicate the dimensions to be controlled.
 Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



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



Detail
 Détail



Shell to taper approx. 2.5°.
 La chemise devra comporter une dépouille approx. 2,5°.

Alternative shape — Forme alternative.

All other relevant dimensions identical.
 Toutes les autres dimensions applicables sont identiques.

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

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

The insulation between live parts and the metal shell shall withstand for one minute an r.m.s. voltage of 2 000 V, applied between all pins connected together and the shell, after undergoing the moisture treatment detailed in Clause 12.2 of IEC Publication 238 for a period of 48 hours.

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

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

L'isolement entre les parties sous tension et la chemise métallique doit résister à l'application pendant une minute d'une tension alternative sinusoïdale de 2 000 V de valeur efficace, entre toutes les broches reliées entre elles et la chemise, après traitement d'humidification de 48 heures suivant la clause 12.2 de la Publication 238 de la CEI.

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

Page 2

Standard dimensions Dimensions normalisées			Nearest equivalents in inches Equivalents arrondis en pouces		Standard dimensions Dimensions normalisées			Nearest equivalents in inches Equivalents arrondis en pouces	
Dimension	Min.	Max.	Min.	Max.	Dimension	Min.	Max.	Min.	Max.
A (2)	6.56	6.75	0.258	0.266	P	0.5	0.75	0.020	0.030
B (2)	17.45		0.687		Q ₁	Approx. 5.0		Approx. 0.200	
D (2)	7.64	7.90	0.301	0.311	Q ₂	2.5	—	0.100	—
E (2)	2.1*	2.2	0.083*	0.087	R ₁	8.25	8.75	0.325	0.345
F (2)	1.24	1.30	0.049	0.051	R ₂ *	9.0	9.3	0.355	0.365
G (2)	6.0	7.5	0.235	0.295	S	Approx. 3		Approx. 0.118	
H (3)	29.84	30.18	1.175	1.188	T	0.06	0.19	0.0025	0.0075
J	10.03	10.29	0.395	0.405	U*	Approx. 5.0		Approx. 0.200	
K	0.71	—	0.028	—	V*	0.9	1.1	0.037	0.043
L (2)	13.3	13.8	0.525	0.545	W*	Approx. 2.0		Approx. 0.080	
M	12.5	13.0	0.490	0.510	Z	10	—	0.395	—
N ₁	29.5	30.0	1.160	1.180	α (1) (2)	22°30'			
N ₂ *	29.5	29.8	1.160	1.175	β	120°			

* These dimensions are only for cap design and are not to be gauged.

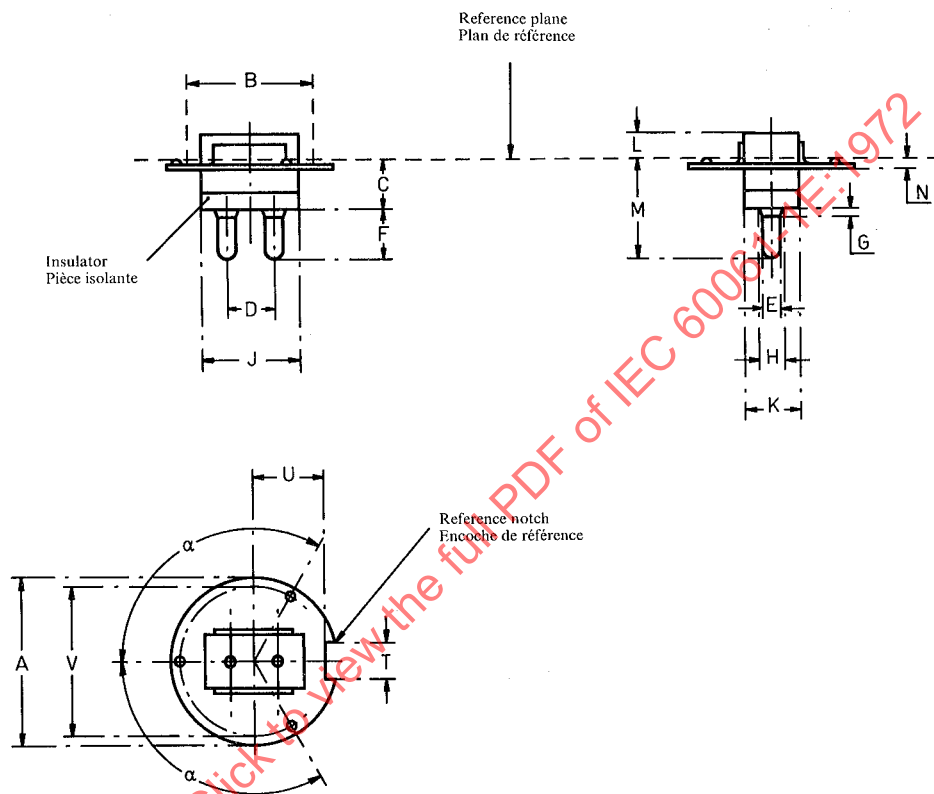
- (1) Angle between the key and the pins. Accuracy of the angular position of the bosses on the shell is not important.
- (2) These dimensions are assumed to be correct if the cap is accepted by the gauge 7006-58A for caps G17q-7 and GY17q-7 and by gauge 7006-58B for cap GX17q-7.
- (3) The nominal design centre of diameter H shall be 29.97 mm (1.180 in). The minimum limit of dimension H is checked with a snap gauge; the maximum is checked with a ring gauge.

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

- (1) Angle entre la clé d'orientation et les broches. La précision de la position angulaire des bossages de la chemise n'est pas importante.
- (2) Ces dimensions sont considérées correctes si le culot est accepté par le calibre 7006-58A pour les culots G17q-7 et GY17q-7 et par le calibre 7006-58B pour le culot GX17q-7.
- (3) La valeur moyenne nominale visée pour le diamètre H doit être de 29,97 mm (1,180 pouces). La valeur minimale de la dimension H est vérifiée à l'aide d'un calibre à fourche; la valeur maximale est vérifiée à l'aide d'une bague.

PREFOCUS CAP PG22-6.35
ASSEMBLY OF COLLAR AND CAP ON FINISHED LAMP
CULOT PRÉFOCUS PG22-6.35
ASSEMBLAGE DE LA COLLERETTE ET DU CULOT
SUR LA LAMPE TERMINÉE

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



Dimension	Min.	Max.
A	22.20	22.25
B (1)	17.0	—
C	5.7	—
D (2)	6.35	
E (2)	2.29	2.67 (3)
F (2)	6.1	—
G (2)	—	1.27
H	—	3.30
J	—	14.5
K	—	8.0
L	—	3.5
M	—	15.0
N	—	1.0
T	5.0	5.1
U	—	9.65
V	Nom. 20	
α	Nom. 120°	

The angular displacement between the centre line of the reference notch and the centre line of the pins shall not exceed 15°.

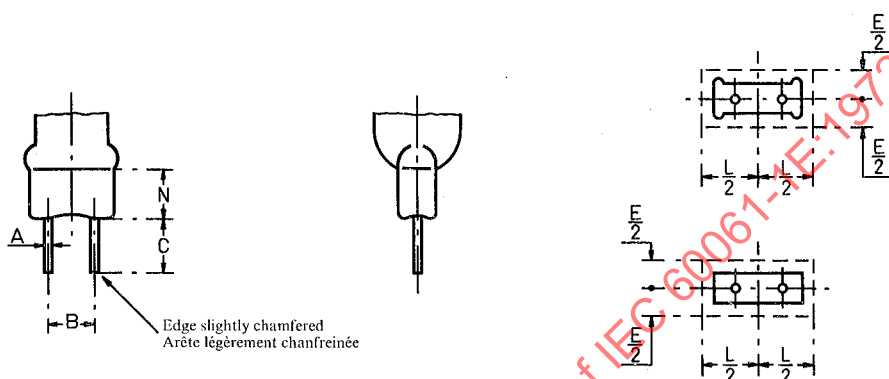
- (1) Cylindrical space with a diameter B to be reserved for shell of cap over a distance of 3.5 mm from the reference plane.
- (2) The combined diameter and displacement of the pins and dimensions F min. and G max. are checked by the gauge illustrated on sheet 7006-48.
- (3) This value applies to caps on finished lamps; for unmounted caps a maximum value of 2.44 mm is allowed.

L'assemblage de la collerette et du culot doit être fait de telle sorte que l'axe de l'encoche soit dans le plan de l'axe des broches à $\pm 15^\circ$.

- (1) Volume cylindrique libre, d'un diamètre B et d'une hauteur 3,5 mm au-dessus du plan de référence, à réserver pour la chemise du culot.
- (2) L'effet combiné du diamètre et de la distance des broches et des dimensions F min. et G max. sont vérifiés avec le calibre illustré sur la feuille 7006-48.
- (3) Cette valeur s'applique aux lampes terminées; pour des culots non assemblés, une valeur maximale de 2,44 mm est permise.

BI-PIN LAMP BASES
SOCLES DE LAMPE À DEUX BROCHES
G6.35, GX6.35 & GY6.35

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



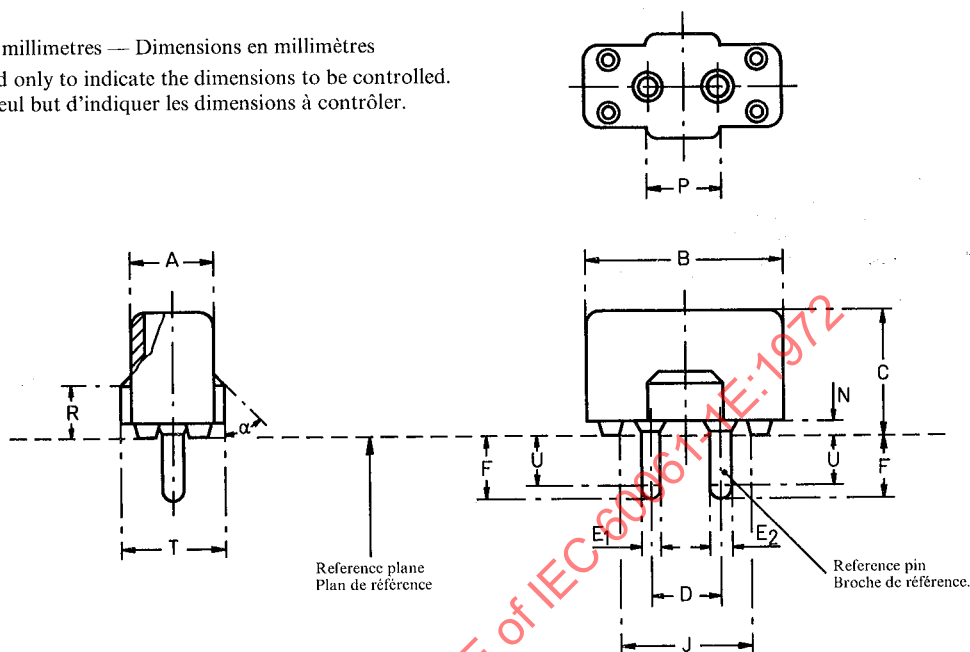
The fit of the base in the holder is checked by the appropriate gauge shown on sheet 7006-61A.
L'adaptation du socle dans la douille est vérifiée avec le calibre convenable selon la feuille 7006-61A.

Dimension	G6.35-15		G6.35-20		G6.35-25		G6.35-30	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
A (2) (3)	0.95	1.05	0.95	1.05	0.95	1.05	0.95	1.05
B (4)	6.35		6.35		6.35		6.35	
C (1)	7.5	—	7.5	—	7.5	—	7.5	—
E (5)	—	7.5	—	7.5	—	9.0	—	9.0
L (5)	—	15.0	—	20.0	—	25.0	—	30.0
N (5)	9.5	—	9.5	—	17.0	—	15.0	—

- (1) For a special type of lamp, the pin length C has values of 7.0 mm min. and 7.5 mm max.
The designation of this particular base is GX6.35-..... (as appropriate).
 - (2) For base GY6.35 the pin diameter A has values of 1.2 mm min. and 1.3 mm max.
The designation of this particular base is GY6.35-..... (as appropriate).
By virtue of its non-standard pin diameter, this base is not recommended for new designs.
 - (3) This dimension is checked by the appropriate gauge shown on sheet 7006-61.
 - (4) This dimension is checked by the appropriate gauge shown on sheet 7006-61A.
 - (5) Dimensions E, L and N delineate the rectangular recess in the gauge shown on sheet 7006-61A. Over the distance N, the pinch shall lie within this space.
-
- (1) Pour un type spécial de lampe, la longueur C des broches a une valeur comprise entre 7,0 mm min. et 7,5 mm max.
La désignation de ce socle particulier est GX6.35-..... (suivant le cas).
 - (2) Pour le socle GY6.35, le diamètre A des broches est compris entre 1,2 mm min. et 1,3 mm max.
La désignation de ce socle particulier est GY6.35-..... (suivant le cas).
En raison du diamètre non normalisé des broches, ce socle est déconseillé pour les nouvelles lampes.
 - (3) Cette dimension est vérifiée avec le calibre convenable selon la feuille 7006-61.
 - (4) Cette dimension est vérifiée avec le calibre convenable selon la feuille 7006-61A.
 - (5) Les dimensions E, L et N indiquent le contour du creux rectangulaire dans le calibre montré sur la feuille 7006-61A.
Sur la distance N, le pincement doit se trouver à l'intérieur de cet espace.

BI-PIN CAP
CULOT À DEUX BROCHES
GY9.5

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



The insulation may be open at the narrow sides. Under these circumstances the width of the pinch on the finished lamp shall not, within the distance defined by dimension C, exceed dimension B max. When this form of construction is used, care should be taken to ensure that no live parts are made accessible.

The bosses of the pins shall not project beyond the reference plane.

On finished lamps, the ends of the pins shall be rounded or tapered to provide easy entry into and removal from lampholders. For finished lamps, the creepage distance over insulation shall be not less than 2.5 mm.

La pièce isolante peut être ouverte sur les deux petites faces. Dans ce cas, le pincement de la lampe terminée ne doit pas déborder les limites définies par B max. dans la zone couverte par la dimension C. Quand cette construction sera utilisée, on veillera à ce qu'aucune pièce sous tension ne soit accessible.

Les bossages de broches ne doivent pas être en dessous du plan de référence.

Sur lampes terminées, les extrémités des broches doivent être arrondies ou coniques pour en faciliter l'insertion dans les douilles et l'extraction.

Pour lampes terminées, la ligne de fuite sur l'isolant ne doit pas être inférieure à 2,5 mm.

Standard dimensions			Nearest equivalents in inches	
Dimensions normalisées			Equivalents arrondis en pouces	
Dimension	Min.	Max.	Min.	Max.
A	10.67	11.18	0.420	0.440
B	—	30.0	—	1.181
C	15.75	—	0.620	—
D (1)	9.53		0.375	
E ₁ (1) (2)	2.29	2.44	0.090	0.096
E ₂ (1) (2)	3.10	3.25	0.122	0.128
F (1)	7.11	8.64 (3)	0.280	0.340 (3)
J	14.0	—	0.550	—
N	1.00	—	0.039	—
P	9.14	10.16	0.360	0.400
R	7.75	8.26	0.305	0.325
T	13.72	14.35	0.540	0.565
U (2)	5.08	—	0.200	—
α (4)	40°	90°	—	—

(1) The combined displacement and diameter of the pins and dimension F are checked by the gauge illustrated on sheet 7006-70C.

(2) Dimension U denotes the minimum length over which both the minimum and maximum limits of dimensions E₁ and E₂ shall be observed; below this, only the limits for E₁ max. and E₂ max. are applicable.

(3) This value applies only to caps on finished lamps.

(4) In cases where angle α approaches 90°, the upper edges of the retaining lugs shall be rounded off to approximately 0.25 mm (0.01 in).

(1) L'ensemble entr'axe et diamètre des broches d'une part et la dimension F d'autre part, sont vérifiés à l'aide du calibre représenté sur la feuille 7006-70C.

(2) La dimension U indique la distance minimale sur laquelle les dimensions E₁ et E₂ doivent être comprises entre leurs limites minimales et maximales. Au-dessous, seules les limites maximales sont applicables pour E₁ et E₂.

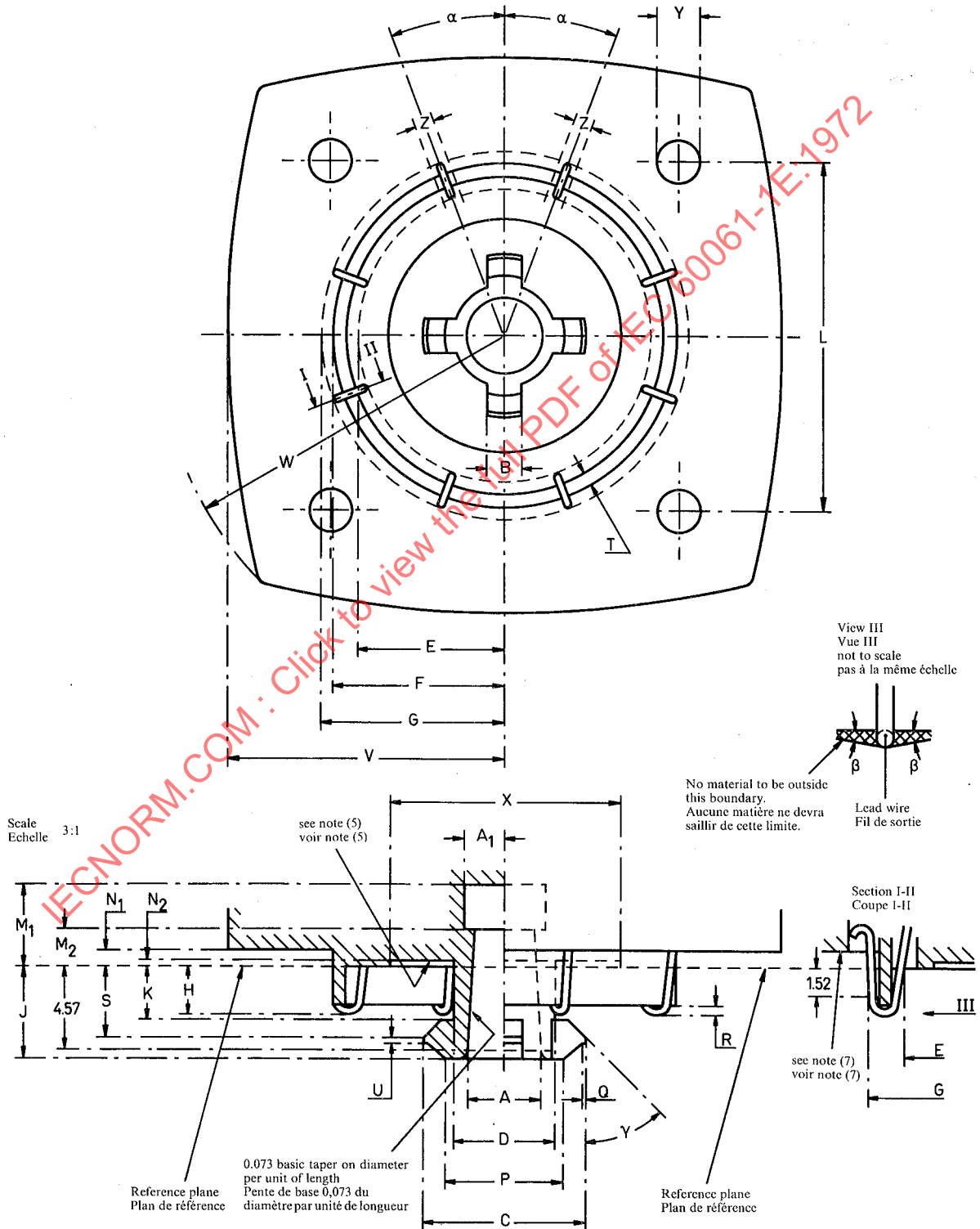
(3) Cette valeur s'applique seulement aux culots sur lampes terminées.

(4) Pour des valeurs de l'angle α voisines de 90°, l'arête supérieure de la partie en relief sera prévue avec un arrondi de l'ordre de 0,25 mm (0,01 in).

BASE OF FLASHCUBE SOCLE DU CUBE FLASH

Page 1

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



BASE OF FLASHCUBE **SOCLE DU CUBE FLASH**

Page 2

Standard dimensions			Nearest equivalents in inches	
Dimensions normalisées			Equivalents arrondis en pouces	
Dimension	Min.	Max.	Min.	Max.
A (1)	3.99	4.14	0.157	0.163
A ₁ (2)	2.29	—	0.090	—
B	1.85	1.96	0.073	0.077
C (3)	8.53	9.19	0.336	0.362
D (3)	—	5.89	—	0.232
E (3)	7.80	8.56	0.307	0.337
F	9.32	—	0.367	—
G (3) (4)	9.63	10.39	0.379	0.409
H	2.24	2.67	0.088	0.105
J	4.98	5.18	0.196	0.204
K	—	3.02	—	0.119
L	18.95	19.25	0.746	0.758
M ₁ (2)	4.44	—	0.175	—
M ₂ (2)	1.9	2.16	0.075	0.085
N ₁	0.76	—	0.030	—
N ₂ (5)	—	0.30	—	0.012
P (3)	5.74	6.40	0.226	0.252
Q	—	0.13	—	0.005
R	0.20	0.53	0.008	0.021
S	3.71	3.91	0.146	0.154
T	0.76		0.030	
U	—	0.38	—	0.015
V (3)	—	15.24	—	0.600
W (3)	—	19.05	—	0.750
X (5)	12.45	12.70	0.490	0.500
Y	2.3	2.4	0.090	0.095
Z (6)	—	1.88	—	0.074
α (6)	20°45'			
β	10°			
γ	43°30'	46°30'		

The rotational failure torque measured when using the torsion test holder shown on sheet 7006-71A shall be not less than 0.34 Nm (3 lbf·in) and not more than 1.8 Nm (16 lbf·in).

When designing flashcube holders, it shall be borne in mind that flashcubes are designed to withstand an axial force of 22.5 N (5 lbf).

- (1) This dimension is checked at a distance of 4.57 mm (0.180 in) from the reference plane.
- (2) Dimension M₂ defines the distance of the surface of the material around the hole from the reference plane, within radius A₁. Within the cylindrical space delineated by dimensions M₁, M₂ and radius A₁, there shall be no rigid obstructions.
- (3) These dimensions also include variations resulting from eccentricity.
- (4) This dimension is checked at the reference plane and within a distance of 1.52 mm (0.060 in) below it.
- (5) Dimension N₂ denotes the distance by which the surface bounded by a circle of diameter X may be recessed from the reference plane. Any raised characters or mould marks etc. on this surface shall be not more than 0.13 mm (0.005 in) high and shall not project beyond the reference plane.
- (6) The lamp leads must make contact within the tolerance zone Z.
- (7) The ends of the wires shall not protrude beyond this surface.

Le couple de rupture à la rotation, mesuré en utilisant la douille d'essai décrite par la feuille 7006-71A, ne doit pas être inférieur à 0,34 Nm (3 lbf·in), ni supérieur à 1,8 Nm (16 lbf·in).

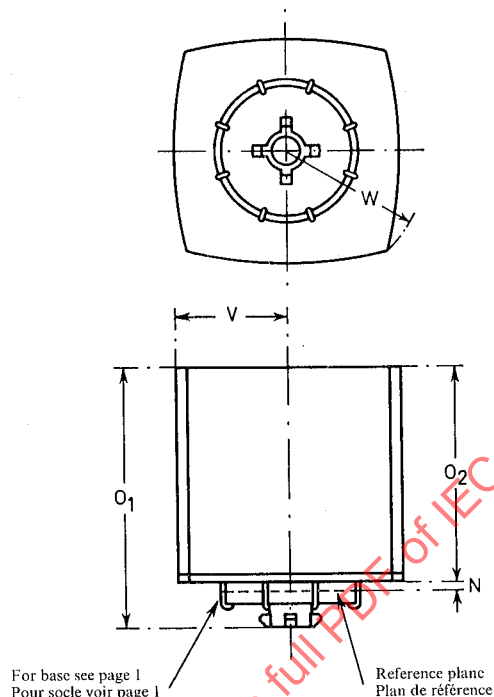
Lors de la conception de douilles pour cubes flash, on tiendra compte du fait que les cubes flash sont conçus pour pouvoir supporter un effort axial de 22,5 N (5 lbf).

- (1) Cette dimension est vérifiée à une distance de 4,57 mm (0,180 in) du plan de référence.
- (2) La cote M₂ définit la distance du plan de la matière qui entoure le trou, au plan de référence, dans la limite du rayon A₁. L'intérieur du cylindre délimité par les cotes M₁, M₂ et le rayon A₁ doit être vide de toute matière.
- (3) Ces dimensions comprennent aussi les défauts résultant d'excentricité.
- (4) Cette dimension est vérifiée au plan de référence et sur une distance de 1,52 mm (0,060 in) au-dessous de ce dernier.
- (5) La cote N₂ définit la profondeur du décrochement de diamètre X par rapport au plan de référence. Toute surépaisseur du fond de ce décrochement, telle que caractères ou marques de moulage en relief, ne doit pas excéder 0,13 mm (0,005 in), ni dépasser le plan de référence.
- (6) Les sorties de la lampe doivent établir le contact dans la zone des tolérances Z.
- (7) Les extrémités de fil ne doivent pas dépasser le plan indiqué.

BASE OF FLASHCUBE SOCLE DU CUBE FLASH

Page 3

DIMENSIONS OF FLASHCUBE DIMENSIONS DU CUBE FLASH



Standard dimensions Dimensions normalisées			Nearest equivalents in inches Equivalents arrondis en pouces	
Dimension	Min.	Max.	Min.	Max.
O ₁	—	36.83	—	1.450
O ₂	28.83	29.72	1.135	1.170
N	0.76	—	0.030	—
V (1)	—	15.24	—	0.600
W (1)	—	19.05	—	0.750

(1) These dimensions also include variations resulting from eccentricity.

(1) Ces dimensions comprennent aussi les défauts résultant d'excentricité.

The International Electrotechnical Commission calls attention to the fact that it is claimed that this item is the subject of patent rights owned by the Sylvania Electric Products Inc. Company. Although these patents appear to cover the subject of this IEC Publication, the International Electrotechnical Commission takes no position with respect to their validity or scope. The patent owner has assured the International Electrotechnical Commission that he is willing to negotiate licences under these patents on reasonable terms and conditions with any applicant throughout the world. The patent holder's undertakings in this respect are on file with the International Electrotechnical Commission and licence details may be obtained from the Sylvania Electric Products Inc., whose address is:

Sylvania Electric Products Inc.,
100 Endicott Street
DANVERS, Mass 01923
U.S.A.

La Commission Electrotechnique Internationale attire l'attention sur le fait qu'il est signalé que cette disposition ferait l'objet d'un brevet dont les droits appartiennent à la compagnie Sylvania Electric Products Inc. Bien que ces brevets semblent couvrir l'objet de cette Publication de la CEI, la Commission Electrotechnique Internationale ne prend pas position quant à leur validité ou leur domaine d'application. Le titulaire de ces brevets a donné l'assurance à la Commission Electrotechnique Internationale qu'il est disposé à négocier des licences à des conditions raisonnables à quiconque dans le monde en fait la demande. Les assurances données par le titulaire du brevet à cet égard sont enregistrées à la Commission Electrotechnique Internationale et les éléments de la licence peuvent être obtenus auprès de la Compagnie Sylvania Electric Products Inc., dont l'adresse est:

Sylvania Electric Products Inc.,
100 Endicott Street
DANVERS, Mass 01923
U.S.A.