

NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD

CEI
IEC
61-3N

1994-02

Treizième 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

Thirteenth supplement to Publication 61-3 (1969)

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

Part 3·
Gauges

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

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

© CEI 1994 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 60061-3N:1994

**NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD**

**CEI
IEC
61-3**

Troisième édition
Third edition
1969

Modifiée selon les Compléments
Amended in accordance with Supplements
A(1970) B(1971), C(1971), D(1972), E(1972), F(1975),
G(1977), H(1980), J(1983), K(1987), L(1989), M(1992),
et/and N(1994)

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

**Troisième partie:
Calibres**

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

**Part 3:
Gauges**

© CEI 1994 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 pro-
cédé 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

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

- 1 Retirer la page de titre existante le sommaire par désignation existant (pages I II III IV V et VI) et les pages 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 et 12 existantes et insérer la nouvelle page de titre le nouveau sommaire par désignation (pages 1/7 2/7 3/7 4/7 5/7 6/7 et 7/7) et les nouvelles pages 1, 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 et 12
- 2 Retirer la feuille existante 7006 81H 1 (pages 1/2 et 2/2)
- 3 Retirer les feuilles existantes 7006 12E 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 12F 1 (page 1/1) 7006 25 6 (pages 1/2 et 2/2) 7006 26 3 (page 1/1) 7006 27A 1 (page 1/1), 7006 28 6 (page 1/1) 7006 47B 2 (pages 1/2 et 2/2) 7006 60B 3 (pages 1/2 et 2/2) 7006 72A 1 (page 1/1) 7006 73F 1 (page 1/1), 7006 73G 1 (page 1/1) 7006 73H 1 (page 1/1) 7006 80 1 (page 1/2 seulement) 7006 80D 1 (page 1/1) 7006 80E 1 (page 1/1) 7006 81 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 81A 1 (pages 1/3 2/3 et 3/3) 7006 81B 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 81C 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 81F 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 81G 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 84 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 84C 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 85 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 85B 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 95J 1 (page 2/2) et les remplacer par les nouvelles feuilles 7006 12E 2 (pages 1/2 et 2/2) 7006 12F 2 (page 1/1) 7006 25 7 (pages 1/2 et 2/2) 7006 26 4 (page 1/1) 7006 27A 2 (page 1/1) 7006 28 7 (page 1/1) 7006 47B 3 (pages 1/2 et 2/2) 7006 60B 4 (pages 1/2 et 2/2) 7006 72A 2 (page 1/1) 7006 73F 2 (page 1/1) 7006 73G 2 (page 1/1) 7006 73H 2 (page 1/1) 7006 80 1 (page 1/2) 7006 80D 2 (page 1/1) 7006 80E 2 (page 1/1), 7006 81 2 (pages 1/3 2/3 et 3/3) 7006 81A 2 (pages 1/3 2/3 et 3/3) 7006 81B 2 (pages 1/3 2/3 et 3/3) 7006 81C 2 (pages 1/3 2/3 et 3/3) 7006 81F 2 (pages 1/3 2/3 et 3/3) 7006 81G 2 (pages 1/3 2/3 et 3/3) 7006 84 2 (pages 1/2 et 2/2) 7006 84C 2 (pages 1/3 2/3 et 3/3) 7006 85 2 (pages 1/2 et 2/2) 7006 85B 2 (pages 1/3 2/3 et 3/3) 7006 95J 1 (page 2/2)
- 4 Insérer les nouvelles feuilles 7006 4 1 (page 1/1) 7006 7 1 (page 1/1) 7006 7A 1 (page 1/1) 7006 19A 1 (page 1/1) 7006 22C 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 22D 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 28E 1 (page 1/1) 7006 84E 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 84F 1 (pages 1/3 2/3 et 3/3) 7006 84G 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 85D 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 85E 1 (pages 1/3 2/3 et 3/3) 7006 85F 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 105 1 (page 1/1) 7006 105A 1 (page 1/1) 7006 105B 1 (pages 1/3 2/3 et 3/3) 7006 106 1 (page 1/1) 7006 106A 1 (pages 1/3 2/3 et 3/3) 7006 108 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 108A 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 108D 1 (page 1/1) 7006 109 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 109A 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 109B 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 109C 1 (page 1/1)

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

- 1 Remove existing title page existing contents by designation (pages I, II, III, IV, V and VI) and existing pages 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 and 12 and insert in their place new title page new contents by designation (pages 1/7 2/7 3/7 4/7 5/7 6/7 et 7/7) and new pages 1, 2, 3 4 5 6 7 8 9 10 11 and 12
- 2 Remove existing sheet 7006 81H 1 (pages 1/2 and 2/2)
- 3 Remove existing sheets 7006 12E 1 (pages 1/2 and 2/2) 7006 12F 1 (page 1/1), 7006-25 6 (pages 1/2 and 2/2) 7006 26 3 (page 1/1) 7006 27A 1 (page 1/1) 7006 28 6 (page 1/1), 7006 47B 2 (pages 1/2 and 2/2) 7006 60B 3 (pages 1/2 and 2/2), 7006 72A 1 (page 1/1) 7006 73F 1 (page 1/1) 7006 73G 1 (page 1/1), 7006 73H 1 (page 1/1) 7006 80 1 (page 1/2 seulement) 7006 80D 1 (page 1/1) 7006 80E 1 (page 1/1) 7006 81 1 (pages 1/2 and 2/2) 7006 81A 1 (pages 1/3, 2/3 and 3/3) 7006 81B-1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 81C 1 (pages 1/2 and 2/2) 7006 81F 1 (pages 1/2 and 2/2) 7006 81G 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 84-1 (pages 1/2 and 2/2) 7006 84C 1 (pages 1/2 and 2/2) 7006 85 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 85B 1 (pages 1/2 and 2/2) 7006 95J 1 (page 2/2) and insert in their place new sheets 7006 12E 2 (pages 1/2 and 2/2) 7006 12F 2 (page 1/1), 7006 25 7 (pages 1/2 and 2/2) 7006 26 4 (page 1/1) 7006 27A 2 (page 1/1) 7006 28 7 (page 1/1), 7006 47B 3 (pages 1/2 and 2/2), 7006 60B 4 (pages 1/2 and 2/2) 7006 72A 2 (page 1/1) 7006 73F 2 (page 1/1) 7006 73G 2 (page 1/1), 7006 73H 2 (page 1/1) 7006 80 1 (page 1/2), 7006 80D 2 (page 1/1) 7006 80E 2 (page 1/1), 7006 81 2 (pages 1/3 2/3 and 3/3) 7006 81A 2 (pages 1/3, 2/3 and 3/3) 7006 81B 2 (pages 1/3, 2/3 and 3/3) 7006 81C 2 (pages 1/3 2/3 and 3/3), 7006 81F 2 (pages 1/3, 2/3 and 3/3) 7006 81G 2 (pages 1/3 2/3 and 3/3), 7006 84 2 (pages 1/2 and 2/2) 7006 84C 2 (pages 1/3 2/3 and 3/3) 7006 85 2 (pages 1/2 and 2/2) 7006 85B 2 (pages 1/3 2/3 and 3/3) 7006 95J 1 (page 2/2)
- 4 Insert new sheets 7006 4 1 (page 1/1), 7006 7 1 (page 1/1) 7006 7A 1 (page 1/1) 7006 19A 1 (page 1/1) 7006 22C 1 (pages 1/2 and 2/2) 7006 22D 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 28E 1 (page 1/1), 7006 84E 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 84F 1 (pages 1/3 2/3 and 3/3) 7006 84G 1 (pages 1/2 and 2/2) 7006 85D 1 (pages 1/2 and 2/2) 7006 85E 1 (pages 1/3 2/3 and 3/3), 7006 85F 1 (pages 1/2 and 2/2) 7006 105 1 (page 1/1), 7006 105A 1 (page 1/1) 7006 105B 1 (pages 1/3, 2/3 and 3/3), 7006 106 1 (page 1/1) 7006 106A 1 (pages 1/3, 2/3 and 3/3) 7006 108 1 (pages 1/2 and 2/2) 7006 108A 1 (pages 1/2 and 2/2) 7006 108D 1 (page 1/1), 7006 109 1 (pages 1/2 and 2/2) 7006 109A 1 (pages 1/2 and 2/2) 7006 109B 1 (pages 1/2 and 2/2) 7006 109C 1 (page 1/1)

AVANT-PROPOS

Ce treizième complément à la CEI 61-3 1969 a été établi par le sous-comité 34B Culots et douilles, du comité d'études 34 de la CEI Lampes et équipements associés

Le texte de ce complément est issu des documents suivants

DIS	Rapports de vote
34B(BC)684	34B(BC)706
34B(BC)685	34B(BC)707
34B(BC)686	34B(BC)708
34B(BC)688/712	34B(BC)710/726
34B(BC)689/713	34B(BC)711/727
34B(BC)703	34B(BC)733
34B(BC)705	34B(BC)735
34B(BC)720	34B(BC)747
34B(BC)721	34B(BC)743
34B(BC)724	34B(BC)744
34B(BC)725	34B(BC)748
34B(BC)737	34B(BC)753

Les rapports de vote indiqués dans le tableau ci-dessus donnent toute information sur le vote ayant abouti à l'approbation de ce complément

FOREWORD

This thirteenth supplement to IEC 61-3 1969 has been prepared by sub-committee 34B Lamp caps and holders, of IEC technical committee 34 Lamps and related equipment

The text of this supplement is based on the following documents

DIS	Reports on voting
34B(CO)684	34B(CO)706
34B(CO)685	34B(CO)707
34B(CO)686	34B(CO)708
34B(CO)688/712	34B(CO)710/726
34B(CO)689/713	34B(CO)711/727
34B(CO)703	34B(CO)733
34B(CO)705	34B(CO)735
34B(CO)720	34B(CO)747
34B(CO)721	34B(CO)743
34B(CO)724	34B(CO)744
34B(CO)725	34B(CO)748
34B(CO)737	34B(CO)753

Full information on the voting for the approval of this supplement can be found in the reports on voting indicated in the above table

	Feuilles		Sheet
Calibres tampons pour douilles BA9 BA15 BAY15 et BAZ15	7006-12E-2	Plug gauges for lampholders BA9 BA15 AY15 and BAZ15	7006 12E-2
Calibres pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles BA9 BA15 BAY15 et BAZ15	7006 12F-2	Gauges for testing contact making in lampholders BA9, BA15 BAY15 and BAZ15	7006-12F-2
Calibres pour les encoches de douilles B15d B22d, B22d-3 et BY22d	7006 13-5	Gauges for 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
Calibres de vérification de l'insertion des culots dans les douilles BA15, BAY15 et BAZ15	7006-14A-2	Gauges for testing the correct insertion of caps in lampholders BA15, BAY15 and BAZ15	7006-14A-2
Calibre pour la dimension B des culots BA15 et BAY15d sur lampes terminées	7006-14B 1	Gauge for dimension B of caps BA15 and BAY15d on finished lamps	7006-14B-1
Calibre «Entre» pour dimension «P max» des culots sur lampes terminées BAY15	7006-14C-2	"Go" gauge for dimension "P max" of caps on finished lamps BAY15	7006 14C-2
Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B22d-3 (90°/135°)	7006-15-7	Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B22d 3 (90°/135°)	7006-15-7
Calibres pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B22d 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 force 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 lampholders BY22d	7006-17B-1
Calibre tampon pour douilles BA20	7006 18-2	Plug gauge for lampholders BA20	7006-18-2
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles BA20	7006-18A-1	Gauge for testing contact making in lampholders BA20	7006-18A-1
Calibre «Entre» pour culot B22d-3 (90°/135°)/ 25 x 26 sur lampes terminées	7006-19-2	"Go" gauge for cap B22d-3 (90°/135°)/ 25 x 26 on finished lamps	7006-19-2
Calibre «Entre» pour culot sur lampe terminée BAU15s	7006-19A-1	"Go" gauge for cap on finished lamp BAU15s	7006-19A-1
Calibre pour douille à baïonnette B22d-3 (90°/135°)	7006 20-4	Plug gauge for bayonet lampholder B22d-3 (90°/135°)	7006-20-4
Calibre pour la vérification de la protection contre la fêlure du col de 1 ampoule et pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E27	7006 21 5	Gauge for testing protection against bulb-neck damage and for testing contact making in lampholders E27	7006-21 5
Calibre pour la vérification de la réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion des lampes dans les douilles E27	7006-22A-4	Gauge for testing contact-making and protection against accidental contact during insertion of lamps in lampholders E27	7006-22A-4
Calibre pour la détection de contacts latéraux par des arêtes coupantes dans les douilles E27	7006-22B-1	Gauge for detecting side-contacts with cutting-edges in lampholders E27	7006-22B-1
Calibre I pour la vérification de la résilience du contact latéral dans les douilles E27	7006 22C-1	Gauge I for checking side contact resiliency in lampholders E27	7006-22C-1
Calibre II pour la vérification de la résilience du contact latéral dans les douilles E27	7006 22D-1	Gauge II for checking side contact resiliency in lampholders E27	7006-22D-1
Calibre pour la vérification de la protection contre la fêlure du col de 1 ampoule et pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E40	7006 23-3	Gauge for testing protection against bulb-neck damage and for testing contact making in lampholders E40	7006-23-3
Calibre pour douille pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels E40	7006 24-3	Plug gauge for lampholders for testing protection against accidental contact E40	7006-24-3
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E39	7006-24A-1	Gauge for finished lamps fitted with E39 caps for testing contact making	7006-24A-1

	Pages		Page
SOMMAIRE		CONTENTS	
SOMMAIRE PAR DÉSIGNATION	1	CONTENTS BY DESIGNATION	1
PRÉAMBULE	13	FOREWORD	14
PRÉFACE	13	PREFACE	14
	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	7006-2-3	"Go" gauge for BA20 caps on finished lamps	7006-2-3
Calibre d'acceptation pour culots B22d destinés à un enfilage automatique	7006-3-1	Acceptance gauge B22d caps intended for automatic wire threading	7006-3-1
Calibres «Entre» pour culots à deux broches sur lampes terminées G1 27, GX1 27 G2 54, BX2 54, et G3 17	7006-4-1	"Go" gauges for bi-pin lamp caps on finished lamps G1 27 GX1 27 G2 54, BX2 54 and G3 17	7006-4-1
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 lampholders 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
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E11	7006-6-1	"Go" gauge for caps on finished lamps E11	7006-6-1
Calibre «A» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E11	7006-6A-1	Plug gauge "A" for testing contact making in lampholders E11	7006-6A-1
Calibre «B» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E11	7006-6B-1	Plug gauge "B" for testing contact making in lampholders E11	7006-6B-1
Calibre «Entre» pour culots EY10	7006-7-1	"Go" gauge for caps EY10	7006-7-1
Calibre «Entre» pour douilles EY10	7006-7A-1	"Go" gauge for lampholders EY10	7006-7A-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées BAX9s et BAY9s	7006 9-1	"Go" gauges for caps on finished lamps BAX9s and BAY9s	7006-9-1
Calibre tampons pour douilles de lampes BAX9s et BAY9s	7006-9A-1	Plug gauge for lampholders BAX9s and BAY9s	7006-9A-1
Calibres pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles de lampes BAX9s et BAY9s	7006-9B-1	Gauges for testing contact and making lampholders in BAX9s and BAY9s	7006 9B-1
Calibres «N'Entre Pas» pour la vérification de la non-interchangeabilité des culots dans les douilles BAX9s et BAY9s	7006 9C 1	"Not Go" gauges for checking non-interchangeability of caps in lampholders BAX9s and BAY9s	7006-9C-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 8	"Go" gauges for caps BA9 B15 BA15 & B22 on finished lamps	7006 11-8
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées BAY15	7006-11B-2	"Go" gauge for cap on finished lamps BAY15	7006-11B-2
Calibre «Entre» pour culot sur lampes terminées BAZ15d	7006-11C-1	"Go" gauge for cap BAZ15d on finished lamps	7006-11C-1
Calibre pour la dimension B des culots sur lampes terminées BAU15 et BAZ15d	7006 11D-1	Gauge for dimension B of caps on finished lamps BAU15 and BAZ15d	7006-11D-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées BA15s-3 (100°/130°)	7006-11E-1	"Go" gauge for caps on finished lamps BA15s-3 (100°/130°)	7006-11E-1
Calibres tampons pour douilles BA21 B15 & B22	7006 12-7	Plug gauges for lampholders BA21 B15 & B22	7006-12-7
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 for B15d lampholders	7006-12D-1

	Feuilles		Sheet
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E39	7006 24B-1	"Go" gauge for cap on finished lamps E39	7006-24B-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E39	7006-24C-1	"Not Go" gauge for caps on finished lamps E39	7006-24C-1
Calibre pour la vérification de la protection contre la fêlure du col de l'ampoule et pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E39	7006 24D-1	Gauge for testing protection against bulb neck damage and for testing contact making in lampholders E39	7006-24D-1
Calibre «Entre» pour le taraudage des douilles E39	7006-24E-1	"Go" gauge for screw thread of lampholders E39	7006-24E-1
Calibre pour la vérification de la torsion maximale d'insertion dans des douilles avec dispositif de blocage E39	7006 24F-1	Gauge for testing maximum insertion torque in lampholders with shell grip features E39	7006-24F-1
Calibre pour la vérification de la torsion minimale dans des douilles avec dispositif de blocage E39	7006-24G-1	Gauge for testing minimum torque in lampholders with shell grip features E39	7006-24G-1
Calibres «Entre» pour les taraudages des douilles E10, E14 et E40	7006-25-7	"Go" plug gauges for screw threads of lampholders E10 E14 and E40	7006-25-7
Calibre «Entre» pour douilles E27	7006-25A-2	"Go" gauge for lampholders E27	7006-25A-2
Calibre «Entre» pour douilles E26	7006-25B-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 «Entre» pour culots sur lampes terminées E5	7006-25D-1	"Go" gauge for caps on finished lamps E5	7006-25D-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E5	7006 25E-1	Not Go" gauge for caps on finished lamps E5	7006-25E-1
Calibre «Entre» pour vérifier les taraudages des douilles E5	7006-25F-1	"Go" plug gauge for checking screw threads of lampholders E5	7006 25F-1
Calibre «N'Entre Pas» pour vérifier les taraudages des douilles E5	7006-25G-1	"Not Go" gauge for checking screw threads of lampholders E5	7006-25G-1
Calibre «N'Entre Pas» pour vérifier les taraudages des douilles E10, E14, E27, E39 et E40	7006-26-4	"Not Go" plug gauges for screw threads of lampholders E10 E14 E27 E39 and E40	7006 26-4
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	7006-27-7	"Go" gauge for E40 caps on finished lamps	7006-27-7
Calibre «Entre» pour culots E10 sur lampes terminées	7006 27A-2	"Go" gauge for E10 caps on finished lamps	7006-27A-2
Calibre «Entre» pour culots E27 sur lampes terminées	7006 27B-1	"Go" gauge for E27 caps on finished lamps	7006-27B-1
Calibre «Entre» pour dimension «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 EP10 sur lampes terminées	7006 28-7	"Not Go" gauges for E10 and EP10 caps on finished lamps	7006-28-7
Calibres «N'Entre Pas» pour culots E27 sur lampes terminées	7006-28A-1	"Not Go" gauge for E27 caps on finished lamps	7006-28A-1
Calibres «N'Entre Pas» pour culots E14 sur lampes terminées	7006-28B-1	"Not Go" gauge for E14 caps on finished lamps	7006-28B-1

	Feuilles		Sheet
Calibres «N Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E12	7006-28C-1	"Not Go" gauge for caps on finished lamps E12	7006-28C-1
Calibres «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E40	7006-28D-1	"Not Go" gauge for caps on finished lamps E40	7006-28D-1
Calibre «N'Entre pas» pour culots E10 et EY10	7006-28E-1	"Not Go" gauge for caps E10 and EY10	7006-28E-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 lampholders E26d	7006-29E-1
Calibre 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 de 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 lampholders E14 with candle shaped shaft for candle lamps for testing contact making	7006-30A-1
Calibre pour la vérification de la réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion des lampes dans les douilles E14	7006-31-4	Gauge for testing contact making and protection against accidental contact during insertion of lamps and lampholders E14	7006-31-4
Calibre pour vérifier la réalité du contact des culots E12 sur lampes terminées	7006-32-1	Gauge for finished lamps fitted with E12 caps for testing contact making	7006-32-1
Calibre pour douille pour la vérification de la réalité du contact E12	7006-32A-1	Plug gauge for lampholders for testing contact-making E12	7006-32A-1
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 douilles PX43	7006-34-1	"Go" gauge for lampholders PX43	7006-34-1
Calibre «Entre» pour culots préfocus sur lampes terminées PX43t	7006-34A-1	"Go" gauge for prefocus caps on finished lamps PX43t	7006-34A-1
Calibre «Entre» pour culot préfocus PX13 5s sur lampes terminées	7006-35-1	"Go" gauge for prefocus cap PX13 5s on finished lamps	7006-35-1
Calibre «N Entre Pas» pour culot préfocus PX13 5s sur lampes terminées	7006-35A-1	"Not Go" gauge for prefocus cap PX13 5s on finished lamps	7006-35A-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culot préfocus PX13 5s sur lampes terminées	7006-35B-1	"Not Go" gauge for prefocus cap PX13 5s on finished lamps	7006-35B-1
Calibre «Entre» pour douilles PX13 5s	7006-35C-1	"Go" gauge for lampholders PX13 5s	7006-35C-1

	Feuilles		Sheet
Calibre «N Entre Pas» pour douilles PX13 5s	7006-35D-1	Not Go' gauge for lampholders PX13 5s	7006-35D-1
Calibre d'orientation pour douilles PX13 5s	7006-35E-1	Rotation gauge for lampholders PX13 5s	7006-35E-1
Calibre «Entre» pour douilles P26s	7006-36-1	'Go' gauge for lampholders P26s	7006-36-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées P26s	7006 36A-1	"Go" gauge for caps on finished lamps P26s	7006-36A 1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E10	7006-37-1	"Go" gauge for caps on finished lamps E10	7006 37-1
Calibre «Entre» pour douilles préfocus EP10	7006-37A-1	"Go" gauge for prefocus lampholders EP10	7006 37A-1
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 des culots préfocus P43t-38 et PX43t sur lampes terminées	7006-39A-2	"Not Go" gauge for dimension M minimum of prefocus caps P43t-38 & PX43t on finished lamps	7006-39A-2
Calibre pour vérifier la dimension Y max des culots préfocus P43t 38 PX43t PY43d et PZ43t sur lampes terminées	7006 39B-2	Gauge for checking dimension Y max of prefocus caps P43t-38 PX43t PY43d and PZ43t on finished lamps	7006-39B-2
Calibre «Entre» pour douilles P43	7006-39C-1	"Go" gauge for lampholders P43	7006 39C-1
Calibre «Entre» pour culot à broche Fa8	7006-40-1	Go gauge for single pin cap Fa8	7006-40-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culot à broche Fa8	7006-40A-1	'Not Go' gauge for single-pin cap Fa8	7006-40A-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot à broche sur lampes terminées Fa6	7006-41-2	'Go' and "Not Go" gauge for single-pin cap on finished lamps Fa6	7006-41-2
Calibres «Entre»/Réalité du contact pour douilles Fa6	7006-41A-2	"Go"/Contact making gauges for lampholders Fa6	7006-41A-2
Calibre «Entre» pour culot sur lampe terminée P28s	7006-42-1	"Go" gauge for cap on finished lamps P28s	7006-42-1
Calibre «Entre» pour douille P28s	7006-42A-2	'Go' gauge for lampholders P28s	7006-42A-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots préfocus P40s sur lampes terminées	7006-43-2	"Go" and "Not Go" for prefocus caps P40s on finished lamps	7006-43-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot non assemblé à deux broches (Ne pas utiliser sur lampes terminées) G13	7006-44-4	"Go" and "Not Go" gauge for unmounted bi-pin cap (Not for use on finished lamps) G13	7006-44-4
Calibre «Entre» pour culot à deux broches sur lampes terminées G13	7006-45-4	'Go' gauge for bi-pin cap on finished lamps G13	7006-45-4
Calibre «Entre» et «N Entre Pas» pour culot non assemblé à deux broches (Ne pas utiliser sur lampes terminées) G5	7006-46-3	"Go" and "Not Go" gauge for unmounted bi-pin cap (Not for use on finished lamps) G5	7006-46-3
Calibre «Entre» pour culot à deux broches sur lampes terminées G5	7006-46A-3	Go gauge for bi-pin cap G5 on finished lamps G5	7006-46A-3
Calibre pour douilles pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels G5	7006-47A 2	Plug gauge for lampholders for testing protection against accidental contact G5	7006-47A-2
Calibres doubles pour un ensemble de deux douilles pour la vérification de la réalité du contact G5	7006-47B-3	Double ended gauges for a combined pair of lampholders for testing contact making G5	7006-47B-3
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 «Entre» pour douilles P14 5s	7006-49A-1	Go gauge for lampholders P14 5s	7006-49A-1
Calibre «N'Entre Pas» pour dimension Ax max dans douilles P14 5s	7006-49B-1	'Not Go' gauge for dimension Ax max of lampholders P14 5s	7006-49B-1
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E27	7006 50 1	Gauge for finished lamps fitted with E27 caps for testing contact making	7006-50-1
Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels E27/51 x 39	7006 51-2	Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact E27/51 x 39	7006-51-2
Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion E27	7006-51A-2	Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact during insertion E27	7006-51A-2

	Feuilles		Sheet
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 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 R17 lampholders	7006-57A-1
Calibre pour la vérification du contact dans la douille R17d	7006-57B-1	Contact making gauge for lampholders 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 GY17q-7 sur lampes terminées	7006-58B-3	"Go" gauge for cap GY17q-7 on finished lamps	7006-58B-3
Calibre à broches pour la vérification des contacts des douilles G17q-7 GX17q-7 et GY17q-7	7006-58C-1	Plug gauge for testing contact making of of lampholders G17q-7 GX17q-7 and GY17q-7	7006-58C-1
Calibre «Entre» pour douilles G17q-7 et GY17q-7	7006-58D-1	"Go" gauge for lampholders G17q-7 and GY17q-7	7006-58D-1
Calibre «Entre» pour douilles GX17q-7	7006-58E-1	"Go" gauge for lampholders GX17q-7	7006-58E-1
Calibre d'orientation pour douilles G17q-7 GX17q-7 et GY17q-7	7006-58F-1	Rotation gauge for lampholders G17q-7, GX17q-7 and GY17q-7	7006-58F-1
Calibre pour douille Fa4	7006-59-1	Plug gauge for lampholders 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 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 lamps base GZ6 35	7006-59C-1
Calibre à broche simple pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles GY6 35	7006-59D-1	Single-pin gauge for checking minimum retention force of contact in lampholders	7006-59D-1
Calibres doubles pour un ensemble de deux douilles pour la vérification de la réalité du contact G13	7006-60B-4	Double ended gauges for a combined pair of lampholders for testing contact making G13	7006-60B-4
Calibres doubles «Entre» pour un ensemble de deux douilles G13	7006-60C-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-3	"Go" gauges for lampholders G6 35 GX6 35 & GY6 35	7006-61B-3
Calibre à broche simple pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles G6 35 & GX6 35	7006-61C-3	Single-pin gauge for checking minimum retention force of contacts in lampholders G6 35 & GX6 35	7006-61C-3
Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles à deux broches G6 35 GX6 35 GY6 35 & GZ6 35	7006-61-4	"Go" and "Not Go" gauges for bi-pin lamp bases G6 35 GX6 35, GY6 35 & GZ6 35	7006-61-4

	Feuilles		Sheet
Calibres pour la vérification de l'ajuste 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 lampholders 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 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 lampe base GX38q	7006-65-1
Calibre «Entre» pour douille GX38q	7006-65A-1	"Go" gauge for lampholder GX38q	7006-65A-1
Système de calibrage pour la vérification de la force d'extraction dans la douille GX38q	7006-65B 1	Gauging system for checking withdrawal force in lampholder GX38q	7006-65B-1
Calibre «Entre» combiné pour culot PK22s sur lampes terminées	7006-66-2	Combined "Go" gauge for cap PK22s on finished lamps	7006-66-2
Calibre «Entre» pour douilles PK22s	7006-66A-1	"Go" gauge for lampholders PK22s	7006-66A-1
Calibre «Entre» pour socles de lampe à deux broches GZ4	7006-67 1	"Go" gauge for bi-pin lamp bases GZ4	7006-67-1
Calibre «Entre» pour connecteur pour socle de lampes à deux broches GZ4	7006-67A-1	"Go" gauge for connector for bi pin lamp base GZ4	7006-67A-1
Calibre «Entre» pour culots non assemblés (Ne pas utiliser sur lampes terminées) GR8	7006-68-1	"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 forme minimale de rétention dans les douilles GR8	7006-68D-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders GR8	7006-68D-1
Calibre «Entre» pour la vérification des broches des culots sur lampes terminées GR8 et GR10q	7006 68E-1	"Go" gauge for checking the pins of caps on finished lamps GR8 and GR10q	7006-68E-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour la vérification des broches des culots (Ne pas utiliser sur lampes terminées) GR8 et GR10q	7006-68F-1	"Go" and "Not Go" gauge for checking the pins of caps (Not for use on finished lamps) GR8 and GR10q	7006-68F-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot à deux broches G23 sur lampes terminées	7006-69-1	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin cap G23 on finished lamps	7006-69-1
Calibre «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles G23	7006 69A 1	Plug gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders G23	7006-69A-1
Calibre «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles G23 et GX23	7006 69B-2	Plug gauge "B" for checking maximum insertion force in lampholders G23 and GX23	7006-69B-2
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles G23	7006-69C-1	Plug gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders G23	7006-69C-1
Calibre à broche simple «D» pour la vérification de la force maximale d'extraction des contacts dans les douilles 2G7, 2GX7, 2G11 G23 GX23 G24, GY24 G32 GX32 & GY32	7006-69D-3	Single-pin gauge "D" for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders 2G7, 2GX7 2G11, G23, GX23 G24, GY24 G32 GX32 & GY32	7006-69D-3
Calibre à broche simple «E» pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles 2G7, 2GX7, 2G11 G23 GX23, G24, GY24 G32 GX32 & GY32	7006-69E 3	Single-pin gauge "E" for checking minimum retention force of contacts in lampholders 2G7 2GX7 2G11, G23 GX23, G24, GY24 G32 GX32 & GY32	7006-69E-3
Calibres «Entre» pour douilles GX9 5	7006-70 1	"Go" gauges for lampholders GX9 5	7006-70-1
Calibre pour la force minimale de contact dans les douilles GX9 5	7006-70A 1	Gauge for minimum contact force in lampholders GX9 5	7006-70A-1
Calibre pour vérifier la tenue des culots GX9 5 dans la douille	7006-70B-1	Gauge for checking the retention of caps GX9 5 in lampholder	7006-70B-1
Calibres pour culots à deux broches GY9 5 & GZ9 5 sur lampes terminées	7006 70C 2	Gauges for bi-pin caps GY9 5 & GZ9 5 on finished lamps	7006-70C-2

Feuilles		Sheet	
Calibre «Entre» pour culot à deux broches G9 5 sur lampes terminées	7006-70D-1	"Go" gauge for bi-pin cap G9 5 on finished lamps	7006-70D-1
Calibre «Entre» pour douille G9 5	7006 70E-1	"Go" gauge for lampholder G9 5	7006-70E-1
Calibre pour la force minimale de retenue des contacts de la douille G9 5	7006-70F-1	Gauge for minimum contact retention in lampholder G9 5	7006-70F-1
Calibres pour douilles GY9 5 & GZ9 5	7006 70G-1	Gauges for lampholders GY9 5 & GZ9 5	7006-70G-1
Calibre «Entre» pour socle de cube flash	7006-71 1	"Go" gauge for base of flashcube	7006-71-1
Douille d'essai de torsion pour cube flash	7006 71A-1	Torsion test holder for flashcube	7006-71A-1
Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles de lampe à deux broches G4	7006 72-1	"Go" and "Not Go" gauges for bi-pin lamp bases G4	7006-72-1
Calibre «Entre» pour douilles G4	7006 72A-2	"Go" gauge for lampholders G4	7006 72A-2
Calibre pour la force minimale de contact dans les douilles G4	7006-72B-1	Gauge for minimum contact force in lampholders G4	7006-72B-1
Calibre pour culot de lampe à deux broches G5 3 sur lampes terminées	7006-73-1	Gauge for bi-pin cap G5 3 on finished lamps	7006-73-1
Calibre «Entre» pour douilles G5 3	7006-73A-1	"Go" gauge for lampholders G5 3	7006-73A-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socle de lampe à deux broches GX5 3	7006-73B-1	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin lamp base GX5 3	7006-73B-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socle de lampe à deux broches GY5 3	7006-73C-1	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin lamp base GY5 3	7006-73C-1
Calibre «Entre» pour douilles GX5 3	7006-73D-1	"Go" gauge for lampholders GX5 3	7006-73D-1
Calibre «Entre» pour douilles GY5 3	7006-73E-1	"Go" gauge for lampholders GY5 3	7006-73E-1
Calibre à broches doubles pour la vérification de la force maximale d'extraction des contacts dans les douilles GX5 3	7006-73F-2	Dual pin gauge for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders GX5 3	7006-73F-2
Calibre à broche simple pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles GX5 3	7006-73G-2	Single-pin gauge for checking minimum retention force of contacts in lampholders GX5 3	7006-73G-2
Calibre à broches doubles pour la vérification de la force maximale d'extraction des contacts dans les douilles GY5 3	7006-73H-2	Dual pin gauge for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders GY5 3	7006-73H-2
Calibre à broche simple pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles GY5 3	7006-73J-1	Single-pin gauge for checking minimum retention force of contacts in lampholders GY5 3	7006-73J-1
Calibre «Entre» pour culot de lampe à deux broches GY16 sur lampes terminées	7006-74-1	"Go" gauge for bi-pin cap GY16 on finished lamps	7006-74-1
Calibre pour culots et socles à deux broches G22 sur lampes terminées	7006 75-1	Gauge for bi-pin caps and bases G22 on finished lamps	7006-75-1
Calibre «Entre» pour douilles G22	7006 75A 1	"Go" gauge for lampholders G22	7006-75A-1
Calibre «Entre» pour culots et socles de lampes à deux broches G38 sur lampes terminées	7006 76-1	"Go" gauge for bi pin caps and bases G38 on finished lamps	7006-76-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots et socles de lampes à deux broches G38 sur lampes terminées	7006-76A-1	"Go" and "Not Go" gauge for pins of bi pin caps and bases G38 on finished lamps	7006-76A-1
Calibre «Entre» pour douilles G38 (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

Feuilles		Sheet	
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» et «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-2	'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-2
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» et «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées G12	7006-80-2	"Go and Not Go" gauge for caps on finished lamps G12	7006-80-2
Calibre «A» pour la vérification des douilles G12	7006-80A-1	Plug gauge A for checking lampholders G12	7006-80A-1
Calibre «B» pour la vérification des douilles G12	7006-80B-1	Plug gauge B for checking lampholders G12	7006-80B-1
Calibre «C» pour la vérification des douilles G12	7006-80C-1	Plug gauge C for checking lampholders G12	7006-80C-1
Calibre à broche simple «D» pour la vérification des douilles G12 et du type à enfoncement PG12	7006-80D-2	Single pin gauge D for checking lampholders G12 and push-in type lampholders PG12	7006-80D-2
Calibre à broche simple «E» pour la vérification des douilles G12 et des douilles PG12 du type à enfoncement	7006-80E-2	Single pin gauge E for checking lampholders G12 and push in type lampholders PG12	7006-80E-2
Calibre «Entre» et «N Entre Pas» pour culots sur lampes terminées PG12	7006-81-2	"Go and Not Go" gauge for caps on finished lamps PG12	7006-81-2
Calibre «A» pour la vérification des douilles PG12	7006-81A-2	Plug gauge A for checking lampholders PG12	7006-81A-2
Calibre «B» pour la vérification des douilles PG12	7006-81B-2	Plug gauge B for checking lampholders PG12	7006-81B-2
Calibre «C» pour la vérification des douilles PG12	7006-81C-2	Plug gauge C for checking lampholders PG12	7006-81C-2
Calibre «F» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles du type à baïonnette PG12	7006-81F-2	Plug gauge F for checking contact-making in bayonet type lampholders PG12	7006-81F-2
Calibre «G» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles du type à baïonnette PG12	7006-81G-2	Plug gauge G for checking contact-making in bayonet type lampholders PG12	7006-81G-2
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées 2G11	7006-82-1	'Go' gauge for caps on finished lamps 2G11	7006-82-1

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

Calibre «A ₂ » pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GX32	7006 87F-2	Plug gauge "A ₂ " for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GX32	7006-87F-2
Calibre «Entre» pour culot préfocus sur lampes terminées PY43d	7006 88-1	"Go" gauge for prefocus cap on finished lamps PY43d	7006-88-1
Calibre «N Entre Pas» pour la dimension M minimum des culots préfocus PY43d et PZ43t sur lampes terminées	7006 88A-1	Not Go gauge for dimension M minimum of prefocus caps PY43d and PZ43t on finished lamps	7006-88A-1
Calibre «Entre» pour douilles PY43d	7006 88B 1	"Go" gauge for lampholders PY43d	7006-88B-1
Calibre «Entre» pour culot préfocus sur lampes terminées PZ43t	7006-89-1	"Go" gauge for prefocus cap on finished lamps PZ43t	7006-89-1
Calibre «Entre» pour douilles PZ43t	7006-89A-1	"Go" gauge for lampholders PZ43t	7006-89A-1
Calibre «Entre» pour douilles W10 6 x 8 5d pour lampes flash	7006-90A-2	"Go" gauge for lampholder W10 6 x 8 5d for photo-flash lamps	7006-90A-2
Calibre de la force de contact maximale dans la douille W10 6 x 8 5d pour lampes flash	7006-90B-2	Gauge for maximum contact force in lampholders W10 6 x 8 5d for photo-flash lamps	7006-90B-2
Calibre de la force de contact minimale dans la douille W10 6 x 8 5d pour lampes flash	7006 90C-2	Gauge for minimum contact force in lampholder W10 6 x 8 5d for photo-flash lamps	7006-90C-2
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact dans la douille W10 6 x 8 5d pour lampes flash	7006 90D-2	Plug gauge for testing contact making in lampholders W10 6 x 8 5d for photo-flash lamps	7006-90D-2
Calibre «Entre» pour douilles W2 1 x 9 5d	7006 91 1	"Go" gauge for lampholders W2 1 x 9 5d	7006-91-1
Calibre «N'Entre Pas» pour socle de lampe W2 1 x 9 5d	7006-91B-1	"Not Go" gauge for base W2 1 x 9 5d	7006-91B-1
Calibres d'insertion et de retenue pour douilles W2 1 x 9 5d	7006-91C-1	Insertion and retention for lampholders W2 1 x 9 5d	7006-91C-1
Calibres pour douille W2 x 4 6d	7006 94-1	Gauges for lampholders W2 x 4 6d	7006-94-1
Calibre «Entre» et «N Entre Pas» pour les connecteurs G16t et G16d sur lampes terminées	7006 95 3	'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 douilles (type recommandé) P45t	7006 95H-1	"Go" gauge for lampholders (preferred type) P45t	7006-95H-1
Calibre «Entre» pour douilles (type non recommandé) P45t	7006 95J-1	'Go' gauge for lampholders (non preferred type) P45t	7006-95J-1
Calibre «Entre» pour la coupe transversale du socle de lampe W3 3 x 10 4d	7006 96 1	"Go" gauge for horizontal section of lamp base W3 3 x 10 4d	7006-96-1
Calibre «Entre» pour la coupe longitudinale du socle de lampe W3 3 x 10 4d	7006 96A-1	'Go' gauge for vertical section of lamp base W3 3 x 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 culots X511 sur lampes terminées	7006 99 2	"Go" gauge for caps X511 on finished lamps	7006-99-2
Calibre «Entre» pour douilles X511	7006 99A-1	'Go' gauge for lampholders X511	7006-99A-1

	Feuilles		Sheet
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles X511	7006-99B-1	"Not Go" gauge for lampholders X511	7006-99B-1
Calibres «Entre» pour culots sur lampes terminées GRX10q	7006-101-1	"Go" gauges for caps on finished lamps GRX10q-	7006-101-1
Calibres «N'Entre Pas» pour les détrompeurs des culots sur lampes terminées	7006 101A-1	"Not Go" gauges for the keys of caps on finished lamps	7006-101A-1
Calibres «A» et «B» «N'Entre Pas» sur lampes terminées	7006-101B-1	"Not Go" gauges "A" and "B" for caps on finished lamps	7006-101B-1
Calibre «Entre» pour douilles GRX10q-	7006 101C-1	"Go" gauge for lampholders GRX10q	7006 101C-1
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles GRX10q-	7006-101D-1	"Not Go" gauge for lampholders GRX10q	7006-101D-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées 2G7 & 2GX7	7006 102-1	"Go" and "Not Go" gauge for caps on finished lamps 2G7 & 2GX7	7006-102-1
Calibre «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles 2G7	7006-102A-1	Gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders 2G7	7006-102A-1
Calibre «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles 2G7 & 2GX7	7006-102B-1	Gauge "B" for checking maximum insertion force in lampholders 2G7 & 2GX7	7006-102B-1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2G7	7006-102C-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders 2G7	7006-102C-1
Calibre «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles 2GX7	7006-103-1	Gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders 2GX7	7006-103-1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2GX7	7006-103A-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders 2GX7	7006-103A-1
Calibre «Entre» pour socle W3x16d	7006-105-1	"Go" gauge for base W3x16d	7006-105-1
Calibre «N'Entre Pas» pour socles W3x16d et W3x16q	7006-105A-1	"Not go" gauge for bases W3x16d and W3x16q	7006-105A-1
Calibres d'insertion et de retenue pour douilles W3x16d	7006-105B-1	Insertion and retention gauges for lampholders W3x16d	7006-105B-1
Calibre «Entre» pour socle W3x16q	7006-106-1	"Go" gauge for base W3x16q	7006-106-1
Calibres d'insertion et de retenue pour douilles W3x16q	7006 106A-1	Insertion and retention gauges for lampholders W3x16q	7006-106A-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles à deux broches GU4	7006-108-1	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin bases GU4	7006-108-1
Calibres pour la vérification des forces maximales d'insertion et d'extraction dans les douilles GU4	7006-108A-1	Gauges for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GU4	7006-108A-1
Calibres pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GU4	7006-108B-1	Gauges for checking the minimum retention force in lampholders GU4	7006-108B-1
Calibre «Entre» pour douilles GU4	7006-108C-1	Go gauge for lampholders GU4	7006-108C-1
Calibre à broche simple pour la vérification de la réalité de contact dans les douilles GZ4 et GU4	7006-108D-1	Single pin gauge for checking contact making in lampholders GZ4 and GU4	7006-108D-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles à deux broches GU5 3	7006 109-1	Go and Not Go gauge for bi-pin bases GU5 3	7006-109 1
Calibres pour la vérification des forces maximales d'insertion et d'extraction dans les douilles GU5 3	7006 109A-1	Gauges for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GU5 3	7006-109A 1
Calibres pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GU5 3	7006-109B-1	Gauges for checking the minimum retention force in lampholders GU5 3	7006-109B-1
Calibre «Entre» pour douilles GU5 3	7006-109C-1	Go gauge for lampholders GU5 3	7006-109C-1

CEI/IEC 61-3 1994	GAUGES FOR LAMP CAPS CALIBRES POUR CULOTS DE LAMPES	Page 1/7
BA9, B15, BA15 & B22 BA9, B15, B22 & BY22d BAX9s & BAY9s B15d, B22d & BY22d B15d & B22d BA15 & BAY15 BA15 & BAY15d BA15s-3 BAU15 & BAZ15d BAU15s BAY15 BAY15 BAZ15d BA20 BA21-3(120°) B22d-3(90°/135°)25x26 B22d BY22d E5 E5 E10 E10 & EY10 EP10 EP10 EY10 E11 E12 E12 E12 E12 E14 E14 E14 E14 E14 E26 & E26d E26 & E26d E26 & E26d E26d E26d E26d E26d E26d E27 E27 E27 E27 E27/51x39 E27 E39 E39 E39 E40 E40 E40 E40 Fa6 Fa8 Fa8	Go/Entre Not Go/N'entre pas Go/Entre Insertion Retention/Retenue Retention/Retenue Dimension B Go/Entre Dimension B Go/Entre Go/Entre Go for dimension P max /Entre pour dimension P max Go/Entre Go/Entre Go/Entre Go/Entre Go/Entre Acceptance/Acceptation Go/Entre Go/Entre Not Go/N'entre pas Go/Entre Not Go/N'entre pas Not Go/N'entre pas Go/Entre Go/Entre Go/Entre Go/Entre Additional Go/Additional Entre Not Go/N'entre pas Contact making/Réalité du contact Go/Entre Go for dimension S1/Entre pour dimension S1 Not Go/N'entre pas Contact making/Réalité du contact Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels Go/Entre Not Go/N'entre pas Additional Go/Additional Entre Contact making/Réalité du contact Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels Go with reference diameter of 23 mm/Entre avec un diamètre de référence de 23 mm Go with reference diameter of 13,2 mm/Entre avec un diamètre de référence de 13,2 mm Go with reference diameter of 10,4 mm/Entre avec un diamètre de référence de 10,4 mm Go/Entre Go for dimension S1/Entre pour dimension S1 Not go/N'entre pas Contact making/Réalité du contact Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels Protection against accidental contact during insertion/Protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion Contact making/Réalité du contact Go/Entre Not Go/N'entre pas Go/Entre Not Go/N'entre pas Contact making/Réalité du contact Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels Go and Not Go/Entre et N'entre pas Go/Entre Not Go/N'entre pas	7006-11-8 7006-10-8 7006-9-1 7006-4A-2 7006-4B-1 7006-14-1 7006-14B-1 7006-11E-1 7006-11D-1 7006-19A-1 7006-11B-2 7006-14C-2 7006-11C-1 7006-2-3 7006-17-4 7006-19-2 7006-3-1 7006-17A-1 7006-25D-1 7006-25E-1 7006-27A-2 7006-28E-1 7006-28-7 7006-37-1 7006-7-1 7006-6-1 7006-27H-1 7006-27J-1 7006-28C-1 7006-32-1 7006-27F-1 7006-27G-1 7006-28B-1 7006-54-2 7006-55-2 7006-27D-1 7006-29L-2 7006-27E-1 7006-29-1 7006-29A-1 7006-29B-1 7006-29C-1 7006-29D-1 7006-27B-1 7006-27C-1 7006-28A-1 7006-50-1 7006-51-2 7006-51A-2 7006-24A-1 7006-24B-1 7006-24C-1 7006-27-7 7006-28D-1 7006-52-1 7006-53-1 7006-41-2 7006-40-1 7006-40A-1
CONTENTS BY DESIGNATION SOMMAIRE PAR DESIGNATION		

CEI/IEC 61-3 1994	GAUGES FOR LAMP CAPS CALIBRES POUR CULOTS DE LAMPES	Page 3/7
P43t-38 P43t-38 & PX43t P43t-38, PX43t, PY43d & PZ43t PX43t PY43d PY43d & PZ43t PZ43t P45t-41 P45t-41 P45t-41 P45t-41 P45t-41 P45t-41 P45t-41 R17d W2 1x9 5d W3x16d W3x16d & W3x16q W3x16q W3 3x10 4d W3 3x10 4d X511 Flashcube/Cube Flash Flashcube/Cube Flash Edge Chamfers/Chanfreins sur les arêtes	Go/Entre Not Go/N'entre pas Dimension Y max Go/Entre Go/Entre Not Go/N'entre pas Go/Entre Go for ring/Entre pour la collerette Not Go for ring/N'entre pas pour la collerette Go for the reference planes of the ring/Entre pour les planes de référence de la collerette Go and Not Go for the locating notches of the ring/Entre et N entre pas pour les bossages d'orientation de la collerette Go for the locating notches of the ring/Entre pour les bossages d'orientation de la collerette Go/Entre Dimensions P min & R min Go and Not Go/Entre et N'entre pas Not Go/N'entre pas Go/Entre Not Go/N'entre pas Go/Entre Go/Entre Go for vertical section/Entre pour la coupe longitudinale Go/Entre Go/Entre Torsion test/Essai de torsion	7006-39-1 7006-39A-2 7006-39B-2 7006-34A-1 7006-88-1 7006-88A-1 7006-89-1 7006-95A-1 7006-95B-1 7006-95C-1 7006-95D-1 7006-95E-1 7006-95F-1 7006-95G-1 7006-57-3 7006-91B-1 7006-105-1 7006-105A-1 7006-106-1 7006-96-1 7006-96A-1 7006-99-2 7006-71-1 7006-71A-1 7006-1-2
CONTENTS BY DESIGNATION SOMMAIRE PAR DESIGNATION		

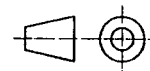
CEI/IEC 61-3 1994	GAUGES FOR LAMPHOLDERS CALIBRES POUR DOUILLES	Page 4/7
BA9, BA15, BAU15, BAY15 & BAZ15 BA9, BA15, BAU15, BAY15 & BAZ15 BAX9s & BAY9s BAX9s & BAY9s BAX9s & BAY9s BA15, BAY15 BAZ15 B15d B15d B15d BA20 BA20 BA21, B15 & B22 BA21d-3(120°) B22d-3(90°/135°) B22d-3(90°/135°) B22d & BY22d B22d B22d & BY22d B15d, B22d, B22d-3 & BY22d BY22d	Go and Not Go/Entre et N'entre pas Contact making/Réalité du contact Go and Not Go/Entre et N'entre pas Contact making/Réalité du contact Not Go/N'entre pas Insertion Additional Go/Additionnel Entre Not Go and retention/N'entre pas et retenue Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact Go and Not Go/Entre et N'entre pas Contact making/Réalité du contact Go and Not Go/Entre et N'entre pas Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact Go and Not Go/Entre et N'entre pas Additional Go/Additionnel Entre Not Go and retention/N'entre pas et retenue Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact Go and Not Go for the slots/Entre et N'entre pas pour les encoches Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-12E-2 7006-12F-2 7006-9A-1 7006-9B-1 7006-9C-1 7006-14A-2 7006-12C-1 7006-12D-1 7006-15B-1 7006-18-2 7006-18A-1 7006-12-7 7006-15C-1 7006-15-7 7006-20-4 7006-12A-2 7006-12B-1 7006-15A-2 7006-13-5 7006-17B-1
E5 E5 E10, E14 & E40 E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 & E40 EP10 EY10 E11 E11 E12 E12 E12 E14 E14 E14	Go/Entre Not Go/N'entre pas Go/Entre Not Go/N'entre pas Go/Entre Go/Entre Gauge A Contact making/Réalité du contact Gauge B Contact making/Réalité du contact Go/Entre Not Go/N'entre pas Contact making/Réalité du contact Normal/Régulier-Contact making/Réalité du contact Candle shaped/Flamme-Contact making/Réalité du contact Contact making and protection against accidental contact during insertion/Réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion	7006-25F-1 7006-25G-1 7006-25-7 7006-26-4 7006-37A-1 7006-7A-1 7006-6A-1 7006-6B-1 7006-25C-1 7006-26B-1 7006-32A-1 7006-30-2 7006-30A-1
E26 E26 & E26d E26d E26d E26d E26d E26d E26d E27	Go/Entre Not Go/N'entre pas Radial position of the intermediate contact/Position radiale du contact intermédiaire Relative positions of the contacts/Positions relatives des contacts Contact making/Réalité du contact Contact making in metal shell paper-lined/Réalité du contact avec chemise métallique doublée de papier Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels Go/Entre	7006-31-4 7006-25B-1 7006-26A-1 7006-29E-1 7006-29F-1 7006-29G-2 7006-29H-2 7006-29J-1 7006-29K-1
E27 E27 E27 E27 E27	Protection against bulb-neck damage and testing contact making/ Protection contre la fêlure du col de l'ampoule et réalité du contact Contact making and protection against accidental contact during insertion/Réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion Detecting side-contacts/Détection de contacts latéraux Gauge I for checking contact resiliency/Calibre I pour la vérification de la résilience du contact Gauge II for checking contact resiliency/Calibre II pour la vérification de la résilience du contact Go/Entre	7006-21-5 7006-22A-4 7006-22B-1 7006-22C-1 7006-22D-1 7006-25A-2
CONTENTS BY DESIGNATION SOMMAIRE PAR DESIGNATION		

CEI/IEC 61-3 1994	GAUGES FOR LAMPHOLDERS CALIBRES POUR DOUILLES	Page 5/7
E39 E39 E39 E39 E39 E40 E40 Fa4 Fa6 G4 G4 GU4 GU4 GU4 GZ4 GZ4 & GU4 G5 G5 G5 G5 3 GU5 3 GU5 3 GU5 3 GX5 3 GX5 3 GX5 3 & GU5 3 GY5 3 GY5 3 GY5 3 G6 35, GX6 35 & GY6 35 G6 35, GX6 35 & GY6 35 GY6 35 GZ6 35 & GZ4 GZ6 35 2G7 2G7 & 2GX7 2G7 2GX7 2GX7 2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24, GY24, G32, GX32 & GY32 2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24, GY24, G32, GX32 & GY32 GR8 GR8 G9 5 G9 5 GX9 5 GX9 5 GX9 5 GY9 5 & GZ9 5	Contact making/Réalité du contact Protection against bulb-neck damage and testing contact making/ Protection contre la fêlure du col de l'ampoule et réalité du contact Go/Entre Maximum insertion torque/Torsion maximale d'insertion Minimum torque/Torsion minimale Protection against bulb-neck damage and testing contact making/ Protection contre la fêlure du col de l'ampoule et réalité du contact Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels Go/Entre Go and contact making/Entre et réalité du contact Go/Entre Minimum contact force/Force minimale de contact Maximum insertion and withdrawal forces/Forces maximales d'insertion et d'extraction Minimum retention force/Forces minimale de retenue Go/Entre Go for connector/Entre pour connecteur Contact making/Réalité de contact Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels Contact making/Réalité de contact Go/Entre Go/Entre Maximum insertion and withdrawal forces/Forces maximales d'insertion et d'extraction Minimum retention force/Forces minimale de retenue Go/Entre Go/Entre Maximum withdrawal force of contacts/Force maximale d'extraction des contacts Contact making/Réalité de contact Go/Entre Maximum withdrawal force of contacts/Force maximale d'extraction des contacts Minimum retention force of contacts/Force minimale de retenue des contacts Go/Entre Minimum contact force/Force minimale de contact Minimum contact retention force/Force minimale de retenue des contacts Minimum contact force in connectors/Force minimale de contact dans les connecteurs Go for connectors/Entre pour connecteurs Go "A"/Entre «A» Go "B"/Entre «B» Go "C"/Entre «C» Go "A"/Entre «A» Go "C"/Entre «C» Go "D"/Entre «D» Go "E"/Entre «E» Go "A" and "B"/Entre «A» et «B» Go "C"/Entre «C» Go/Entre Minimum contact retention force/Force minimale de retenue des contacts Go/Entre Minimum contact force/Force minimale de contact Retention/Retenue Go/Entre	7006-24A-1 7006-24D-1 7006-24E-1 7006-24F-1 7006-24G-1 7006-23-3 7006-24-3 7006-59-1 7006-41A-2 7006-72A-2 7006-72B-1 7006-108A-1 7006-108B-1 7006-108C-1 7006-67A-1 7006-108D-1 7006-47A-2 7006-47B-3 7006-47C-3 7006-73A-1 7006-109A-1 7006-109B-1 7006-109C-1 7006-73D-1 7006-73F-2 7006-73G-2 7006-73E-1 7006-73H-2 7006-73J-1 7006-61B-3 7006-61C-3 7006-59D-1 7006-59A-2 7006-59C-1 7006-102A-1 7006-102B-1 7006-102C-1 7006-103-1 7006-103A-1 7006-69D-3 7006-69E-3 7006-68C-1 7006-68D-1 7006-70E-1 7006-70F-1 7006-70-1 7006-70A-1 7006-70B-1 7006-70G-1
CONTENTS BY DESIGNATION SOMMAIRE PAR DESIGNATION		

CEI/IEC 61-3 1994	GAUGES FOR LAMPHOLDERS CALIBRES POUR DOUILLES	Page 6/7
G10q, GX10q & GY10q G10q, GX10q & GY10q GR10q GR10q GRX10q GRX10q GX10q GX10q GX10q GY10q GY10q GY10q 2G11 2G11 2G11 G12 G12 G12 G12, PG12 & PGX12 G12, PG12 & PGX12 G13 G13 2G13 2G13 G17q, GX17q & GY17q G17q-7 & GY17q-7 GX17q-7 G17q, GX17q & GY17q G22 G23 G23 & GX23 G23 GX23 GX23 G24 G24 G24 G24 G24 G32 & GY32 G32, GX32 & GY32 G32, GX32 & GY32d G32, GX32 & GY32d G32, GX32 & GY32d GX32 G38 G38 G38 GX38q GX38q PG12 & PGX12 PG12 & PGX12 PG12 & PGX12 PG12 & PGX12 PG12 & PGX12 PX13 5s PX13 5s PX13 5s P14 5s P14 5s PK22s P26s P28s P43 PX43 PY43d PZ43t P45t P45t	Go for contacts/Entre pour les contacts Contact making/Réalité du contact Go "A" and "B"/Entre «A» et «B» Go "C"/Entre «C» Go/Entre Not Go/N'entre pas Go/Entre Go "B"/Entre «B» Not Go/N'entre pas Go/Entre Go "B"/Entre «B» Not Go/N'entre pas Go "A"/Entre «A» Go "B"/Entre «B» Go "C"/Entre «C» Go "A"/Entre «A» Go "B"/Entre «B» Go "C"/Entre «C» Go "D"/Entre «D» Go "E"/Entre «E» Contact making/Réalité du contact Go/Entre Insertion and contact making/Insertion et réalité du contact Contact making/Réalité du contact Contact making/Réalité du contact Go/Entre Go/Entre Rotation/Rotation Go/Entre Go "A"/Entre «A» Go "B"/Entre «B» Go "C"/Entre «C» Go "A"/Entre «A» Go "C"/Entre «C» Go "A"/Entre «A» Go "B"/Entre «B» Go "C"/Entre «C» Not Go "F"/N'entre pas «F» Go "G"/Entre «G» Go "A1"/Entre «A1» Go "B"/Entre «B» Go "C"/Entre «C» Not Go "F"/N'entre pas «F» Go "G"/Entre «G» Go "A2"/Entre «A2» Go (1st gauge)/Entre (1er calibre) Go (2nd gauge)/Entre (2e calibre) Minimum contact force/Force minimale de contact Go/Entre Withdrawal force/Force d'extraction Go "A"/Entre «A» Go "B"/Entre «B» Go "C"/Entre «C» Go "F"/Entre «F» Go "G"/Entre «G» Go/Entre Not Go/N'entre pas Rotation Go/Entre Not Go/N'entre pas Go/Entre Go/Entre Go/Entre Go/Entre Go/Entre Go/Entre Go (preferred type)/Entre (type recommandé) Go (non preferred type)/Entre (type non recommandé)	7006-79A-1 7006-79B-1 7006-77B-1 7006-77C-1 7006-101C-1 7006-101D-1 7006-84C-2 7006-84D-1 7006-84G-1 7006-85B-2 7006-85C-1 7006-85F-1 7006-82A-1 7006-82B-1 7006-82C-1 7006-80A-1 7006-80B-1 7006-80C-1 7006-80D-2 7006-80E-2 7006-60B-4 7006-60C-3 7006-33A-1 7006-33B-1 7006-58C-1 7006-58D-1 7006-58E-1 7006-58F-1 7006-75A-1 7006-69A-1 7006-69B-2 7006-69C-1 7006-86A-1 7006-86B-1 7006-78A-1 7006-78B-1 7006-78C-1 7006-78F-2 7006-78G-1 7006-87A-2 7006-87B-2 7006-87C-2 7006-87D-2 7006-87E-2 7006-87F-2 7006-76B-1 7006-76C-1 7006-76D-1 7006-65A-1 7006-65B-1 7006-81A-2 7006-81B-2 7006-81C-2 7006-81F-2 7006-81G-2 7006-35C-1 7006-35D-1 7006-35E-1 7006-49A-1 7006-49B-1 7006-66A-1 7006-36-1 7006-42A-2 7006-39C-1 7006-34-1 7006-88B-1 7006-89A-1 7006-95H-1 7006-95J-1
CONTENTS BY DESIGNATION SOMMAIRE PAR DESIGNATION		

CEI/IEC 61-3 1994	GAUGES FOR LAMPHOLDERS CALIBRES POUR DOUILLES	Page 7/7
R7s & RX7s R17d R17d W2x4 6d W2 1x9 5d W2 1x9 5d W3x16d W3x16q W10 6x8 5d W10 6x8 5d W10 6x8 5d W10 6x8 5d X511 X511 Magicube type X Magicube type X Edge chamfers/Chanfreins sur les arêtes	Contact making/Réalité du contact Go/Entre Contact making/Réalité du contact Insertion, withdrawal and retention forces/Forces d'insertion, d'extraction et de retenue Go/Entre Insertion and retention/Insertion et retenue Insertion and retention/Insertion et retenue Insertion and retention/Insertion et retenue Go/Entre Maximum contact force/Force de contact maximale Minimum contact force/Force de contact minimale Contact making/Réalité du contact Go/Entre Not Go/N'entre pas Go/Entre Withdrawal force/Force d'extraction 	 7006-62-2 7006-57A-1 7006-57B-1 7006-94-1 7006-91-1 7006-91C-1 7006-105B-1 7006-106A-1 7006-90A-2 7006-90B-2 7006-90C-2 7006-90D-2 7006-99A-1 7006-99B-1 7006-98-1 7006-98A-1 7006-1-2
CONTENTS BY DESIGNATION SOMMAIRE PAR DESIGNATION		

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

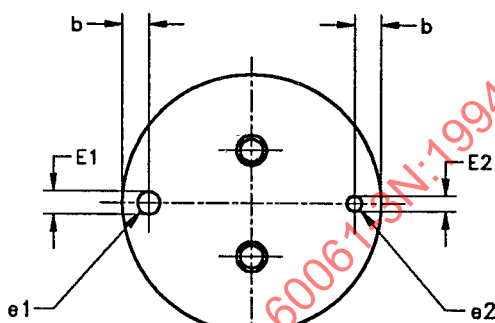
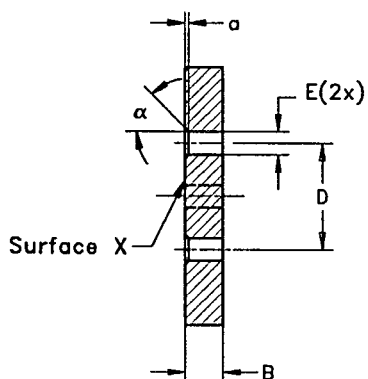


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



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

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

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

ESSAI: Introduire le calibre avec les broches de contact rentrant par la surface X Il doit être possible de glisser le calibre sur les broches, sans utiliser une force excessive, jusqu'à ce que le fond de l'isolateur soit en contact avec la surface X

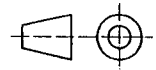
Chaque broche doit entrer dans le trou e1 jusqu'à ce que l'insulation du culot et la surface du calibre soient en contact, mais elles ne doivent pas entrer dans le trou e2

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

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

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

"GO" GAUGE FOR CAPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS
EY10



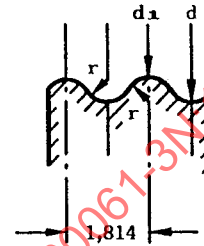
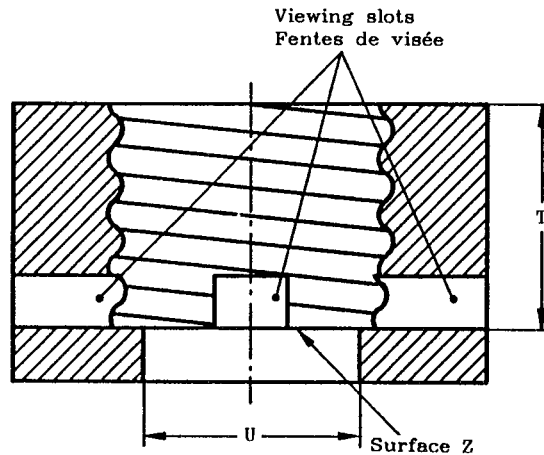
Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

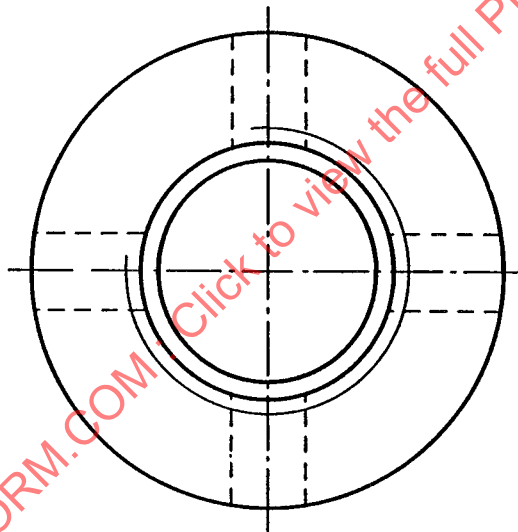
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
 Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of cap EY10, see sheet 7004-7
 Pour les détails du culot EY10 voir feuille 7004-7

Scale 4:1
 Echelle



Detail of thread
 Détail du filetage
 Right hand thread
 Filet à droite



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

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

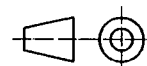
PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimension $T_{min.}$ of EY10 caps on finished lamps

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

BUT: Vérification des dimensions maximales du filetage et de la dimension $T_{min.}$ des culots EY10 sur lampes terminées

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

Reference	Dimension	Tolerance
d	9,53	+ 0,03 - 0,0
d ₁	8,51	+ 0,03 - 0,0
r	0,531	-
T	7,4	+ 0,0 - 0,02
U	7,2	+ 0,01 - 0,01

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS**CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES****EY10**

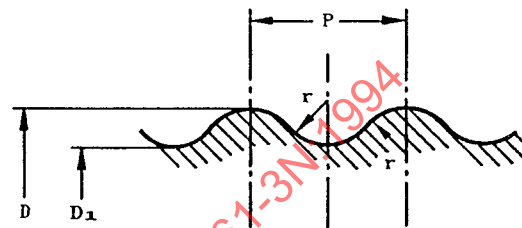
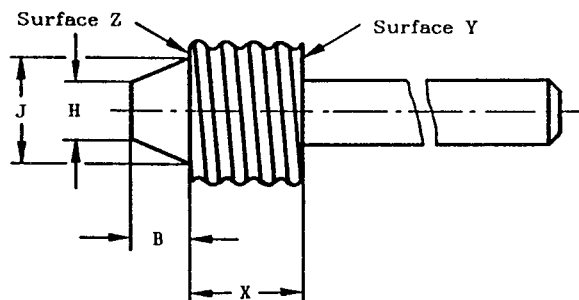
Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

Scale 2:1
Echelle 2:1



Detail of thread
Détail du filetage

Right-hand thread
Filet à droite

The sharp part of the edge of the thread at the underside of the gauge shall be broken with a radius of approximately $0,5 + 0,05$ mm

Le bord de la partie filetée au fond du calibre doit être arrondi avec un rayon de $0,5 + 0,05$ mm approximativement

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

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder without using undue force, until surface Z comes to abutment

(For the torque to be applied in case of doubt, see IEC 238, subclause 4 4)

In this position the rim of the screw shell of the lampholder shall be co-planar with or below surface Y

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

ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille sans exercer un effort anormal, jusqu'à ce que la surface Z vienne en butée

(En cas de doute, voir CEI 238, paragraphe 4 4 pour le moment de torsion qui doit être appliqué)

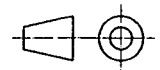
Dans cette position le bord du filetage de la douille doit être de niveau avec ou être au-dessous de la surface Y

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

GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES POUR DOUILLES

BA9, BA15, BAU15, BAY15 & BAZ15

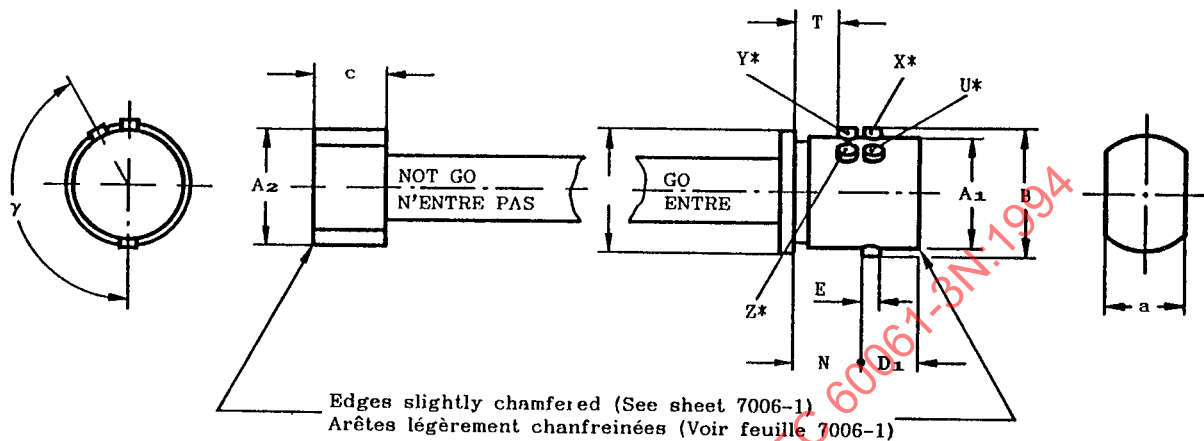


Page 1/2

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



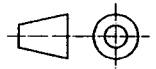
- * Pin U is used only in the case BAU15 when it replaces pins X, Y and Z
- * Pin X is used only in the case BA15 when it replaces pins U, Y and Z
- * Pin Y is used only in the case BAY15 when it replaces pins U, X and Z
- * Pin Z is used only in the case BAZ15 when it replaces pins U, X and Y
- * L'ergot U est utilisé seulement pour BAU15 au cas où il remplace les ergots X, Y et Z
- * L'ergot X est utilisé seulement pour BA15 au cas où il remplace les ergots U, Y et Z
- * L'ergot Y est utilisé seulement pour BAY15 au cas où il remplace les ergots U, X et Z
- * L'ergot Z est utilisé seulement pour BAZ15 au cas où il remplace les ergots U, X et Y

Dimension	BA9	BA15	BAU15	BAY15	BAZ15	Tolerance
A ₁	9,3	15,32	15,32	15,32	15,32	+ 0,0 - 0,01
A ₂	9,44	15,47	15,47	15,47	15,47	+ 0,01 - 0,0
B	11,02	17,02	17,02	17,02	17,02	+ 0,0 - 0,01
D ₁	5,93	7,53	7,53	7,53	7,53	+ 0,0 - 0,01
E	2,1	2,5	2,5	2,5	2,5	+ 0,01 - 0,0
N	4,4	8,7	8,7	8,7	8,7	+ 0,02 - 0,0
T	-	-	-	5,5	5,5	+ 0,0 - 0,02
a	6,5	10,5	10,5	10,5	10,5	+ 1,0 - 0,0
b	10,5	16,5	16,5	16,5	16,5	+ 0,5 - 0,0
c	6,5	9,5	9,5	9,5	9,5	+ 1,0 - 0,0
γ	-	-	150	-	150°	+ 5° - 5°
Mass Masse kg	0,1	0,2	0,2	0,2	0,2	+ 10% - 10%

GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES POUR DOUILLES

BA9, BA15, BAU15, BAY15 & BAZ15



Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check dimensions A_{min} , A_{max} , B_{min} , D_{1min} , N_{max} and the diametrical or angular position of the slots of lampholders BA9, BA15, BAU15, BAY15 and BAZ15 and dimension T_{max} of lampholders BAY15 and BAZ15 respectively

TESTING: It shall be possible to insert the "GO" side of the gauge into the lampholder and turn it so that the pins pass the lowest points of the retaining slots and reach the seating point without using undue force

It shall not be possible to insert the "NOT GO" side of the gauge by its own weight

This test shall be made at least twice, the gauge being turned through approximately 90° the second time

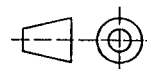
BUT: Vérification des dimensions A_{min} , A_{max} , B_{min} , D_{1min} , N_{max} et de la position diamétrale des encoches des douilles BA9, BA15, BAU15, BAY15 et BAZ15 et dimension T_{max} des douilles BAY15 et BAZ15 respectivement

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le côté "ENTRE" du calibre dans la douille et de le tourner de façon que les ergots passent sous les points les plus bas des encoches de maintien et d'atteindre la position d'appui sans exercer une force anormale

Il ne doit pas être possible d'insérer le côté "N'ENTRE PAS" du calibre sous l'effet de son propre poids

Cet essai doit être effectué au moins deux fois, le calibre étant, la deuxième fois, tourné d'un angle d'environ 90°

GAUGES FOR TESTING CONTACT MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT
DANS LES DOUILLES
BA9, BA15, BAU15, BAY15 & BAZ15

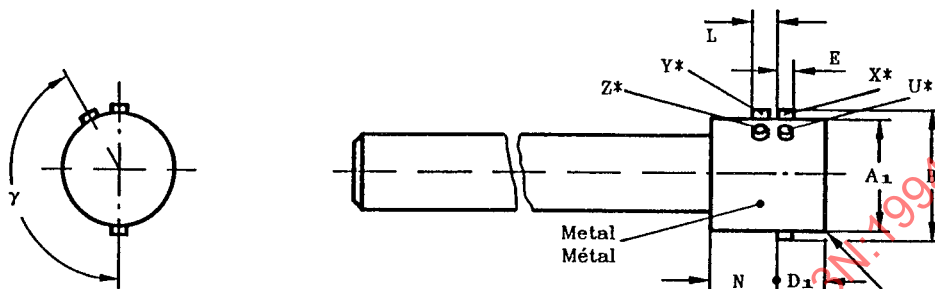


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

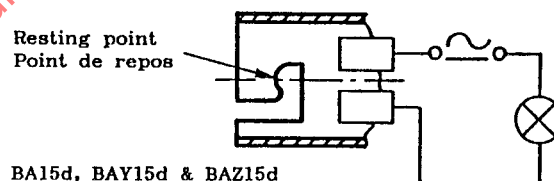
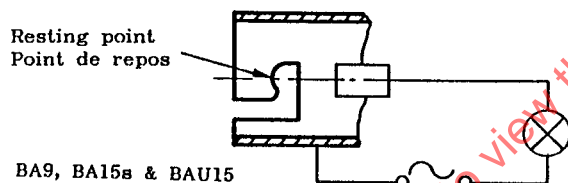
For details of lampholders BA9, BA15, BAU15, BAY15 & BAZ15, see sheets 7005-12, 7005-19 and 7005-13 respectively
 Pour les détails des douilles BA9, BA15, BAU15, BAY15 & BAZ15, voir feuilles 7005-12, 7005-19 et 7005-13 respectivement



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

- * Pin U is used only in the case BAU15 when it replaces pins X, Y and Z
- * Pin X is used only in the case BA15 when it replaces pins U, Y and Z
- * Pin Y is used only in the case BAY15 when it replaces pins U, X and Z
- * Pin Z is used only in the case BAZ15 when it replaces pins U, X and Y
- * L'ergot U est utilisé seulement pour BAU15 au cas où il remplace les ergots X, Y et Z
- * L'ergot X est utilisé seulement pour BA15 au cas où il remplace les ergots U, Y et Z
- * L'ergot Y est utilisé seulement pour BAY15 au cas où il remplace les ergots U, X et Z
- * L'ergot Z est utilisé seulement pour BAZ15 au cas où il remplace les ergots U, X et Y

TEST CIRCUITS - CIRCUITS D'ESSAI



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

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

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

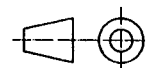
ESSAI: Le calibre est inséré dans la douille dans la position normale d'un culot et les ergots de retenue sont pressés contre les points de repos correspondants
 Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer

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

"GO" GAUGE FOR CAP ON FINISHED LAMP

CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT SUR LAMPE TERMINEE

BAU15s

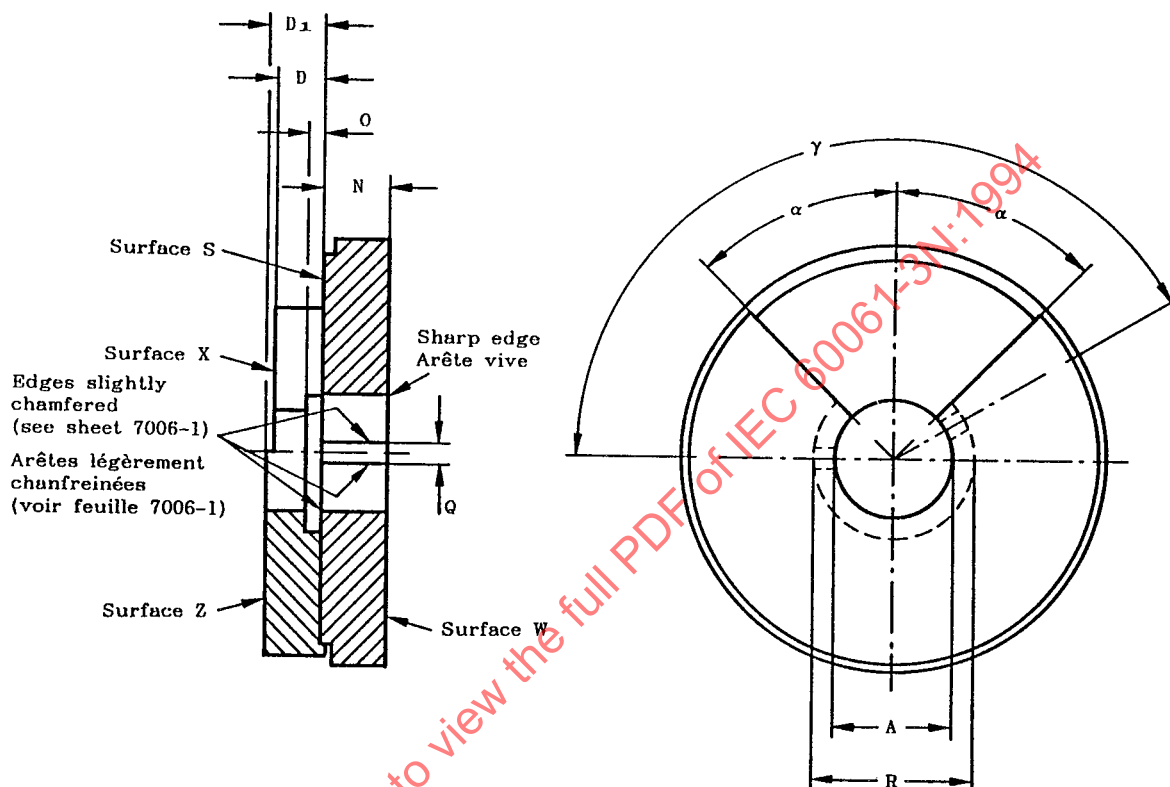


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap BAU15s, see sheet 7004-19
Pour les détails du culot BAU15s, voir feuille 7004-19



PURPOSE: To check dimensions $A_{max.}$, $D1_{min.}$, $D1_{max.}$, $N_{min.}$ and the angular displacement of the pins of caps BAU15s on finished lamps

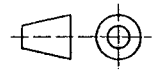
TESTING: The cap shall enter the gauge at surface W until the pins have passed through the slots Q. The cap is then turned through a small angle and is pushed so that the pins are in close contact with surface S. In this position, the contact making surface shall not be below surface X nor shall it project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

Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,01 - 0,0
D	6,32	+ 0,0 - 0,01
D1	7,5	+ 0,01 - 0,0
N	8,9	+ 0,0 - 0,02
O	2,3	+ 0,01 - 0,0
Q	2,5	+ 0,0 - 0,04
R	21	+ 0,5 - 0,5
α	Approx 45	
γ	150	+ 5' - 5'

BUT: Vérification des dimensions $A_{max.}$, $D1_{min.}$, $D1_{max.}$, $N_{min.}$ et du déplacement angulaire des ergots des culots BAU15s sur lampes terminées

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

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

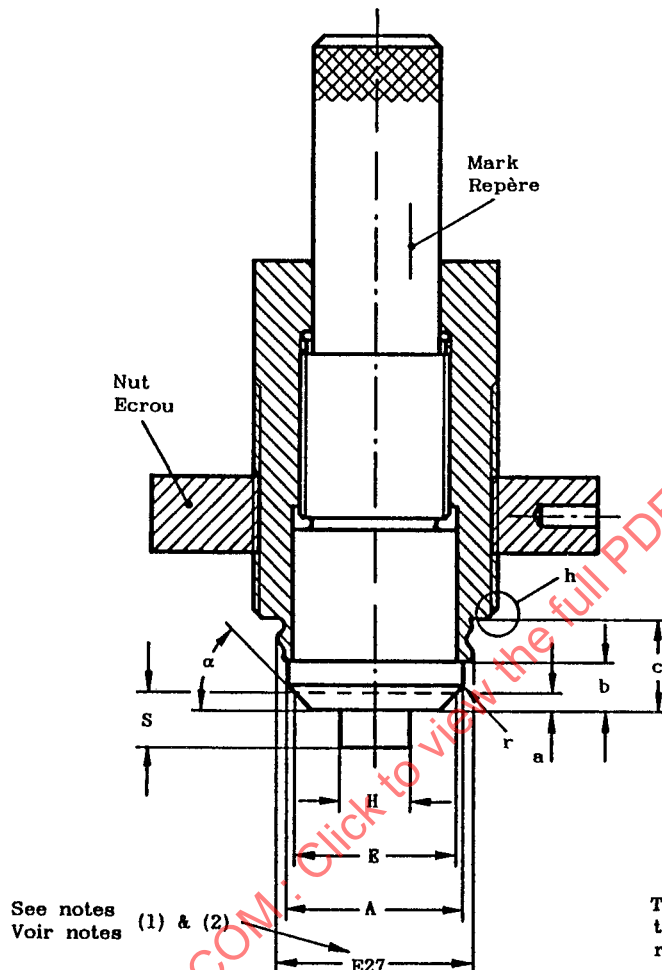
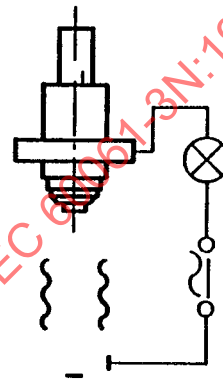
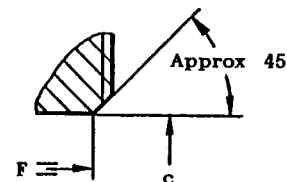


Page 1/2

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

TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAIDetail
Détail h

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

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

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

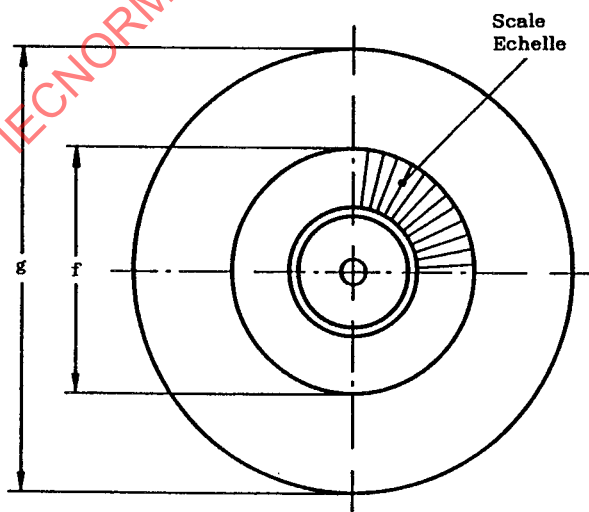
- Finition: 0,4 μm (voir ISO 468-1982)
- Dureté (après la trempe): Cône Rockwell 55 min

The pitch of the screw thread of the central rod is 1 mm

The scale shall consist of 50 parts; each part representing an axial movement for the central rod of 0,02 mm

Le pas de vis du filetage de la tige centrale est de 1 mm

L'échelle doit comporter 50 secteurs; chaque secteur représente un mouvement axial de 0,02 mm de la tige centrale



**GAUGE I FOR CHECKING SIDE CONTACT RESILIENCY
IN LAMP HOLDERS
CALIBRE I POUR LA VÉRIFICATION DE LA RÉSILIENCE
DU CONTACT LATÉRAL DANS LES DOUILLES
E27**

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

- (1) For the dimensions of the E27 screw thread see sheet 7006-21
 (2) The sharp part of the end of the thread at the underside shall be broken with a radius of approx 0,5 mm
 (3) It must be possible to increase dimension c up to at least 16,2 mm, by screwing down the central rod
 (4) Dimension E is the reference diameter associated with dimension S
- (1) Pour les dimensions du filetage de la douille E27 voir feuille 7006-21
 (2) La partie effilée de l'extrémité du filetage à la partie inférieure doit être adoucie par un rayon d'environ 0,5 mm
 (3) Il doit être possible d'augmenter la dimension c jusqu'à au moins 16,2 mm en vissant la tige centrale
 (4) La dimension E est le diamètre de référence associé à la dimension S

PURPOSE: To check the minimum side contact resiliency of E27 lampholders

TESTING: The side contact(s) of the lampholder shall be electrically connected with the gauge as shown in the test-circuit

With the central rod in upper position, the gauge is screwed in the lampholder without using undue force. The gauge is fixed by screwing down the nut until the play between holder and gauge has been removed. The central rod is then screwed down with a torque of 0,4 Nm.

Under these conditions the indicator lamp shall light.

The central rod shall then be screwed back until its mark has passed 10 scale parts (= 0,2 mm). In this position the indicator lamp shall still light.

* In case of doubt a torque of 0,4 Nm shall be applied.

BUT: Vérification la résilience minimale du contact latéral des douilles E27

ESSAI: Le (Les) contact(s) latéral de la douille doit être relié électriquement au calibre comme il est indiqué sur le circuit d'essai.

Avec la tige centrale en position haute, le calibre est vissé dans la douille sans faire usage d'une force exagérée.

Le calibre est bloqué en vissant l'écrou jusqu'à ce que le jeu entre la douille et le calibre ait été supprimé.

La tige centrale est alors vissée avec un couple de torsion de 0,4 Nm.

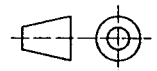
Dans ces conditions, la lampe indicatrice doit s'allumer.

La tige centrale doit alors être dévissée jusqu'à ce que sa marque dépasse 10 secteurs sur l'échelle (= 0,2 mm).

Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer.

* En cas de doute, appliquer un couple de torsion de 0,4 Nm.

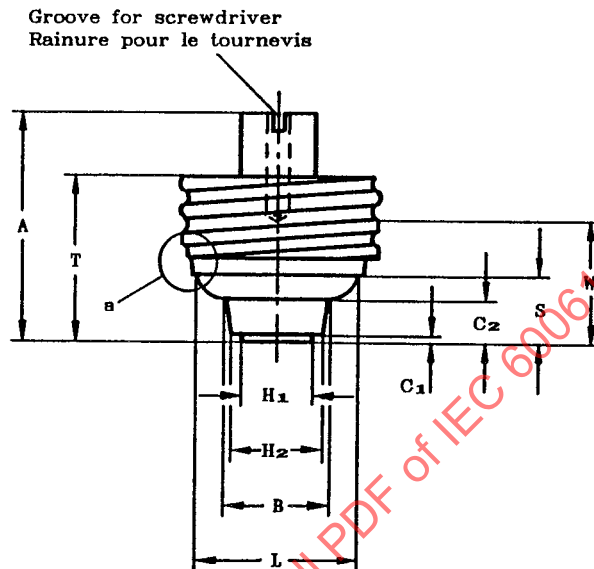
**GAUGE II FOR CHECKING SIDE CONTACT RESILIENCY
IN LAMPHOLDERS**
**CALIBRE II POUR LA VERIFICATION DE LA RESILIANCE
DU CONTACT LATÉRAL DANS LES DOUILLES**
E27



Page 1/2

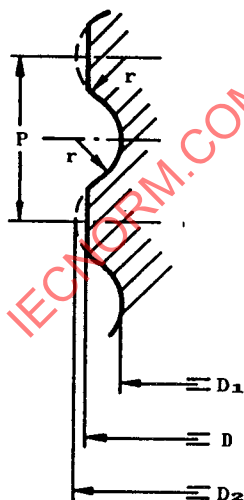
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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



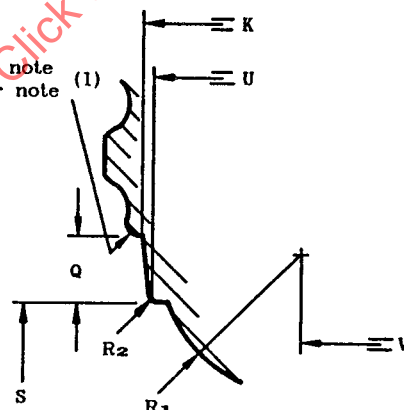
Right-hand thread
Filet à droite

Detail of thread
Détail du filet

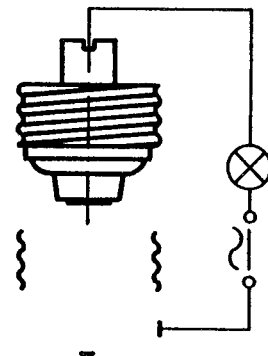


Detail
Détail a
Scale
Echelle 4:1

See note
Voir note (1)



TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI



The gauge shall comply with the following requirements:

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

Le calibre doit satisfaire aux exigences suivantes:

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

**GAUGE II FOR CHECKING SIDE CONTACT RESILIENCY
IN LAMP HOLDERS
CALIBRE II POUR LA VERIFICATION DE LA RESILIENCE
DU CONTACT LATERAL DANS LES DOUILLES
E27**

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	30	+ 1 - 1	L	22	+ 0,0 - 0,02
B	13,5	+ 0,05 - 0,0	P	3,629	-
C ₁	0,5	+ 0,0 - 0,02	Q	2,2	+ 0,02 - 0,0
C ₂	5,5	+ 0,05 - 0,0	R ₁	4,5	+ 0,05 - 0,05
D (3)	26,05	+ 0,0 - 0,03	R ₂	0,15	+ 0,03 - 0,03
D ₁	24,26	+ 0,0 - 0,03	r	1,025	-
D ₂ (2)	26,45	+ 0,0 - 0,03	S	8,5	+ 0,02 - 0,0
H ₁	9,5	+ 0,02 - 0,02	T	21,5	+ 0,5 - 0,5
H ₂	12,5	+ 0,02 - 0,0	U	22,9	+ 0,02 - 0,0
K	23,3	+ 0,0 - 0,02	V	13,5	+ 0,03 - 0,0
			W	14,0	+ 0,1 - 0,1

- (1) The sharp part of the edge of the thread shall be broken with a radius of approx 0,5 mm
 (2) Applies outside dimension W
 (3) Applies within dimension W

- (1) La partie enfilée du bord du filetage est à émauser selon un rayon d'environ 0,5 mm
 (2) S'applique à l'extérieur de la dimension W
 (3) S'applique à l'intérieur de la dimension W

PURPOSE: To check the minimum side contact resiliency of E27 lampholders

TESTING: The side contact(s) of the lampholder shall be electrically connected with the gauge as shown in the test-circuit

The gauge is screwed in the lampholder with a torque of 1 Nm

In this position the indicator lamp shall light

The test shall be carried out after the test with the gauge for testing contact-making shown on sheet 7006-21

BUT: Vérification de la résilience minimale du contact latéral des douilles E27

ESSAI: Le (ou les) contact(s) latéral de la douille doit être relié électriquement au calibre comme il est indiqué sur le circuit d'essai

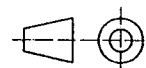
Le calibre est vissé dans la douille avec un couple de torsion de 1 Nm

Dans cette position la lampe indicatrice doit s'allumer

L'essai doit être effectué après celui destiné à établir le contact avec le calibre comme indiqué dans la feuille 7006-21

"GO" GAUGES FOR SCREW THREADS OF LAMPHOLDERS
CALIBRES "ENTRE" POUR LES TARAUDAGES DES DOUILLES

E10, E14 & E40

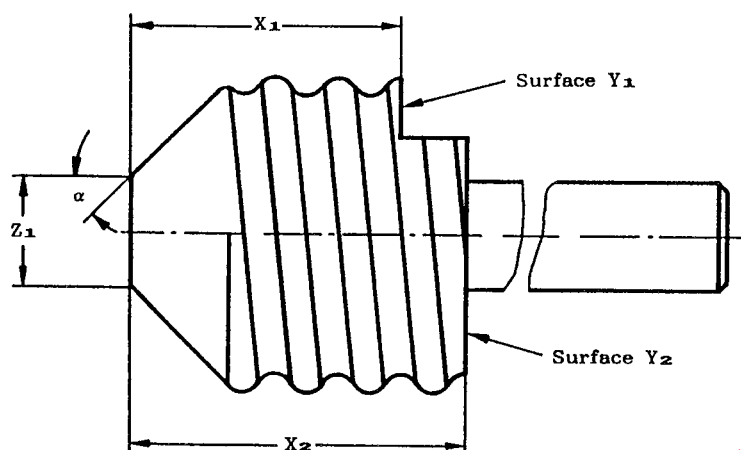


Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

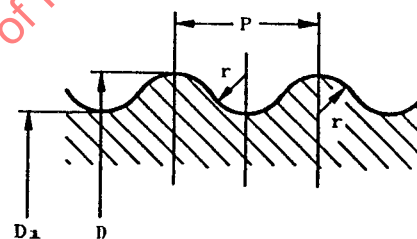
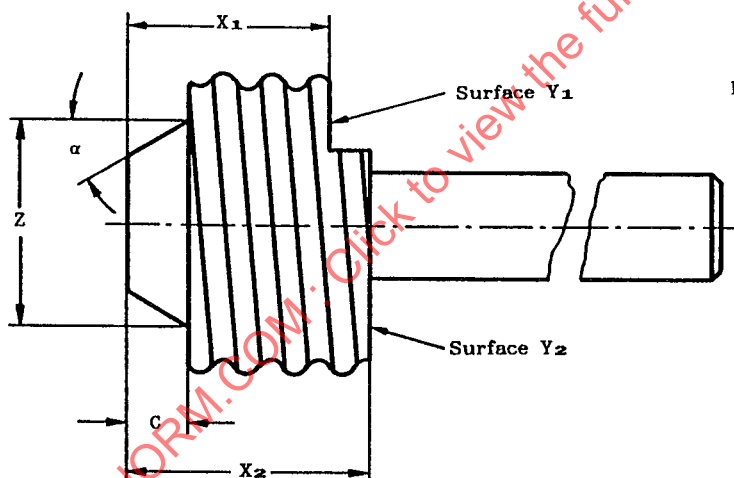
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
 Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of screw thread of lampholders E10, E14 and E40, see sheets 7004-22, 7004-23 and 7004-24 respectively
 Pour les détails du taraudage des douilles E10, E14 et E40, voir feuilles 7004-22, 7004-23 et 7004-24 respectivement



Gauges
Calibres E10 & E14

Scale
Echelle 3:1



Detail of thread
Détail du filetage

Right hand thread
Filet à droite

Gauge
Calibre E40

The sharp part of the edge of the thread at the underside of the gauges for checking lampholders E10 and E14 shall be broken with a radius of $0,5 + 0,05$ mm

The sharp part of the edge of the thread at the underside of the gauge for checking lampholders E40 shall be broken with a radius of $1,0 + 0,05$ mm

Le bord vif de la partie filetée au fond des calibres pour la vérification des douilles E10 et E14 doit être arrondi avec un rayon de $0,5 + 0,05$ mm

Le bord vif de la partie filetée au fond du calibre pour la vérification des douilles E40 doit être arrondi avec un rayon de $1,0 + 0,05$ mm

"GO" GAUGES FOR SCREW THREADS OF LAMPHOLDERS
CALIBRES "ENTRE" POUR LES TARAUDAGES DES DOUILLES

E10, E14 & E40

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	E10		E14		E40	
	Dimension	Tolerance	Dimension	Tolerance	Dimension	Tolerance
C	-	-	-	-	8,0	+ 0,0 - 0,03
D	9,59	+ 0,0 0,02	13,97	+ 0,0 - 0,02*	39,6	+ 0,0 - 0,04
D ₁	8,57	+ 0,0 0,02	12,37	+ 0,0 - 0,02*	36,0	+ 0,0 - 0,04
P	1,814		2 822	-	6,350	
X ₁	7,5	+ 0,0 0,03	12,0	+ 0,0 0,03	27,0	+ 0,0 - 0,03
X ₂	9 3	+ 0,03 0,0	15 0	+ 0,03 - 0,0	32 0	+ 0 03 - 0,0
Z			-	-	27,2	+ 0 1 - 0,1
Z ₁	3	+ 0 1 - 0,1	5	+ 0,1 - 0,1		-
r	0,531		0,822	-	1 850	-
α	45°	+ 20' - 20	45°	+ 20' 20	30°	+ 20' - 20

- * An additional allowance for wear of - 0,01 mm is permitted beyond the manufacturing tolerance indicated
 * Une tolérance supplémentaire de 0,01 mm pour l'usure est admise au-dessus de la tolérance de fabrication indiquée

PURPOSE: To check the minimum dimensions of the lampholder screw thread and dimension X shown on sheet 7005-20

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder without using undue force

(For the torque to be applied in case of doubt, see IEC 238, subclause 4 4)

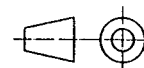
When the gauge has been screwed in as far as it will go the rim of the screw shell of the lampholder shall be co-planar with, or project beyond, surface Y₁ but it shall not project beyond surface Y₂

BUT: Vérification des dimensions minimales du filetage de la douille et de la dimension X selon la feuille 7005-20

ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille sans exercer un effort anormal

(En cas de doute, voir CEI 238, paragraphe 4 4 pour le moment de torsion qui doit être appliqué)

Lorsque le calibre a été inséré aussi loin que possible, le bord du filetage de la douille doit être de niveau avec la surface Y₁ ou en faire saillie, mais ne doit pas dépasser la surface Y₂

"NOT GO" GAUGES FOR SCREW THREADS OF LAMPHOLDERS**CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR LES TARAUDAGES
DES DOUILLES****E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 & E40**

Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

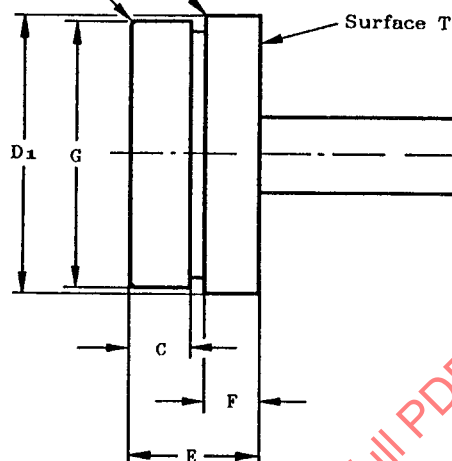
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of screw thread of lampholders E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 and E40, see sheets 7004-22, 7005-30, 7005-7, 7004-23, 7004-21, 7005-24A and 7004-24 respectively
Pour les détails du taraudage des douilles E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 et E40, voir feuilles 7004 22, 7005-30, 7005-7, 7004-23, 7004-21, 7005-24A and 7004-24 respectivement

Edge slightly chamfered (see sheet 7006-1)

Arête légèrement chanfreinée (voir feuille 7006-1)

Sharp edge
Arête vive



PURPOSE: To check the maximum minor diameter of the screw thread, dimension D_1 , of lampholders E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 and E40

TESTING: The screw thread of the lampholder shall be assumed to be correct if the gauge does not enter by its own weight so far that the thread protrudes beyond surface T

BUT: Vérification du maximum du diamètre intérieur du taraudage, dimension D_1 , dans les douilles E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 et E40

ESSAI: Le taraudage de la douille est jugé conforme si le calibre ne peut pénétrer dans le filetage sous l'effet de son propre poids au-delà de la surface T

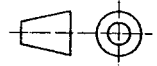
* For centring purposes only

* Seulement pour centrage

Dimension	E10, EP10 EY10	E14	E27	E39	E40	Tolerance
C	2,0	4,0	4,5	8,0	8,0	+ 0,0 - 0,2
D_1	8,76	12,56	24,66	37,52	36,45	+ 0,01 - 0,0
E	5,0	8,0	10,0	17,5	17,0	+ 0,0 - 0,2
F	2,0	3,0	4,0	7,9	7,0	+ 0,0 - 0,1
G*	8,55	12,33	24,31	37,12	35,95	+ 0,0 - 0,04
Mass kg Masse	0,07	0,120	0,325	0,80	0,70	+ 10% - 10%

"GO" GAUGE FOR CAPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS

E10



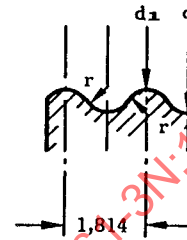
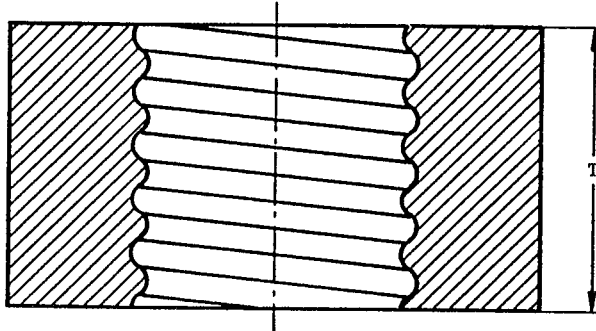
Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap E10, see sheet 7004-22
Pour les détails du culot E10, voir feuille 7004-22

Scale 4:1
Echelle



Detail of thread
Détail du filetage

Right-hand thread
Filet à droite

The sharp parts of the edges of the thread shall be broken with a radius of 0,1 to 0,2 mm
Les bords vives de la partie filetée doivent être arrondis avec un rayon de 0,1 à 0,2 mm

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimension T min. of E10 caps on finished lamps

TESTING: When the cap on a finished lamp has been screwed into the gauge as far as it will go, the centre contact shall be co-planar with, or project beyond the surface of the gauge

BUT: Vérification des dimensions maximales du filetage et de la dimension T min. des culots E10 sur lampes terminées

ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est vissé complètement dans le calibre, le contact central doit être au niveau, ou en faire saillie de la surface du calibre

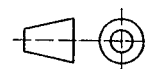
Reference	Dimension	Tolerance
d	9,53	+ 0,03 - 0,0
d ₁	8,51	+ 0,03 - 0,0
r	0,531	-
T (1)	9,5	+ 0,0 - 0,03

(1) For caps E10/12 this value is 8,13 mm

(1) Cette valeur est de 8,13 mm pour les culots E10/12

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

EP10

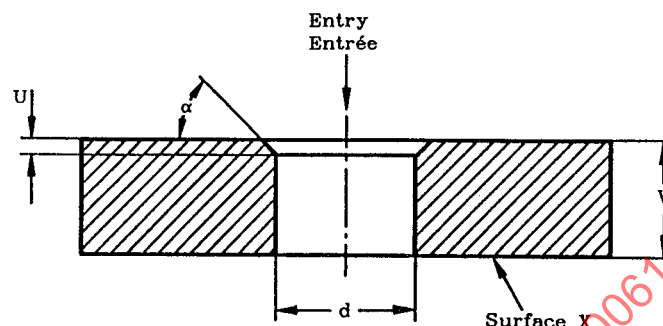


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap EP10, see sheet 7004-30
 Pour les détails du culot EP10, voir feuille 7004-30



PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d, of EP10 caps on finished lamps

TESTING: When the gauge is placed over the thread of the cap on a finished lamp, held cap uppermost, the centre contact shall not project beyond surface X
 Only the weight of the gauge itself shall be used in the test

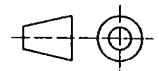
BUT: Vérification du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots EP10 sur lampes terminées

ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le filetage du culot sur lampe terminée, le culot étant en haut, le contact central ne doit pas dépasser la surface X
 L'essai doit être effectué sous l'effet du seul poids du calibre

Reference	Dimension	Tolerance
U	1,0	+ 0,0 - 0,1
V	7,5	+ 0,05 - 0,0
d	9,36	+ 0,0 - 0,01
α	Approx 45°	-
Mass	0,08 kg	+10% -10%

7006-28-7

"NOT GO" GAUGE FOR CAPS
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS
E10 & EY10



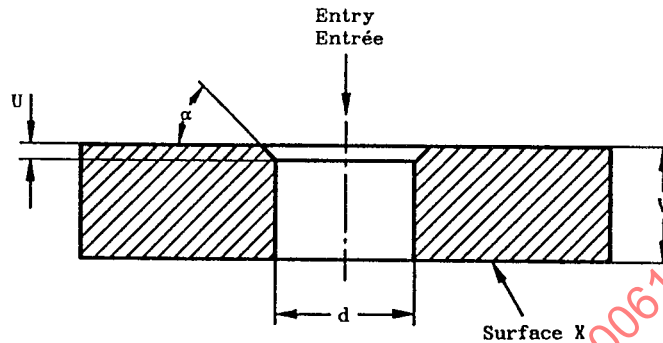
Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps E10 and EY10, see sheets 7004-22 and 7004-7 respectively
 Pour les détails des culots E10 et EY10, voir feuilles 7004-22 et 7004-7 respectivement

Scale
 Echelle 2:1



PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d, of E10 and EY10 caps on finished lamps

TESTING: When the gauge is placed over the thread of the cap on a finished lamp, held cap uppermost, the centre contact shall not project beyond surface X
 Only the weight of the gauge itself shall be used in the test

This gauge may also be used for checking unmounted caps

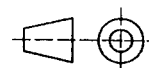
BUT: Vérification du minimum diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots E10 et EY10 sur lampes terminées

ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le filetage du culot sur lampe terminée, le culot étant en haut, le contact central ne doit pas dépasser la surface X
 L'essai doit être effectué sous l'effet du seul poids du calibre

Ce calibre peut aussi être utilisé pour la vérification des culots non assemblés

Reference	Dimension	Tolerance
U	1,0	+ 0,0 - 0,1
V	7,5	+ 0,05 - 0,0
d	9,27	+ 0,0 - 0,01
α	Approx 45°	-
Mass Masse kg	0,08	+ 10% - 10%

**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

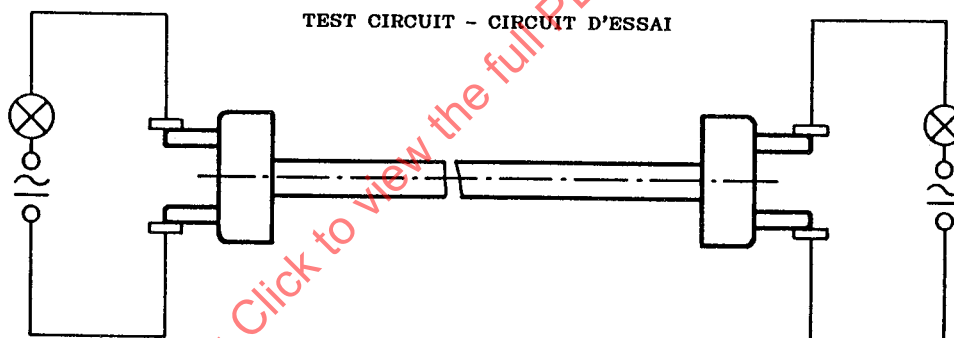
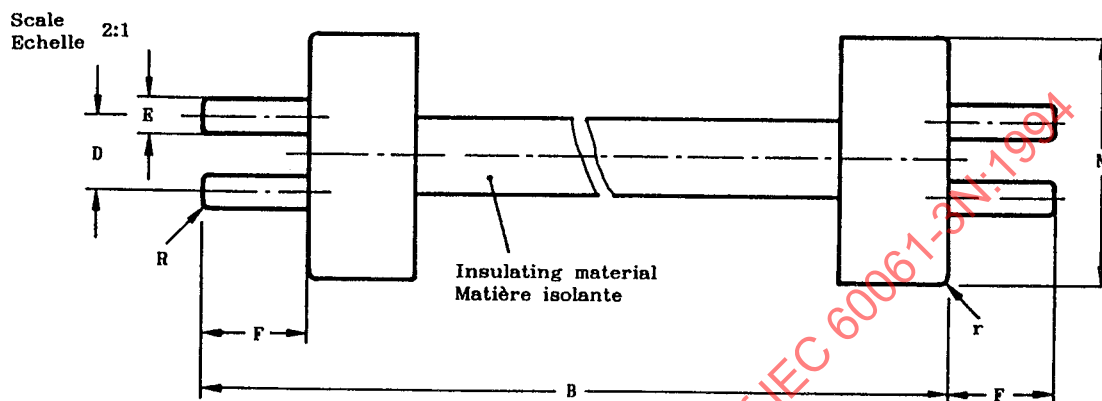
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

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

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



PURPOSE: To check contact-making in a combined pair of flexible or inflexible lampholders G5

TESTING: The combined pair of lampholders G5 shall be assumed to be correct if both indicator lamps light up when each of the three gauges in turn is inserted and all possible operating positions of a lamp are simulated. See IEC Publication 400, Clause 10: Construction

Note - Testing shall be carried out with the lampholders mounted at maximum distance in a testing device according to the lampholder manufacturer's instructions. The testing device is described in IEC Publication 400: "Lampholders for tubular fluorescent lamps and starterholders"

BUT: Vérification de la réalité du contact dans un ensemble de deux douilles de lampe G5 flexibles ou non

ESSAI: L'ensemble de deux douilles G5 est présumé correct si les deux lampes indicatrices s'allument lorsqu'on introduit successivement chacun des trois calibres pour simuler toutes les positions possibles de fonctionnement de la lampe

Voir la Publication CEI 400, article 10: Construction

Note - L'essai doit être effectué les douilles étant montées à la distance maximale dans un 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
LAMP HOLDERS FOR TESTING CONTACT MAKING
CALIBRES DOUBLES POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES
POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT
G5**

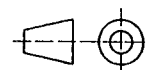
Page 2/2

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	0,1	+ 0,01 - 0,01	Mass Masse kg	0,1	+ 0,01 - 0,01	Mass Masse kg	0,1	+ 0,01 - 0,01

- (1) This value is equal to dimension B _{min} of a 4W lamp
(See IEC Publication 81: "Tubular fluorescent lamps for general lighting service")
When testing a combined pair of lampholders mounted in a luminaire, the value of dimension B shall be equal to dimension B _{min} of the related lamp, with a tolerance of - 0,05 mm
- (1) Cette valeur est égale à la dimension B _{min} de la lampe de 4W
(Voir la Publication CEI 81: "Lampes tubulaires à fluorescence pour l'éclairage général")
Lorsque l'essai porte sur un ensemble de deux douilles de lampe montées dans un luminaire, la valeur de la dimension B doit être égale à la dimension B _{min} de la lampe intéressée, la tolérance étant de - 0,05 mm

**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
G13**



Page 1/2

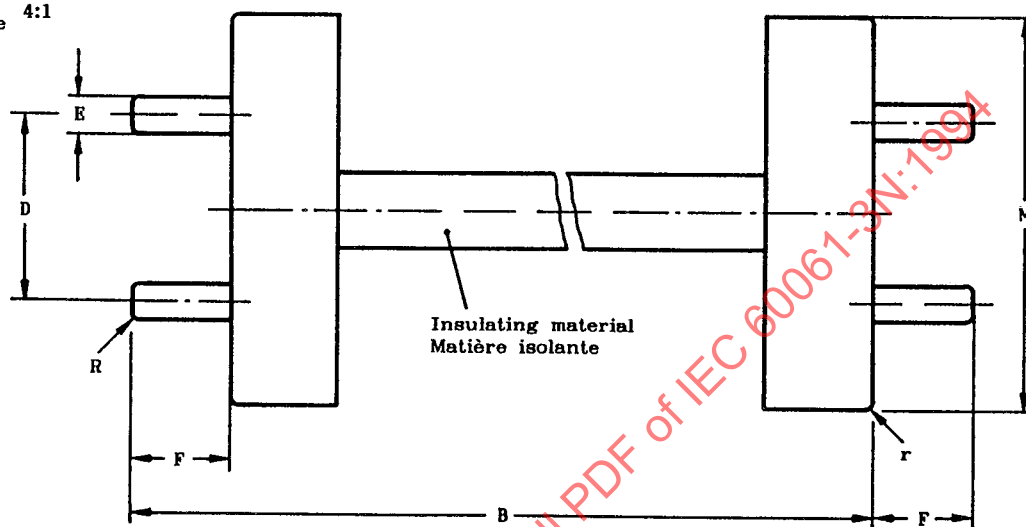
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

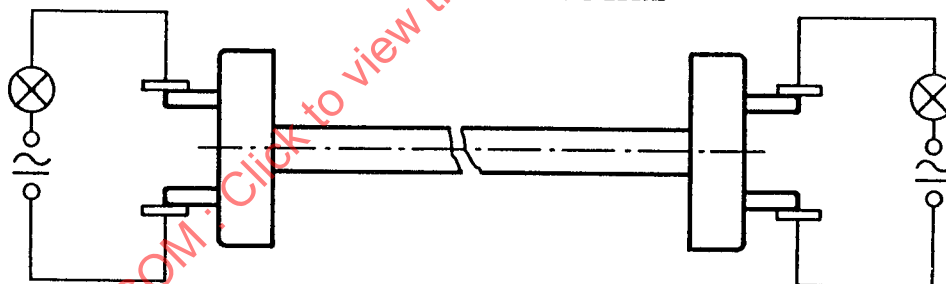
For details of mounting of a combined pair of inflexible lampholders G13, see sheet 7005-50
Pour les détails de montage d'un ensemble de deux douilles non flexibles G13, voir feuille 7005-50

Note - Testing involves the use of the gauges III, IV and V
Note - L'essai implique l'emploi des calibres III, IV et V

Scale
Echelle 4:1



TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI



PURPOSE: To check contact-making in a combined pair of flexible or inflexible lampholders G13

TESTING: The combined pair of lampholders G13 shall be assumed to be correct if both indicator lamps light up when each of the three gauges in turn is inserted and all possible operating positions of a lamp are simulated. See IEC Publication 400, Clause 10: Construction

Note - Testing shall be carried out with the lampholders mounted at maximum distance in a testing device according to the lampholder manufacturer's instructions. The testing device is described in IEC Publication 400: "Lampholders for tubular fluorescent lamps and starterholders"

BUT: Vérification de la réalité du contact dans un ensemble de deux douilles de lampe G13 flexibles ou non

ESSAI: L'ensemble de deux douilles G13 est présumé correct si les deux lampes indicatrices s'allument lorsqu'on introduit successivement chacun des trois calibres pour simuler toutes les positions possibles de fonctionnement de la lampe

Voir la Publication CEI 400, article 10: Construction

Note - L'essai doit être effectué, les douilles étant montées à la distance maximale dans un 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
LAMP HOLDERS 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

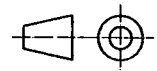
Gauge III - Calibre III			Gauge IV - Calibre IV			Gauge V - Calibre V		
Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
B	442,1 (1)	+ 0,0 - 0,05	B	442,1 (1)	+ 0,0 - 0,05	B	442,1 (1)	+ 0,0 - 0,05
D	12,2	+ 0,0 - 0,01	D	12,70	+ 0,005 - 0,005	D	13,2	+ 0,01 - 0,0
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	+ 0,05 - 0,05	Mass Masse kg	0,5	+ 0,05 - 0,05	Mass Masse kg	0,5	+ 0,05 - 0,05

- (1) This value is equal to dimension B *min.* of a 15W lamp
(See IEC Publication 81: "Tubular fluorescent lamps for general lighting service")
When testing a combined pair of lampholders mounted in a luminaire, the value of dimension B shall be equal to dimension B *min.* of the related lamp, with a tolerance of - 0,05 mm
- (1) Cette valeur est égale à la dimension B *min.* de la lampe de 15W
(Voir la Publication CEI 81: "Lampes tubulaires à fluorescence pour l'éclairage général")
Lorsque l'essai porte sur un ensemble de deux douilles de lampe montées dans un luminaire, la valeur de la dimension B doit être égale à la dimension B *min.* de la lampe intéressée, la tolérance étant de - 0,05 mm

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES

G4

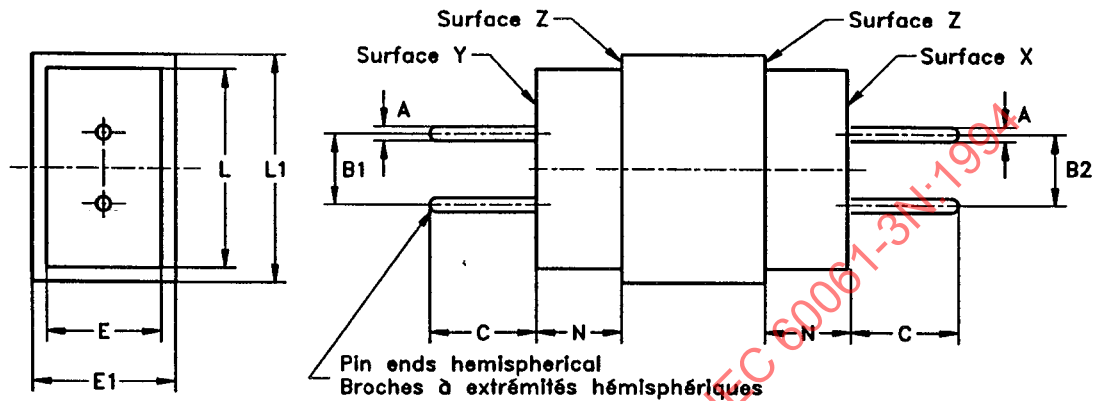


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder G4, see sheet 7005-72.
Pour les détails de la douille G4, voir feuille 7005-72



PURPOSE: To check lampholders G4

TESTING: It shall be possible to insert each end of the gauge, in turn, into the lampholder until the pins come to abutment. In this position, there shall be noticeable clearance between each of the surfaces X, Y and Z and the corresponding surfaces of the lampholder. After this test it shall be verified that the contacts of the lampholder satisfy the requirements of the gauge for minimum contact force in lampholders G4 shown in sheet 7006-72B.

BUT: Vérification des douilles G4

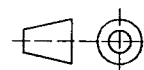
ESSAI: Il doit être possible d'introduire chacune des extrémités du calibre, l'une après l'autre, dans la douille jusqu'à ce que les broches viennent en butée. Dans cette position, un jeu suffisant doit exister entre chacune des surfaces X, Y et Z et les surfaces correspondantes de la douille. Après cet essai on doit vérifier que les contacts de la douille satisfont aux spécifications du calibre en ce qui concerne la force minimale de contact dans les douilles G4 indiquée sur la feuille 7006-72B.

Reference	Dimension	Tolerance
A	0,77	+ 0,0 - 0,01
B1	4,27	+ 0,0 - 0,01
B2	3,73	+ 0,01 - 0,0
C	7,45	+ 0,01 - 0,0
E (1)	9,0	+ 0,0 - 0,01
E1	11,0	+ 0,5 - 0,5
L (1)	15,0	+ 0,0 - 0,01
L1	17,0	+ 0,5 - 0,5
N	5,95	+ 0,02 - 0,0

(1) Dimensions E and L apply at both sides of the gauge. Dimensions E and L are such that a free space is ensured around the base to assist ventilation.

(1) Les dimensions E et L s'appliquent aux deux extrémités du calibre. Les dimensions E et L sont telles qu'un espace libre est assuré autour du socle de la lampe afin de permettre une ventilation convenable.

**GAUGE FOR CHECKING MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE
OF CONTACTS IN LAMP HOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'EXTRACTION DES CONTACTS DANS LES DOUILLES
GX5 3**

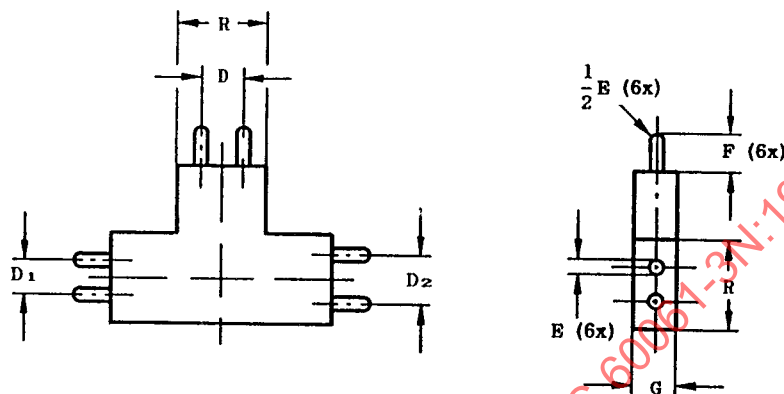


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of 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:

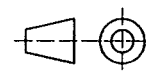
Les broches du calibre doivent être placées dans les rainures de la douille dans l'orientation prévue
Les broches doivent ensuite être poussées dans les rainures jusqu'à ce qu'elles fassent contact
La force nécessaire à l'extraction du calibre ne doit pas dépasser la valeur correspondant à ce calibre 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	+ 0,0 - 0,025
F	6,0	+ 0,05 - 0,05
G	6,0	+ 0,1 - 0,0
R	12,0	+ 0,1 - 0,0

The pins shall be made of hardened steel
Surface finish 0,4 µm over length F.

Les broches doivent être en acier trempé
Finition 0,4 µm sur longueur F.

**SINGLE PIN GAUGE FOR CHECKING CONTACT MAKING
IN LAMP HOLDERS**
**CALIBRE A BROCHE SIMPLE POUR LA VERIFICATION DE
LA REALITE DE CONTACT DANS LES DOUILLES
GX5 3 & GU5 3**

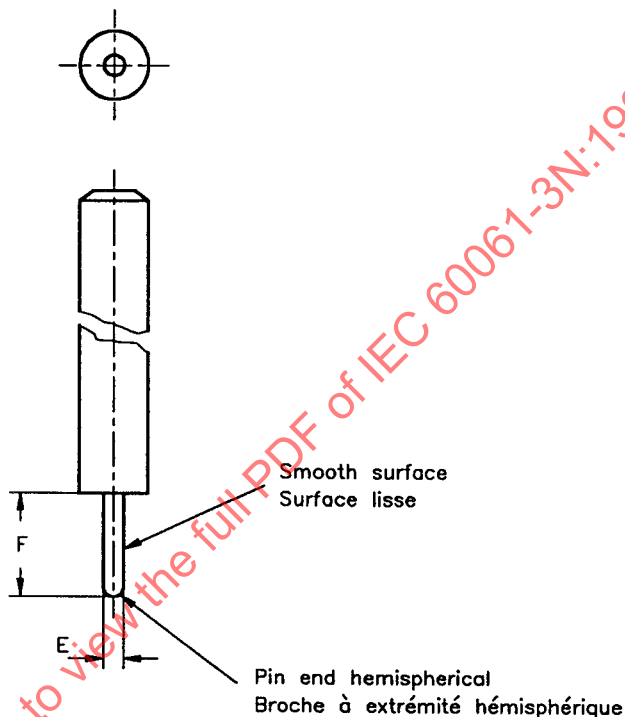


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders GX5 3 and GU5.3, see sheets 7005-73A and 7005-109 respectively
 Pour les détails des douilles GX5 3 et GU5 3, voir feuilles 7005-73A et 7005-109 respectivement



PURPOSE: To check contact-making in the individual contacts of lampholders GX5 3 and GU5 3

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, the force required to withdraw it shall not be less than the value specified for this gauge on the lampholder sheet (under consideration)
 The test shall be repeated on the other contact

BUT: Vérification de la réalité du contact dans les contacts individuels des douilles GX5 3 et GU5 3

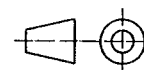
ESSAI: Après que le calibre a été totalement introduit dans l'un des contacts de la douille, la force nécessaire à l'extraction ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans la feuille de la douille (à l'étude)
 L'essai est à répéter avec l'autre contact

Reference	Dimension	Tolerance
E	1,45	+ 0,0 - 0,01
F	4,45	+ 0,0 - 0,02

The pin shall be made of hardened steel
 Surface finish 0,4 μm over length F

La broche doit être en acier trempé
 Finition 0,4 μm sur longueur F

**GAUGE FOR CHECKING MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE
OF CONTACTS IN LAMP HOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'EXTRACTION DES CONTACTS DANS LES DOUILLES
GY5 3**

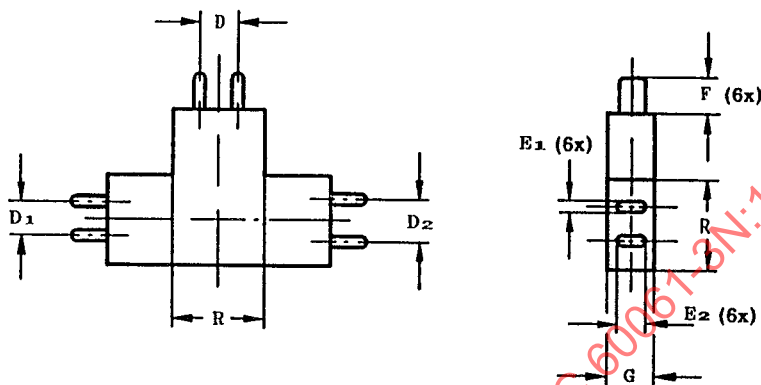


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of 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

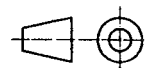
La force nécessaire à l'extraction du calibre ne doit pas dépasser la valeur correspondant à ce calibre spécifiée sur la feuille de la douille

Reference	Dimension	Tolerance
D	5,33	+ 0,025 - 0,025
D ₁	5,08	+ 0,025 - 0,0
D ₂	5,59	+ 0,0 - 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

**"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR CAPS
ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES
G12**

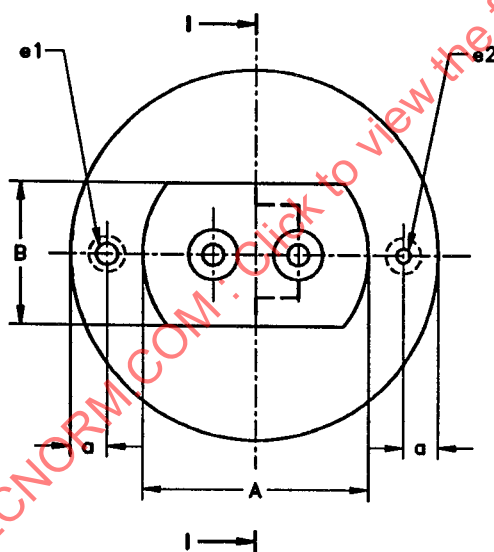
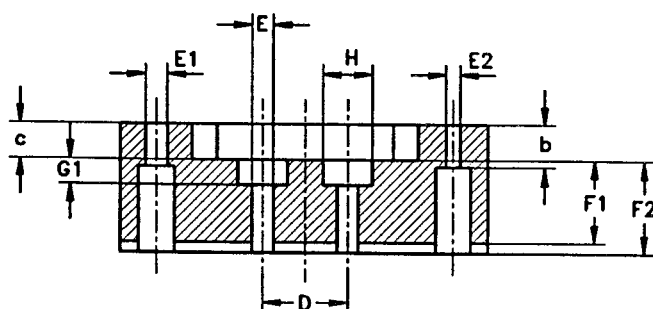


Page 1/2

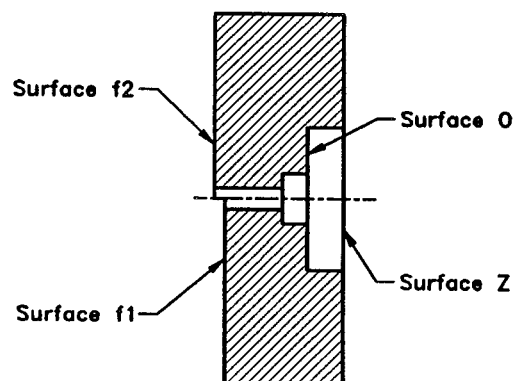
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 G12, see sheet 7004-63
Pour les détails du culot G12, voir feuille 7004-63

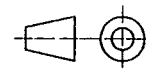


Section I-I
Coupe I-I



SINGLE PIN GAUGE "D" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

CALIBRE A BROCHE SIMPLE "D" POUR LA VERIFICATION
DES DOUILLES
G12, PG12- & PGX12-

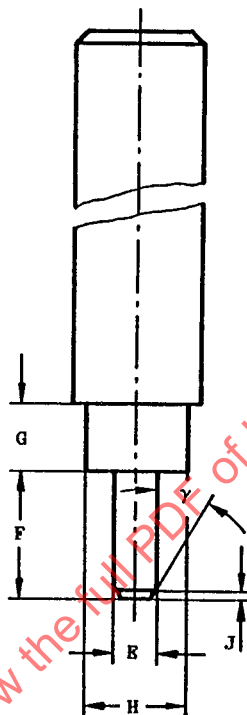


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders G12, PG12 and PGX12, see sheets 7005-63 and 7005-64 respectively
Pour les détails des douilles G12, PG12 et PGX12, voir feuilles 7005-63 et 7005 64 respectivement



PURPOSE: To check the maximum withdrawal force related to maximum cap-pin dimensions in the individual contacts of lampholders G12 and of lampholders PG12 and PGX12

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, the force required to withdraw the gauge shall not exceed the value specified for this gauge on sheets 7005-63 and 7005-64 for holders G12 and for holders PG12 and PGX12 respectively
The test shall be repeated on the other contact

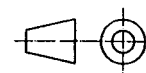
BUT: Vérification de la force maximale de retrait relative aux culots à dimensions de broches maximales engagées dans les contacts individuels des douilles G12 et des douilles PG12 et PGX12

Essai: Après insertion totale du calibre dans l'un des contacts de la douille, la force nécessaire pour retirer le calibre ne doit pas excéder la valeur spécifiée pour ce calibre dans les feuilles 7005-63 et 7005-64 pour les douilles G12 et les douilles PG12 et PGX12
L'essai est à répéter avec l'autre contact

Reference	Dimension	Tolerance
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	8,0	+ 0,05 - 0,05
G	4,5	+ 0,0 - 0,1
H	6,7	+ 0,0 - 0,1
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
γ	30	+ 1° - 1°

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

SINGLE PIN GAUGE "E" FOR CHECKING LAMPHOLDERS
CALIBRE A BROCHE SIMPLE "E" POUR LA VERIFICATION
DES DOUILLES
G12, PG12- & PGX12-

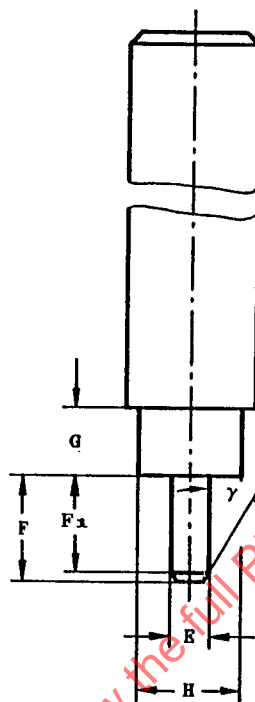


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholders G12, PG12 and PGX12, see sheets 7005-63 and 7005-64 respectively
 Pour les détails des douilles G12, PG12 et PGX12, voir feuilles 7005-63 et 7005-64 respectivement



PURPOSE: To check the minimum retention force related to minimum cap-pin dimensions in the individual contacts of lampholders G12 and of lampholders PG12 and PGX12

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, the force required to withdraw the gauge shall be not less than the value specified for this gauge on sheets 7005-63 and 7005-64 for holders G12 and for holders PG12 and PGX12 respectively
 The test shall be repeated on the other contact

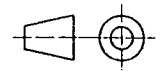
BUT: Vérification de la force de rétention minimale relative aux dimensions minimales des broches des culots dans les contacts individuels des douilles G12 et des douilles PG12 et PGX12

ESSAI: Après insertion totale du calibre dans l'un des contacts de la douille, la force nécessaire pour retirer le calibre ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans les feuilles 7005-63 et 7005-64 pour les douilles G12, PG12 et PGX12
 L'essai est à répéter avec l'autre contact

Reference	Dimension	Tolerance
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	7,0	+ 0,05 - 0,05
F ₁	6,6	+ 0,05 - 0,05
G	4,5	+ 0,0 - 0,1
H	6,7	+ 0,0 - 0,1
γ	30°	+ 1° - 1

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

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

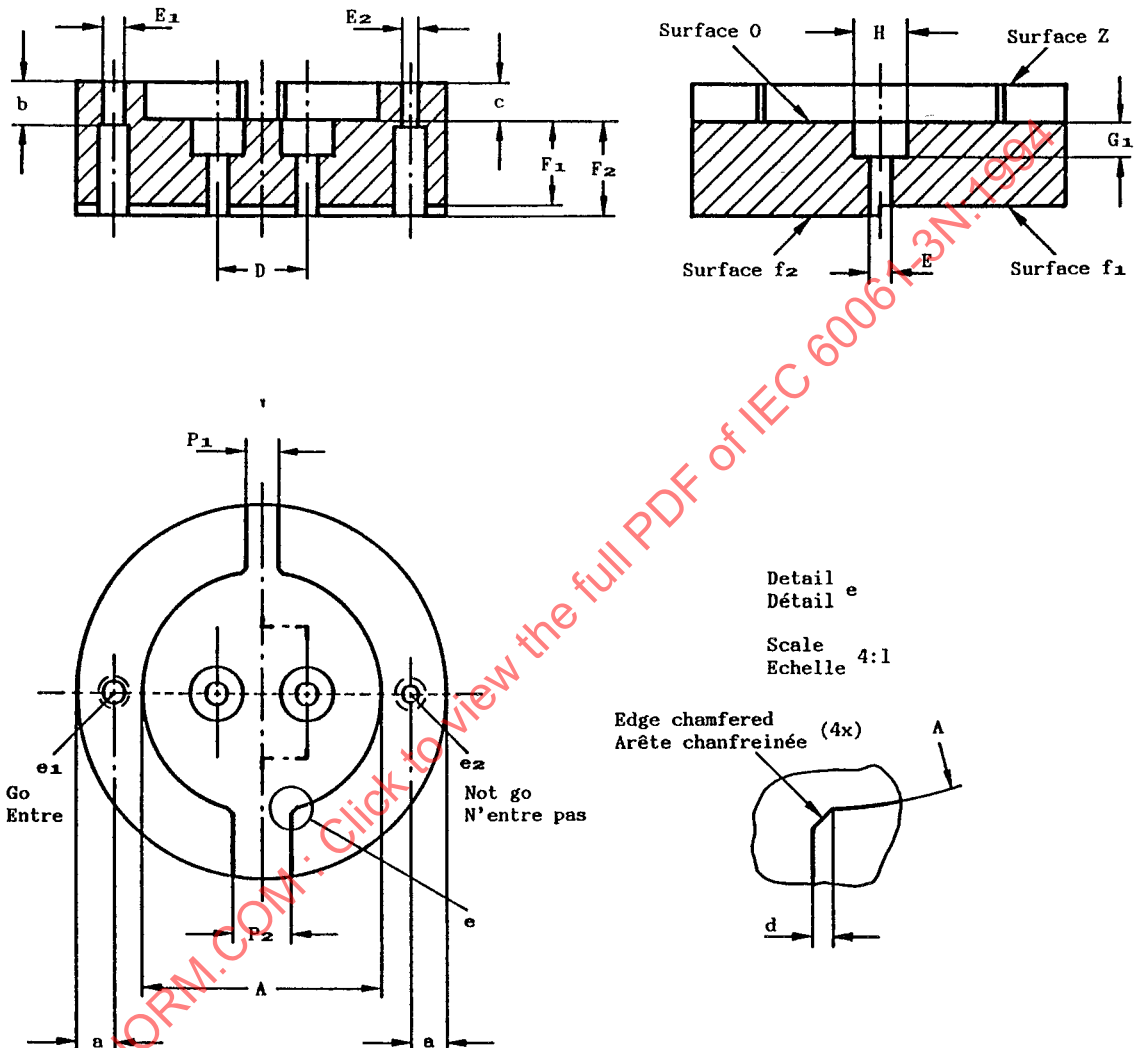
CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR
LAMPES TERMINEES
PG12- & PGX12-

Page 1/3

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 caps PG12 and PGX12, see sheet 7004-64
Pour les détails des culots PG12 et PGX12, voir feuille 7004-64

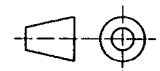


In case of the gauges for checking PG12-2 and PGX12-2 caps the hole e_1 shall be situated under an angle of approx 45° above or below the horizontal centre line
Only the gauge for checking caps PG12-1 is shown
For gauges checking caps PG12-2, PGX12-1 and PGX12-2 see the appropriate drawings on page 2/3
All other dimensions are the same as for PG12-1 gauges

Pour les calibres de vérification des culots PG12-2 et PGX12-2, le trou e_1 doit être situé dans un angle d'approx 45° au-dessus ou en dessous de la ligne horizontale des centres
Seul le calibre pour la vérification des culots PG12-1 est représenté
Pour les calibres de vérification des culots PG12-2, PGX12-1 et PGX12-2 voir les dessins appropriés en page 2/3
Toutes les autres dimensions sont celles des calibres pour PG12-1

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

**CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR
LAMPES TERMINEES
PG12- & PGX12-**



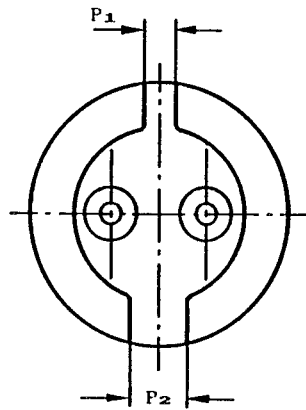
Page 2/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

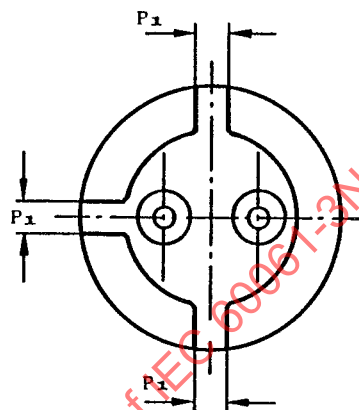
DESIGN
TYPES

Not to scale
Ne pas à l'échelle

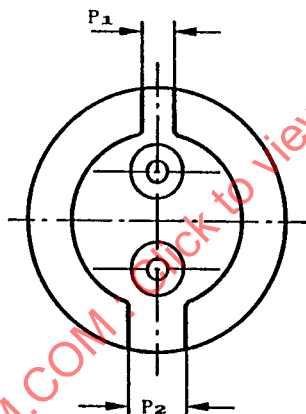
PG12-1



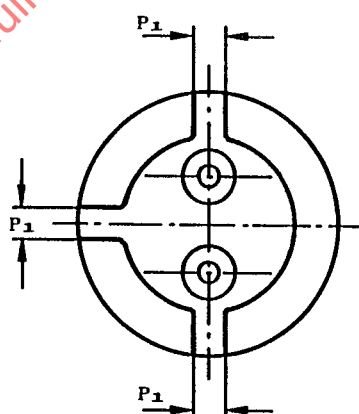
PG12-2



PGX12-1



PGX12-2



"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS**CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR
LAMPES TERMINEES
PG12- & PGX12-**

Page 3/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	30,6	+ 0,01 - 0,0
D	12,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
E ₁	2,67	+ 0,01 - 0,0
E ₂	2,29	+ 0,0 - 0,01
F ₁	11,4	+ 0,0 - 0,025
F ₂	12,5	+ 0,025 - 0,0
G ₁	4,5	+ 0,025 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
H	7,1	+ 0,01 - 0,0
P ₁	4,0	+ 0,02 - 0,0
P ₂	7,9	+ 0,02 - 0,0
a	5	+ 0,2 - 0,2
b	5	+ 0,5 - 0,5
c	5	+ 0,5 - 0,5
d	0,6	+ 0,1 - 0,0

PURPOSE: To check the maximum cap-outline with respect to dimension A _{max}, the combined displacement and diameter of the pins and the bosses of the pins, the diametrical position and width of the lugs with references P₁ and P₂ related to dimension A and the dimensions E _{min}, E _{max}, F _{min} and F _{max} of the individual pins

TESTING: The cap shall enter the appropriate gauge at surface Z with the reference lug entering the small notch of the gauge, (only applicable to PG12-1 and PGX12-1 caps) until the reference plane of the cap is in contact with surface O of the gauge

In this position the ends of the pins shall be coplanar with or project beyond surface f₁, but they shall not project beyond surface f₂

It shall also be possible to insert each pin in turn into hole e₁ until the boss of the pin is in contact with surface Z

It shall not be possible to insert the pins, other than the extreme tips, into hole e₂

BUT: Vérification de l'encombrement maximal par rapport à la dimension A _{max}, le déplacement combiné du diamètre des broches et celui des bossages des broches, la largeur des languettes et leur position diamétrale par rapport à P₁ et P₂ reliés à la dimension A et les dimensions E _{min}, E _{max}, F _{min} et F _{max} des broches individuelles

ESSAI: La chemise du culot doit entrer dans le calibre approprié par la surface Z avec la languette de référence entrant dans la petite encoche du calibre (seulement pour culots PG12-1 et PGX12-1) jusqu'à ce que le plan de référence du culot soit en contact avec la surface O du calibre

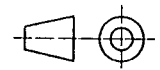
Dans cette position les extrémités des broches doivent être coplanaires avec la surface f₁ ou être en saillie par rapport à celle-ci, mais elles ne doivent pas émerger de la surface f₂

Il doit être possible de faire entrer chacune à son tour les broches dans le trou e₁ jusqu'à ce que le bossage de la broche soit en contact avec la surface Z

Il ne doit pas être possible de faire entrer les broches, au-delà de leur pointe extrême, dans le trou e₂

PLUG GAUGES "A" FOR CHECKING LAMPHOLDERS
CALIBRES "A" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12- & PGX12-

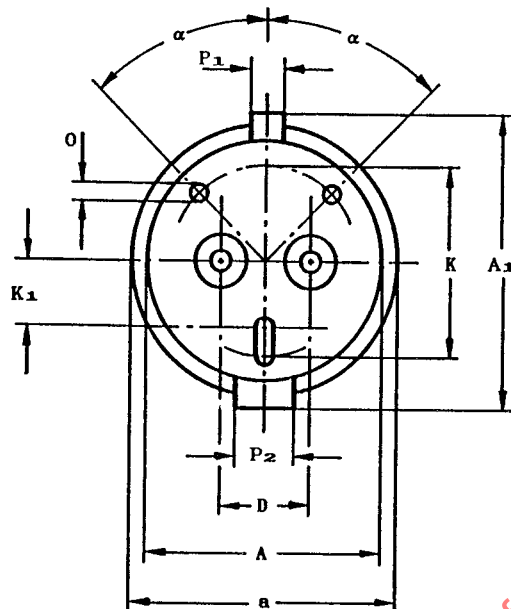


Page 1/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

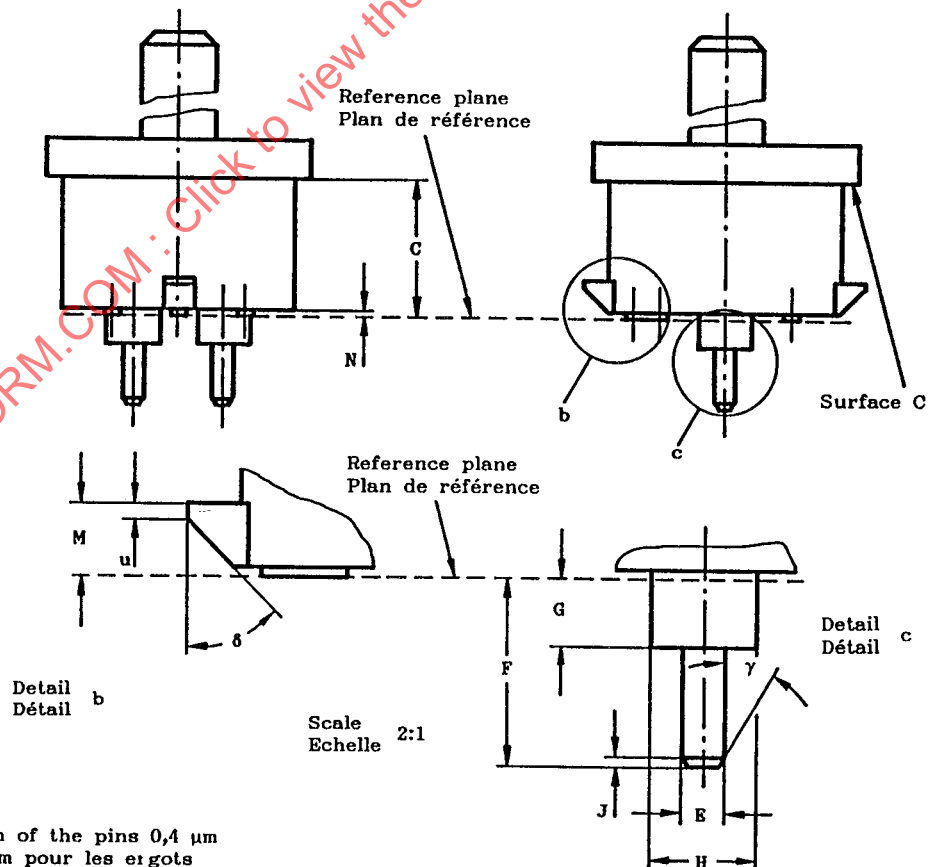
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
 Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of lampholders PG12 and PGX12, see sheet 7005-64
 Pour les détails des douilles PG12 et PGX12, voir feuille 7005-64



Only the gauge for checking lampholders PG12-1 is shown
 For gauges for checking lampholders PG12-2, PGX12-1 and PGX12-2 see the appropriate drawings on page 2/3
 All other dimensions are the same as for PG12-1 gauges

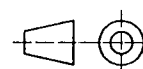
Seul le calibre pour la vérification des douilles PG12-1 est représenté
 Pour les calibres de vérification des douilles PG12-2, PGX12-1 et PGX12-2 voir les dessins appropriés en page 2/3
 Toutes les autres dimensions sont celles des calibres PG12-1



Surface finish of the pins 0,4 μm
 Finition 0,4 μm pour les ergots

7006-81A-2

PLUG GAUGES "A" FOR CHECKING LAMPHOLDERS
CALIBRES "A" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES



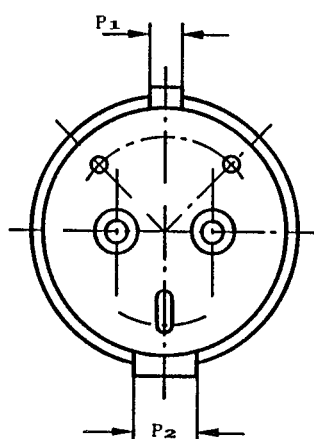
Page 2/3

PG12- & PGX12-

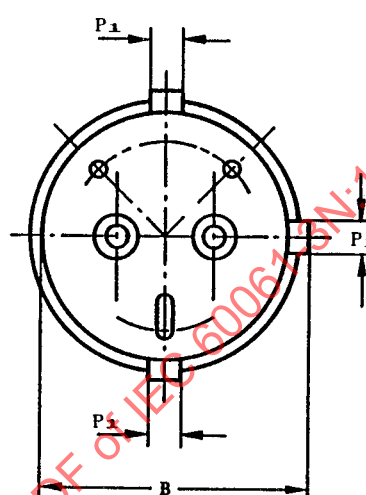
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

DESIGN
TYPES

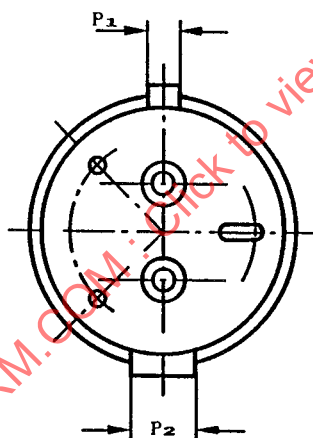
PG12-1



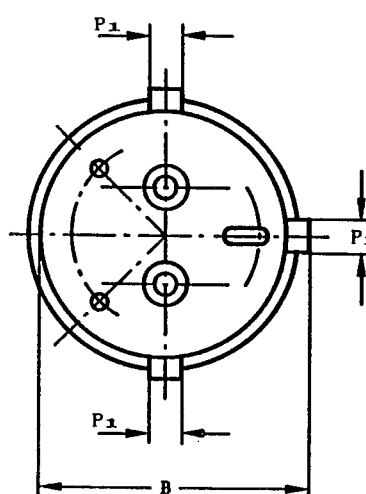
PG12-2



PGX12-1



PGX12-2



PLUG GAUGES "A" FOR CHECKING LAMPHOLDERS
CALIBRES "A" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12- & PGX12-

Page 3/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	30,61	+ 0,02 - 0,0	K ₁	8,8	+ 0,1 - 0,1
A ₁	37,62	+ 0,02 - 0,0	M	5,02	+ 0,02 - 0,0
B	34,12	+ 0,02 - 0,0	N	0,5	+ 0,0 - 0,05
C	18,0	+ 0,05 - 0,0	O	2,0	+ 0,1 - 0,1
D	12,135	+ 0,01 - 0,0	P ₁	4,02	+ 0,02 - 0,0
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	P ₂	7,92	+ 0,02 - 0,0
F	12,53	+ 0,02 - 0,0	a	35	+ 0,5 - 0,5
G	4,53	+ 0,02 - 0,0	u	1,0	+ 0,05 - 0,0
H	6,98	+ 0,02 - 0,0	α	45	+ 1° - 1°
J	0,4	+ 0,0 - 0,05	γ	30	+ 30' - 30'
K	25	+ 0,1 - 0,1	δ	45	+ 0° - 1°

PURPOSE: To check dimensions A min , A₁ min , P₁ min , P₂ min , H min and G min and the maximum insertion and withdrawal forces related to a maximum cap as regards pin dimensions at maximum spacing, specified on sheet 7004-64 and dimension A₁ max specified on sheet 7005-64

TESTING: It shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force, specified for this gauge on sheet 7005-64 until the supporting bosses of the gauge contact the face of the lampholder

In this position there shall be noticeable clearance between the rim of the lampholder and surface C of the gauge

After this test it shall be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-64

BUT: Vérification des dimensions A min , A₁ min , P₁ min , P₂ min , H min. et G min. et les forces maximales d'insertion et de retrait d'un culot maximale en ce qui concerne les dimensions des broches situées à l'espacement maximale spécifié dans la feuille 7004-64 et la dimension A₁ max. spécifié dans la feuille 7005-64

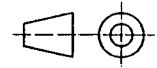
ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille avec une force n'excédant pas la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-64 jusqu'à les bossages supports du calibre entrent en contact avec la face de la douille

Dans cette position, il doit exister un jeu sensible entre le bord de la douille et la surface C du calibre

Après exécution de cet essai il doit être possible de retirer le calibre avec une force n'excédant pas la force de retrait maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-64

PLUG GAUGES "B" FOR CHECKING LAMPHOLDERS
CALIBRES "B" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12- & PGX12-

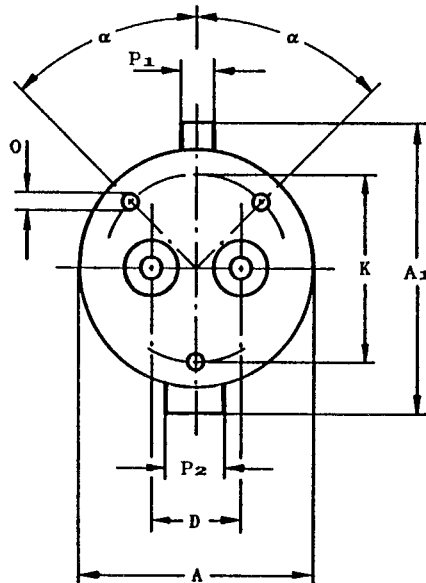


Page 1/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

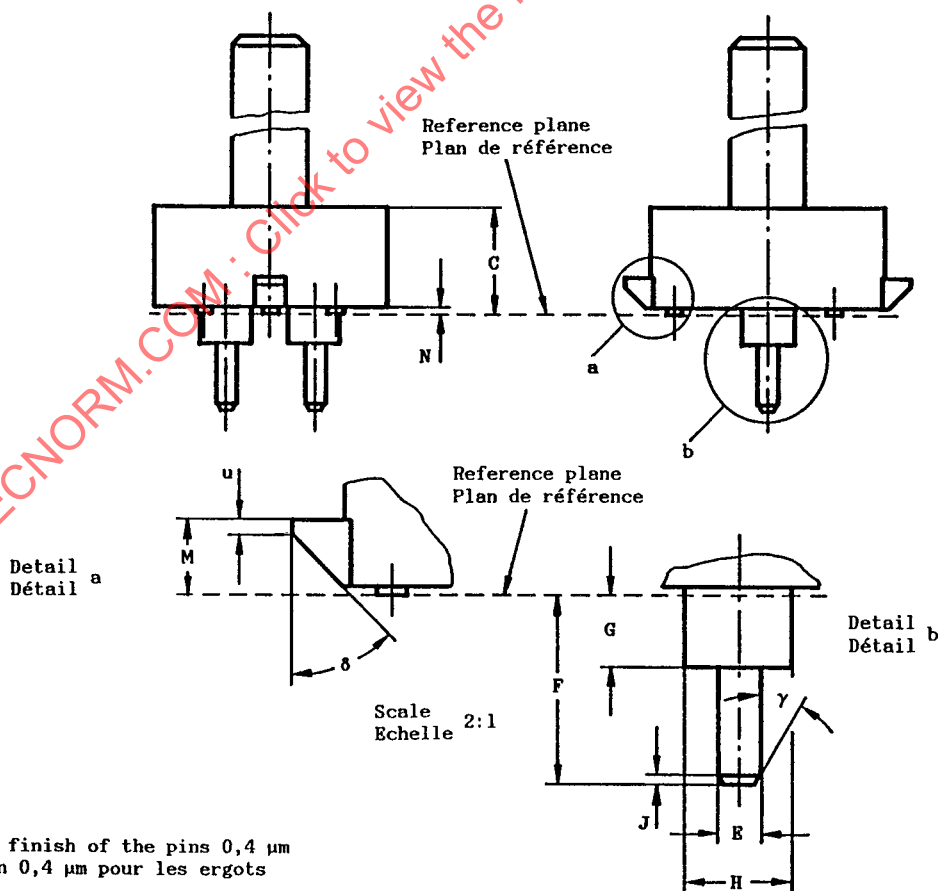
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
 Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of lampholders PG12 and PGX12, see sheet 7005-64
 Pour les détails des douilles PG12 et PGX12, voir feuille 7005-64



Only the gauge for checking lampholders PG12-1 is shown
 For gauges for checking lampholders PG12-2, PGX12-1 and PGX12-2 see the appropriate drawings on page 2/3
 All other dimensions are the same as for PG12-1 gauges

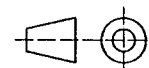
Seul le calibre pour la vérification des douilles PG12-1 est représenté
 Pour les calibres de vérification des douilles PG12-2, PGX12-1 et PGX12-2 voir les dessins appropriés en page 2/3
 Toutes les autres dimensions sont celles des calibres PG12-1



Surface finish of the pins 0,4 μm
 Finition 0,4 μm pour les ergots

PLUG GAUGES "B" FOR CHECKING LAMPHOLDERS
CALIBRES "B" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12- & PGX12-

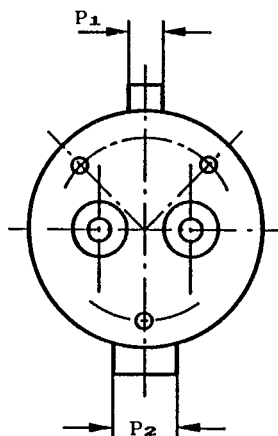


Page 2/3

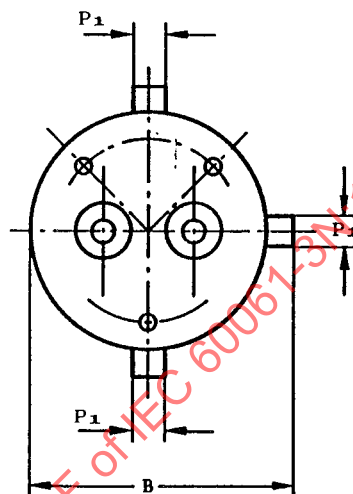
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

DESIGN
TYPES

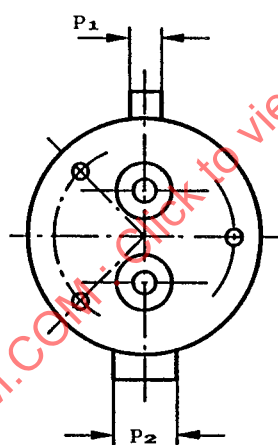
PG12-1



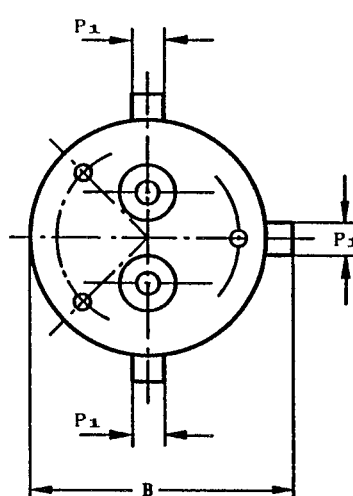
PG12-2



PGX12-1



PGX12-2



PLUG GAUGES "B" FOR CHECKING LAMPHOLDERS
CALIBRES "B" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12- & PGX12-

Page 3/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	30,61	+ 0,02 - 0,0	K	25	+ 0,1 - 0,1
A ₁	37,62	+ 0,02 - 0,0	M	5,02	+ 0,02 - 0,0
B	34,12	+ 0,02 - 0,0	N	0,5	+ 0,0 - 0,05
C	14	+ 0,2 - 0,2	O	2	+ 0,1 - 0,1
D	11,865	+ 0,0 - 0,01	P ₁	4,02	+ 0,02 - 0,0
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	P ₂	7,92	+ 0,02 - 0,0
F	12,53	+ 0,02 - 0,0	u	1,0	+ 0,05 - 0,0
G	4,53	+ 0,02 - 0,0	α	45	+ 1° - 1°
H	6,98	+ 0,02 - 0,0	γ	30°	+ 30° - 30°
J	0,4	+ 0,0 - 0,05	δ	45	+ 0° - 1°

PURPOSE: To check the maximum insertion force specified on sheet 7005-64 related to a maximum cap as regards pin-dimensions at minimum spacing and dimension A_{1 max}

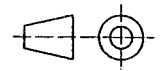
TESTING: It shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force, specified for this gauge on sheet 7005-64, until the supporting bosses of the gauge contact the face of the lampholder

BUT: Vérification de la force d'insertion maximale spécifiée dans la feuille 7005-64 relative au culot maximal en ce qui concerne les dimensions de broches ayant l'espacement minimal et de la dimension A_{1 max}

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille, avec une force n'excédant pas la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-64 jusqu'aux bossages supports du calibre entrent en contact avec la face de la douille

PLUG GAUGES "C" FOR CHECKING LAMPHOLDERS CALIBRES "C" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12- & PGX12-

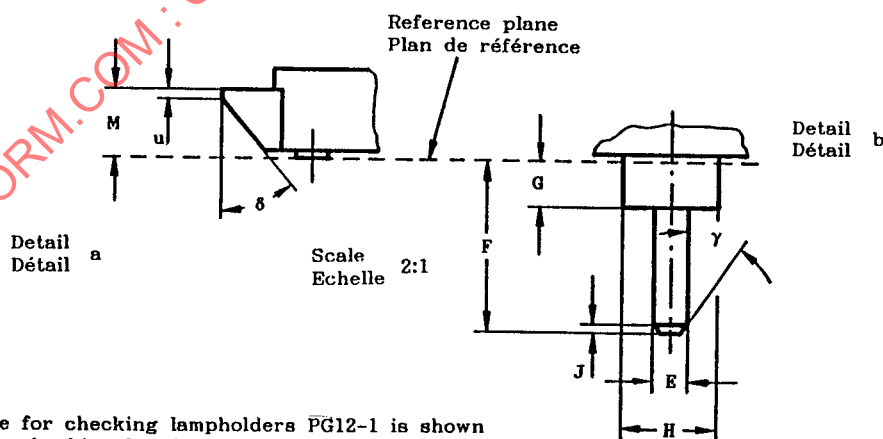
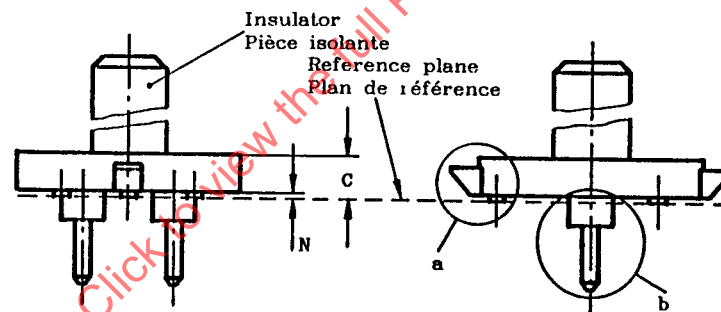
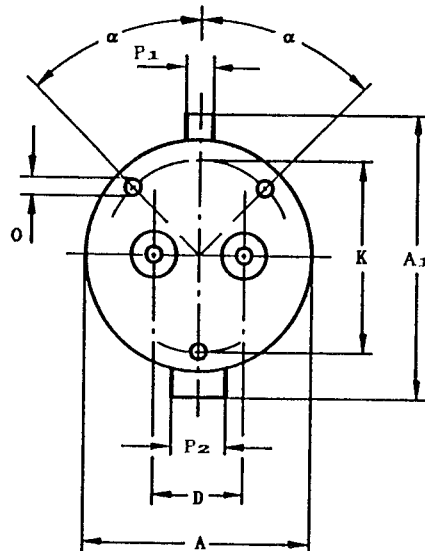


Page 1/3

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 PG12 and PGX12, see sheet 7005-64
Pour les détails des douilles PG12 et PGX12, voir feuille 7005 64



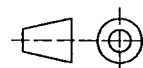
Only the gauge for checking lampholders PG12-1 is shown
For gauges for checking lampholders PG12-2, PGX12-1 and PGX12-2 see the appropriate drawings on page 2/3
All other dimensions are the same as for PG12-1 gauges

Seul le calibre pour la vérification des douilles PG12-1 est représenté
Pour les calibres de vérification des douilles PG12-2, PGX12-1 et PGX12-2 voir les dessins appropriés en page 2/3
Toutes les autres dimensions sont celles des calibres PG12-1

Surface finish for the pins 0,4 µm
Finition 0,4 µm pour les ergots

PLUG GAUGES "C" FOR CHECKING LAMPHOLDERS
CALIBRES "C" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12- & PGX12-

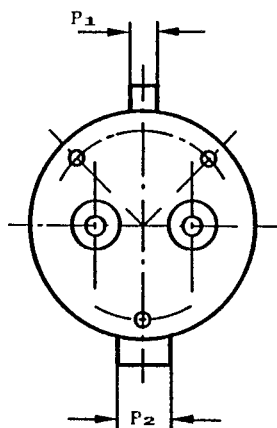


Page 2/3

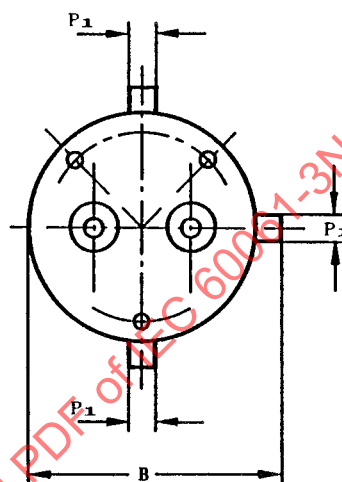
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

DESIGN
TYPES

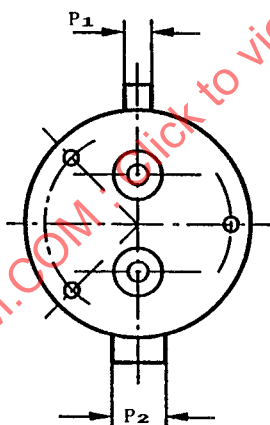
PG12-1



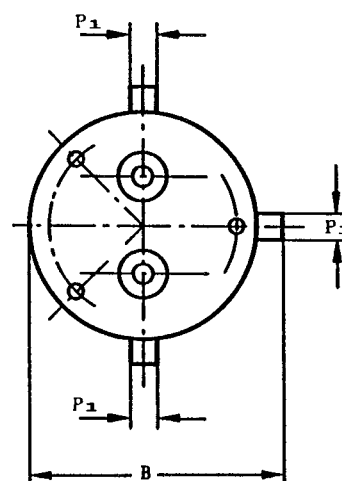
PG12-2



PGX12-1



PGX12-2



PLUG GAUGES "C" FOR CHECKING LAMPHOLDERS
CALIBRES "C" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12- & PGX12-

Page 3/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	29,4	+ 0,0 - 0,02	K	25	+ 0,1 - 0,1
A ₁	36,4	+ 0,0 - 0,02	M	4,58	+ 0,0 - 0,02
B	32,9	+ 0,0 - 0,02	N	0,5	+ 0,0 - 0,05
C	6	+ 0,5 - 0,5	O	2	+ 0,1 - 0,1
D	12,0	+ 0,005 - 0,005	P ₁	3,7	+ 0,0 - 0,05
E	2,29	+ 0,0 - 0,01	P ₂	7,0	+ 0,0 - 0,05
F	11,4	+ 0,0 - 0,01	u	0,5	+ 0,0 - 0,05
G	3,0	+ 0,05 - 0,0	α	45°	+ 30' - 30'
H	6,2	+ 0,0 - 0,05	γ	35°	+ 30' - 30'
J	0,4	+ 0,1 - 0,0	δ	40°	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check the minimum retention force related to a minimum cap as regards pin dimensions at nominal spacing and minimum contour dimensions

TESTING: It shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder until the supporting bosses of the gauge contact the face of the lampholder.
The force required to withdraw the gauge shall be not less than the value specified for this gauge on sheet 7005-64

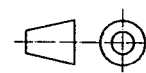
Note - The lampholders shall accept gauge C in one way only

BUT: Vérification de la force de rétention minimale relative au culot minimal en ce qui concerne les dimensions de broches situées à l'espacement nominal et l'encombrement minimal

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille jusqu'à ce que les bossages supports du calibre entrent en contact avec la face de la douille.
La force requise pour retirer le calibre ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-64

Note - Les douilles doivent accepter le calibre C d'une seule manière

**PLUG GAUGES "F" FOR CHECKING CONTACT-MAKING
IN LAMP HOLDERS**
**CALIBRES "F" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU
CONTACT DANS LES DOUILLES**
PG12- & PGX12-

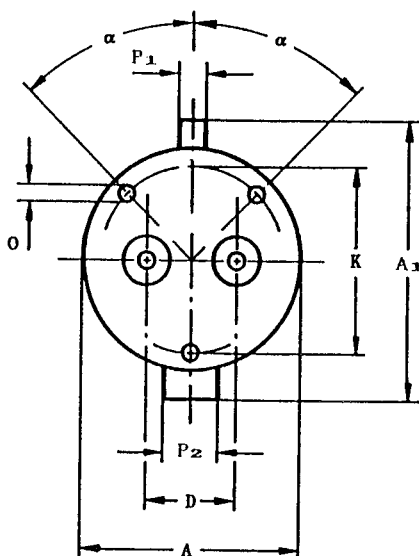


Page 1/3

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 PG12 and PGX12, see sheet 7005-64
Pour les détails des douilles PG12 et PGX12, voir feuille 7005-64

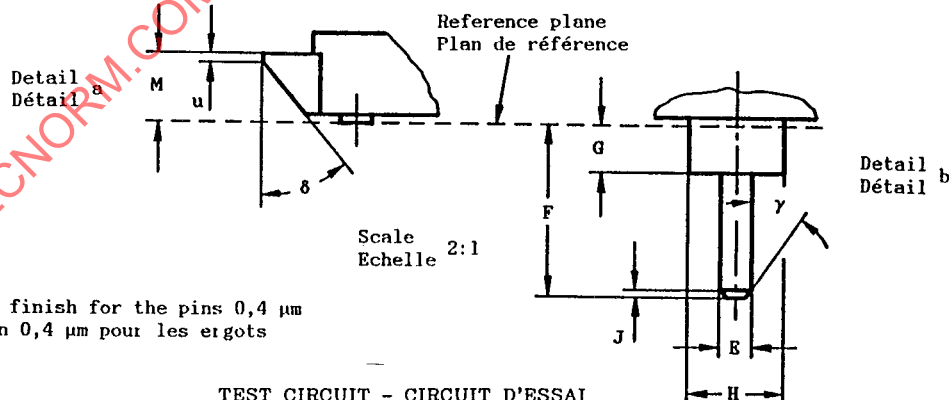
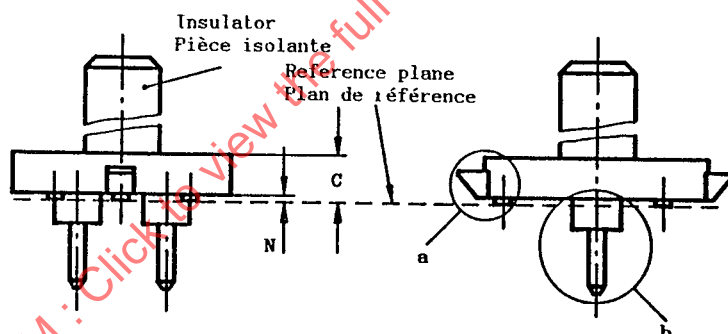


Only the gauge for checking lampholders PG12-1 is shown

For gauges for checking lampholders PG12-2, PGX12-1 and PGX12-2 see the appropriate drawings on page 2/3

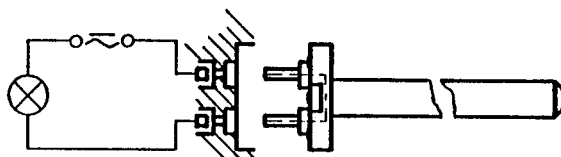
All other dimensions are the same as for PG12-1 gauges

Seul le calibre pour la vérification des douilles PG12-1 est représenté
Pour les calibres de vérification des douilles PG12-2, PGX12-1 et PGX12-2 voir les dessins appropriés en page 2/3
Toutes les autres dimensions sont celles des calibres PG12-1

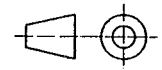


Surface finish for the pins $0,4 \mu\text{m}$
Finition $0,4 \mu\text{m}$ pour les ergots

TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI



**PLUG GAUGES "F" FOR CHECKING CONTACT-MAKING
IN LAMPHOLDERS**
**CALIBRES "F" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU
CONTACT DANS LES DOUILLES**
PG12- & PGX12-

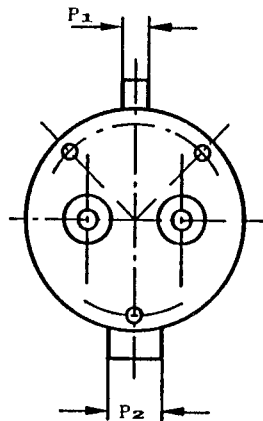


Page 2/3

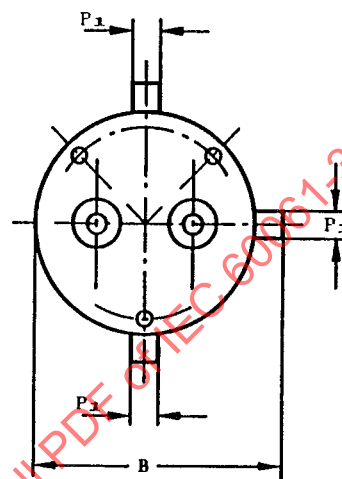
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

DESIGN
TYPES

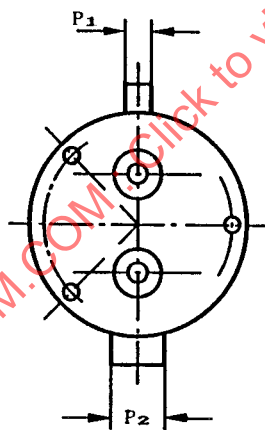
PG12-1



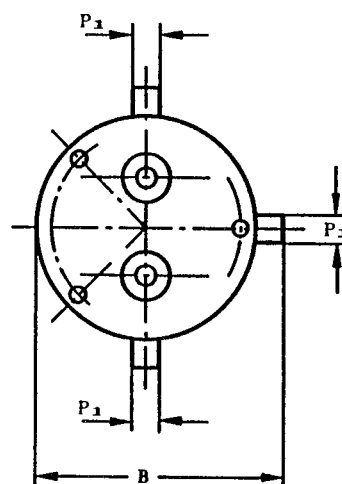
PG12 2



PGX12-1



PGX12-2



**PLUG GAUGES "F" FOR CHECKING CONTACT-MAKING
IN LAMP HOLDERS
CALIBRES "F" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU
CONTACT DANS LES DOUILLES
PG12- & PGX12-**

Page 3/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	29,4	+ 0,0 - 0,02	K	25	+ 0,1 - 0,1
A ₁	36,4	+ 0,0 - 0,02	M	4,58	+ 0,0 - 0,02
B	32,9	+ 0,0 - 0,02	N	0,5	+ 0,0 - 0,05
C	6	+ 0,5 - 0,5	O	2	+ 0,1 - 0,1
D	12,525	+ 0,005 - 0,005	P ₁	3,7	+ 0,0 - 0,05
E	2,29	+ 0,0 - 0,01	P ₂	7,0	+ 0,0 - 0,05
F	11,4	+ 0,0 - 0,01	u	0,5	+ 0,0 - 0,05
G	3,0	+ 0,05 - 0,0	α	45	+ 30' - 30'
H	6,2	+ 0,0 - 0,05	γ	35	+ 30' - 30'
J	0,4	+ 0,1 - 0,0	δ	40	+ 30' - 30'

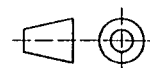
PURPOSE: To check contact making with a minimum cap as regards pin dimensions at maximum spacing in lampholders PG12- and PGX12-

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until it comes to abutment. In this position the indicator lamp shall light.

BUT: Vérification de la réalité du contact de la douille PG12- et PGX12- avec un culot minimal en ce qui concerne les dimensions des broches à l'espacement maximale.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce qu'il arrive en butée. Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer.

**PLUG GAUGES "G" FOR CHECKING CONTACT-MAKING
IN LAMPHOLDERS**
**CALIBRES "G" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU
CONTACT DANS LES DOUILLES**
PG12- & PGX12-

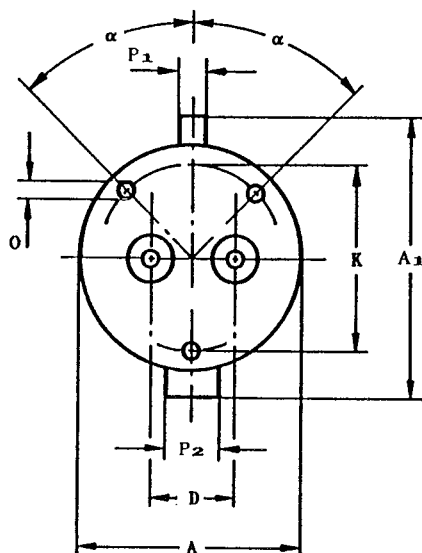


Page 1/3

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 PG12 and PGX12, see sheet 7005-64
 Pour les détails des douilles PG12 et PGX12, voir feuille 7005-64

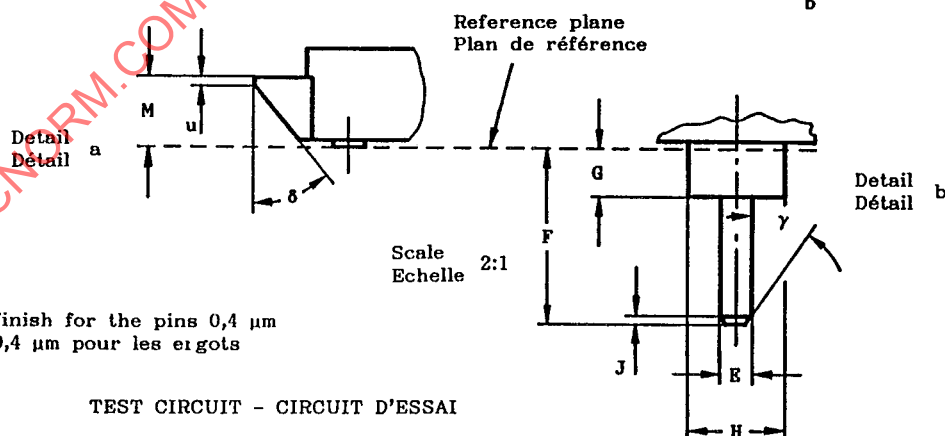
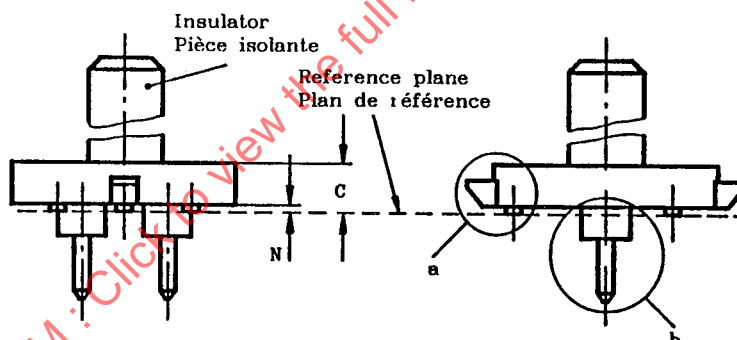


Only the gauge for checking lampholders PG12-1 is shown

For gauges for checking lampholders PG12-2, PGX12-1 and PGX12-2 see the appropriate drawings on page 2/3

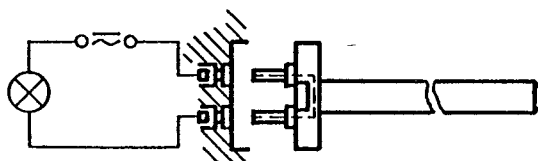
All other dimensions are the same as for PG12-1 gauges

Seul le calibre pour la vérification des douilles PG12-1 est représenté
 Pour les calibres de vérification des douilles PG12-2, PGX12-1 et PGX12-2 voir les dessins appropriés en page 2/3
 Toutes les autres dimensions sont celles des calibres PG12-1

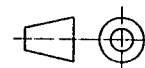


Surface finish for the pins 0,4 μm
 Finition 0,4 μm pour les ergots

TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI



**PLUG GAUGES "G" FOR CHECKING CONTACT-MAKING
IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "G" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU
CONTACT DANS LES DOUILLES
PG12- & PGX12-**

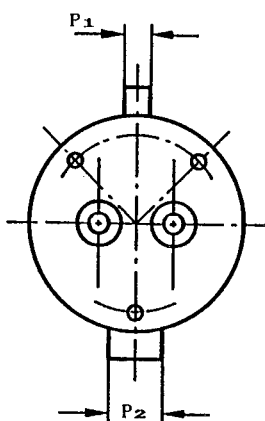


Page 2/3

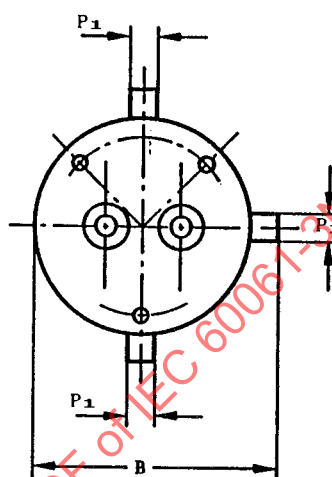
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

DESIGN
TYPES

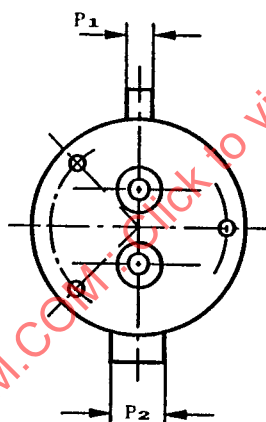
PG12-1



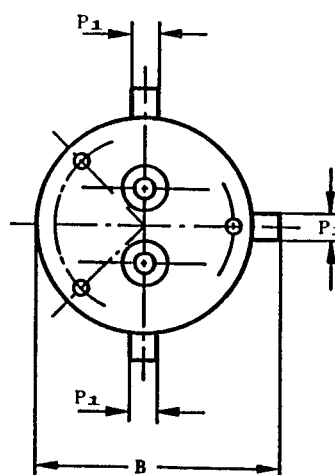
PG12-2



PGX12-1



PGX12-2



**PLUG GAUGES "G" FOR CHECKING CONTACT-MAKING
IN LAMP HOLDERS
CALIBRES "G" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU
CONTACT DANS LES DOUILLES
PG12- & PGX12-**

Page 3/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	29,4	+ 0,0 - 0,02	K	25	+ 0,1 - 0,1
A ₁	36,4	+ 0,0 - 0,02	M	4,58	+ 0,0 - 0,02
B	32,9	+ 0,0 - 0,02	N	0,5	+ 0,0 - 0,05
C	6	+ 0,5 - 0,5	O	2	+ 0,1 - 0,1
D	11,475	+ 0,0 - 0,01	P ₁	3,7	+ 0,0 - 0,05
E	2,29	+ 0,0 - 0,01	P ₂	7,0	+ 0,0 - 0,05
F	11,4	+ 0,0 - 0,01	u	0,5	+ 0,0 - 0,05
G	3,0	+ 0,05 - 0,0	α	45°	+ 30' - 30'
H	6,2	+ 0,0 - 0,05	γ	35	+ 30' - 30'
J	0,4	+ 0,1 - 0,1	δ	40	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check contact making with a minimum gap as regards pin dimensions at minimum spacing in lampholders PG12- and PGX12-

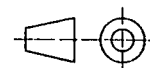
TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until it comes to abutment. In this position the indicator lamp shall light

BUT: Vérification de la réalité du contact de la douille PG12- et PGX12- avec un culot minimal en ce qui concerne les dimensions des broches à l'espacement minimale

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce qu'il arrive en butée. Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer

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

GX10q-

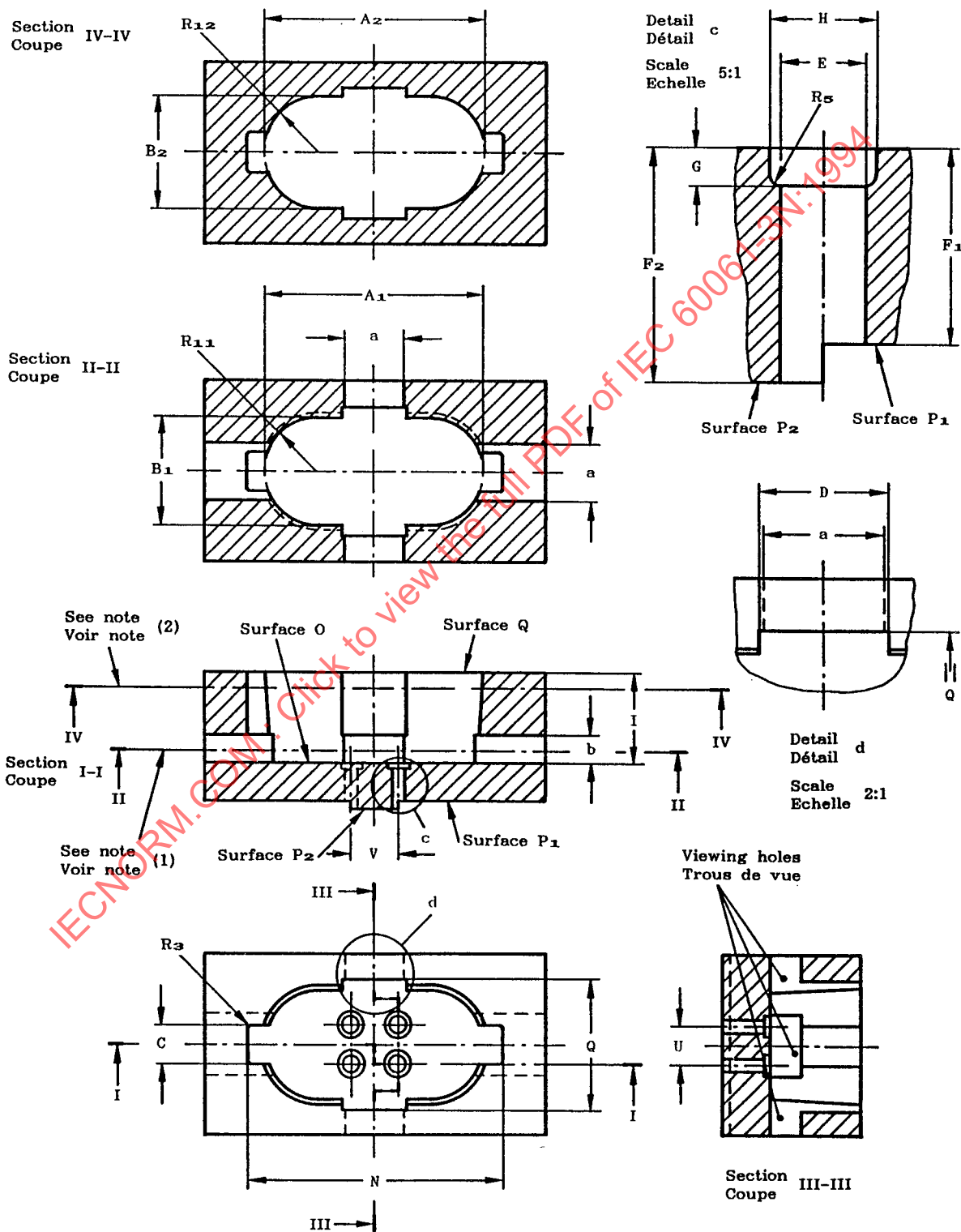


Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps GX10q-, see sheet 7004-84.
 Pour les détails des culots GX10q-, voir feuille 7004-84



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

GX10q-

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A ₁ (1)(3)	35,8	+ 0,01 - 0,0	N	42,2	+ 0,01 - 0,0
A ₂ (2)(3)	36,2	+ 0,01 - 0,0	Q	21,2	+ 0,01 - 0,0
B ₁ (1)	18,0	+ 0,01 - 0,0	R ₃	0,5	+ 0,0 - 0,02
B ₂ (2)	18,4	+ 0,01 - 0,0	R ₅	0,4	+ 0,0 - 0,01
C	6,1	+ 0,01 - 0,0	R ₁₁ (1)	9,0	+ 0,01 - 0,0
D	10,2	+ 0,01 - 0,0	R ₁₂ (2)	9,2	+ 0,01 - 0,0
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	10,0	+ 0,1 - 0,1
G	1,27	+ 0,025 - 0,0	b	5,0	+ 0,1 - 0,1
H	3,5	+ 0,01 - 0,0	Mass	0,45 kg	+ 10% - 10%
I	14,8	+ 0,0 - 0,01			

- (1) Dimensions A₁, B₁ and R₁₁ are measured at a distance of 2,0 mm from surface 0
 (2) Dimensions A₂, B₂ and R₁₂ are measured at a distance of 12,3 mm from surface 0
 (3) Dimensions A₁ and A₂ are design values and they are decided by the extension of radii R₁₁ and R₁₂ respectively

- (1) Les dimensions A₁, B₁ et R₁₁ sont mesurées à une distance de 2,0 mm de la surface 0
 (2) Les dimensions A₂, B₂ et R₁₂ sont mesurées à une distance de 12,3 mm de la surface 0
 (3) Les dimensions A₁ et A₂ sont des valeurs destinées à la conception et elles sont déterminées par le prolongement des rayons R₁₁ et R₁₂ respectivement

PURPOSE: To check the main fit dimensions of caps GX10q-

Note - The dimensions of the key way are checked separately

TESTING: The cap and the pins of the cap shall enter the gauge until surface 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 be co-planar with, or project beyond surface P₁, but they shall not project beyond surface P₂
 The upper part of the cap shall not be below surface Q of the gauge

BUT: Vérification des dimensions principales des culots GX10q-

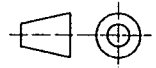
Note - Les dimensions des logements des détrompeurs sont vérifiées séparément

ESSAI: Le culot et les broches du culot doivent entrer dans le calibre jusqu'à ce que la surface 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 doivent être co-planaires avec ou dépasser la surface P₁, mais elles ne doivent pas dépasser la surface P₂
 La partie supérieure du culot ne doit pas être en dessous de la surface Q du calibre

"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES

GX10q-

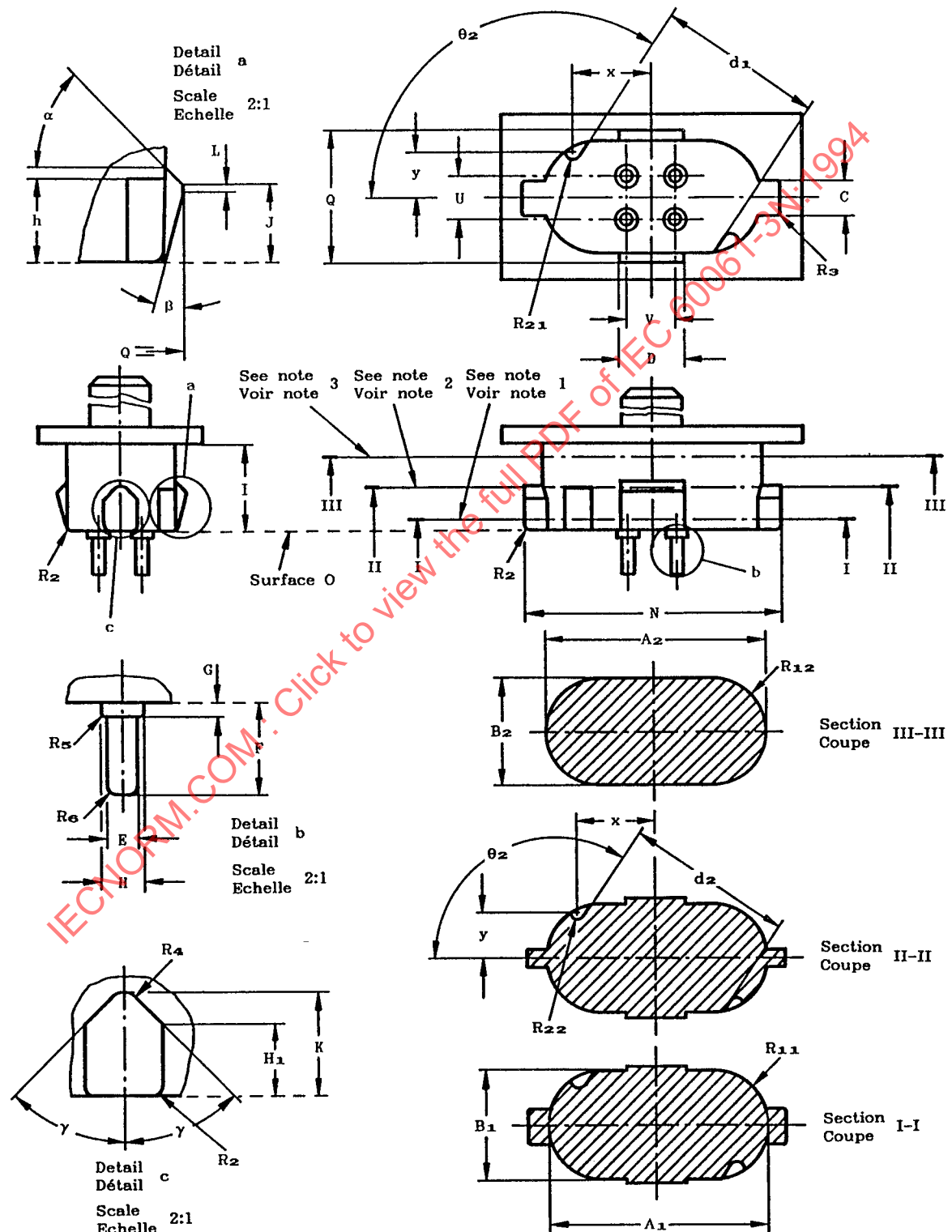


Page 1/3

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



7006-84C-2

"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES

GX10q-

Page 2/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

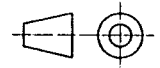
Table
Tableau 1

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A ₁	35,8	+ 0,02 - 0,0	Q	21,21	+ 0,02 - 0,0
A ₂	36,2	+ 0,02 - 0,0	R ₂	1,0	+ 0,0 - 0,03
B ₁	18,01	+ 0,02 - 0,0	R ₃	0,5	+ 0,0 - 0,02
B ₂	18,41	+ 0,02 - 0,0	R ₄	2,0	+ 0,02 - 0,02
C	6,11	+ 0,02 - 0,0	R ₅	0,38	+ 0,01 - 0,0
D	10,21	+ 0,02 - 0,0	R ₆	0,81	+ 0,13 - 0,13
E	2,54	+ 0,01 - 0,0	R ₁₁	9,0	+ 0,0 - 0,05
F	7,67	+ 0,0 - 0,025	R ₁₂	9,2	+ 0,0 - 0,05
G	1,30	+ 0,0 - 0,01	U	6,35	+ 0,005 - 0,005
H	3,31	+ 0,0 - 0,01	V	7,92	+ 0,005 - 0,005
H ₁	6,0	+ 0,02 - 0,0	r ₂₁	1,49	+ 0,0 - 0,01
I	14,79	+ 0,02 - 0,02	r ₂₂	1,29	+ 0,0 - 0,01
J	6,5	+ 0,02 - 0,0	α	45°	+ 1° - 1°
K	8,15	+ 0,02 - 0,0	β	15°	+ 1° - 1°
L	0,5	+ 0,02 - 0,02	γ	45°	+ 1° - 1°
N	42,21	+ 0,02 - 0,0			

Table
Tableau 2

Reference	Dimension						Tolerance
	GX10q-1	GX10q-2	GX10q-3	GX10q-4	GX10q-5	GX10q-6	
d ₁	30,198	26,956	23,404	30,198	26,956	23,404	+ 0,02 - 0,0
d ₂	30,598	27,356	23,804	30,598	27,356	23,804	+ 0,02 - 0,0
h	7,0	7,0	7,0	14,0	14,0	14,0	+ 0,0 - 0,01
x	15,98	13,05	10,27	15,98	13,05	10,27	+ 0,005 - 0,005
y	4,81	7,42	8,33	4,81	7,42	8,33	+ 0,005 - 0,005
θ ₂	113°	124°	133°	113°	124°	133°	+ 30' - 30'

	"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES GX10q-	Page 3/3
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres (1) Dimensions A_1, B_1 and R_{11} are measured at a distance of 2,0 mm from surface O (2) Dimensions d_2, r_{22}, θ_2, x and y are measured at a distance of 6,99 mm from surface O for the gauges GX10q-1, GX10q-2 and GX10q-3, and at a distance of 13,99 mm from surface O for the gauges GX10q-4, GX10q-5 and GX10q-6 (3) Dimensions A_2, B_2 and R_{12} are measured at a distance of 12,3 mm from surface O (1) Les dimensions A_1, B_1 et R_{11} sont mesurées à une distance de 2,0 mm de la surface O (2) Les dimensions d_2, r_{22}, θ_2, x et y sont mesurées à une distance de 6,99 mm de la surface O pour les calibres GX10q-1, GX10q-2 et GX10q-3, et à une distance de 13,99 mm de la surface O pour les calibres GX10q-4, GX10q-5 et GX10q-6 (3) Les dimensions A_2, B_2 et R_{12} sont mesurées à une distance de 12,3 mm de la surface O PURPOSE: To check the main fit dimensions of lampholders GX10q- TESTING: For lampholders type "A" it shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder, with a force not exceeding 70 N, and turn it so that the tabs pass the lowest points of the retaining slots After release of the pushing force, the tabs of the gauge shall rest against the seating planes of the lampholder For lampholders type "B" it shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder, with a force not exceeding 70 N, until surface O of the gauge is in contact with the lampholder face BUT: Vérification des dimensions principales des douilles GX10q- ESSAI: Pour les douilles de type "A", il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille, avec une force n'excédant pas 70 N, et le tourner de façon à ce que les pattes de blocage passent le point de plus bas des encoches de retenue Après relachement de la force d'enfoncement les pattes du calibre doivent rester contre le plan d'appui de la douille Pour les douilles du type "B" il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille, avec une force n'excédant pas 70 N, jusqu'à ce que la surface O du calibre vienne en contact avec la surface de la douille		
7006-84C-2		

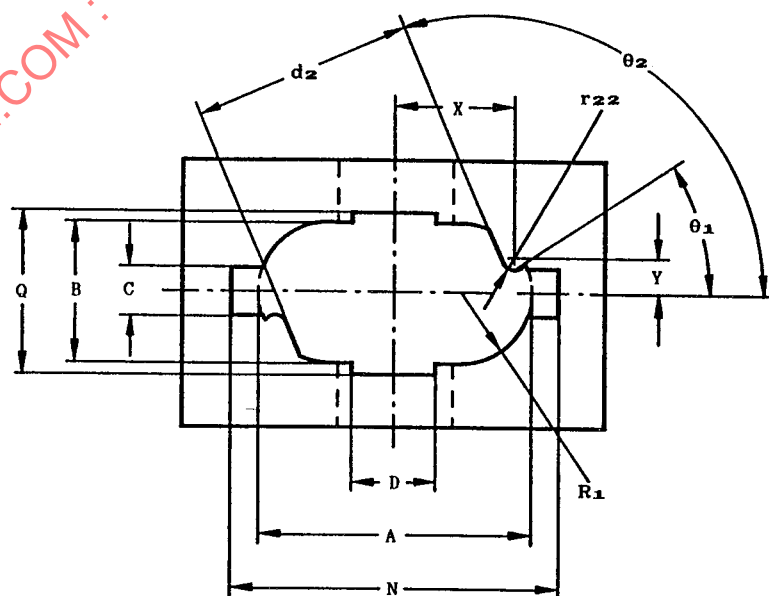
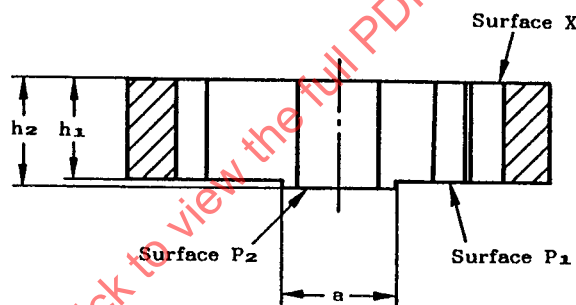
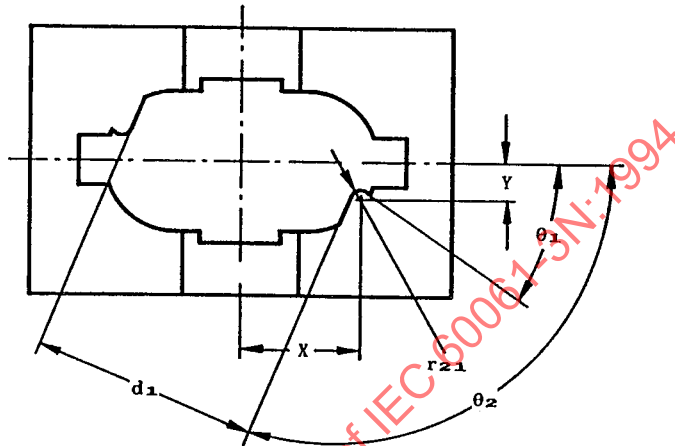
"GO" GAUGES FOR THE KEYS OF CAPS ON FINISHED LAMPS**CALIBRES "ENTRE" POUR LES DETROMPEURS DES CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES****GX10q-**

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps GX10q-, see sheet 7004-84.
Pour les détails des culots GX10q-, voir feuille 7004-84



"GO" GAUGES FOR THE KEYS OF CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRES "ENTRE" POUR LES DETROMPEURS DES CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES
GX10q-

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table
Tableau 1

Reference	Dimension		Tolerance
	GX10q-1 GX10q-2 GX10q-3	GX10q-4 GX10q-5 GX10q-6	
A (1)	35,998	36,271	+ 0,01 - 0,0
B	18,198	18,470	+ 0,01 - 0,0
C	6,1	6,1	+ 0,01 - 0,0
D	11,0	11,0	+ 0,5 - 0,5
N	43,5	43,5	+ 0,5 - 0,5
Q	22,0	22,0	+ 0,5 - 0,5
R ₁	9,099	9,235	+ 0,01 - 0,0
a	15,0	15,0	+ 0,5 - 0,5
h ₁	7,0	14,0	+ 0,0 - 0,01
h ₂	7,2	14,2	+ 0,01 - 0,0
r ₂₁	1,50	1,50	+ 0,01 - 0,0
r ₂₂	1,30	1,30	+ 0,01 - 0,0

Table
Tableau 2

Reference	Dimension			Tolerance
	GX10q-1 GX10q-4	GX10q-2 GX10q-5	GX10q-3 GX10q-6	
X	15,98	13,05	10,27	+ 0,005 - 0,005
Y	4,81	7,42	8,33	+ 0,005 - 0,005
d ₁	30,178	26,936	23,384	+ 0,0 - 0,02
d ₂	30,578	27,336	23,784	+ 0,0 - 0,02
θ ₁	34°	61	81°	+ 30' - 30'
θ ₂	113°	124°	133	+ 30' - 30'

(1) Dimension A₁ is a design value and is decided by the extension of radius R₁

(1) La dimension A₁ est une valeur destinée à la conception et est déterminée par le prolongement du rayon R₁

PURPOSE: To check the dimensions of the key ways of caps GX10q-

TESTING: The cap shall enter the appropriate gauge from surface X without using undue force, until the end of the keyway is in contact with surface X

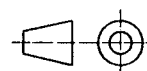
The reference plane of the cap shall be co-planar with or project beyond surface P₁, but shall not project beyond surface P₂

BUT: Vérification les dimensions des logements des détrompeurs des culots GX10q-

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre approprié depuis la surface X sans exercer une force anormale, jusqu'à ce que le fond de l'ouverture de détrompeur soit en contact avec la surface X

Le plan de référence du culot doit être coplanaire avec ou dépasser la surface P₁, mais il ne doit pas dépasser la surface P₂

"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES
GX10q-

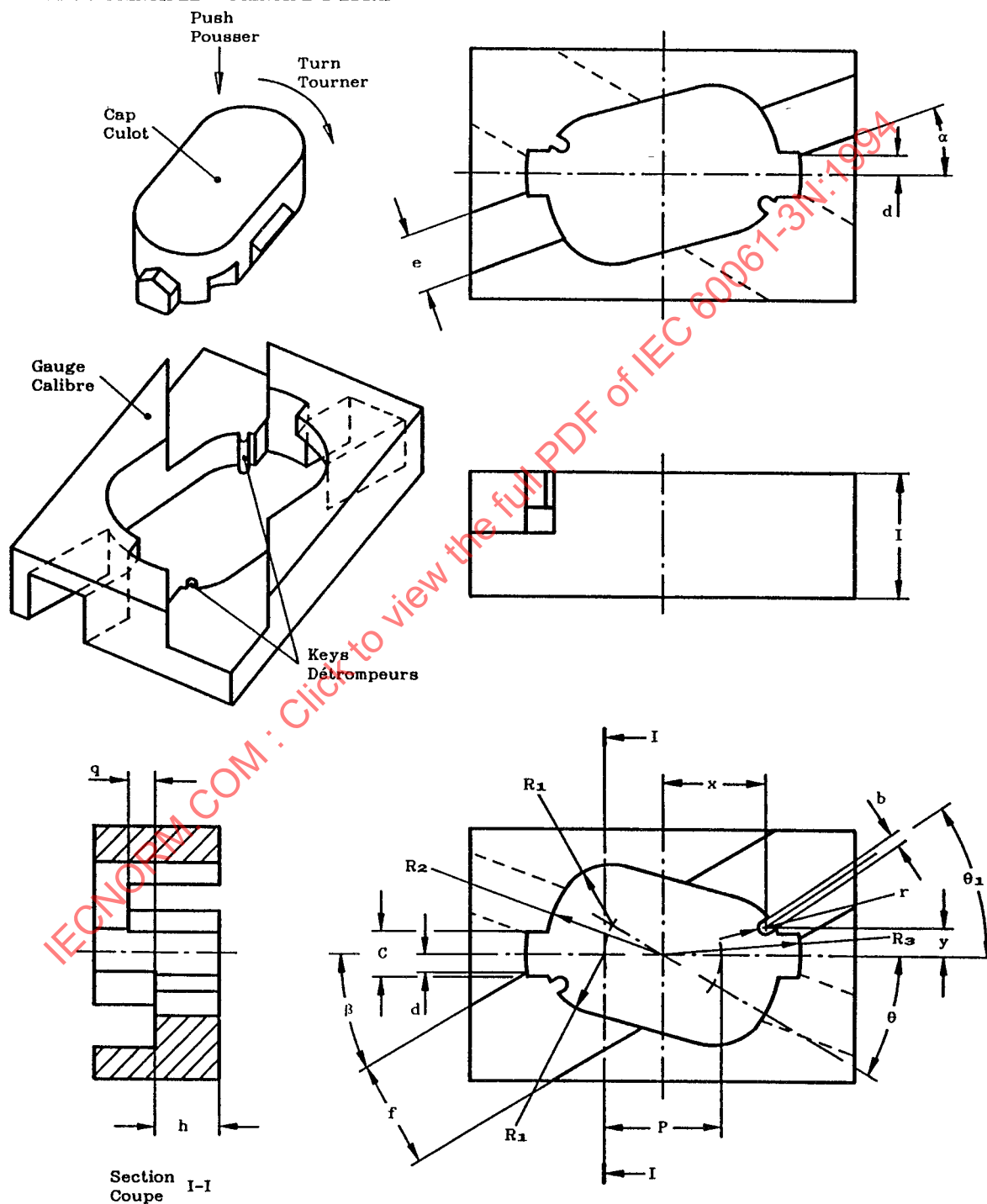
Page 1/3

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 caps GX10q-, see sheet 7004-84.
Pour les détails des culots GX10q-, voir feuille 7004-84

TESTING PRINCIPLE - PRINCIPE D'ESSAI



"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS**CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES
GX10q-**

Page 2/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table
Tableau 1

Reference	Dimension	Tolerance
C	7,3	+ 0,01 - 0,0
I	20,0	+ 0,1 - 0,1
P	18,4	+ 0,01 - 0,0
R ₁	9,45	+ 0,01 - 0,0
R ₂	18,65	+ 0,01 - 0,0
R ₃	22,0	+ 0,5 - 0,5
b	1,9	+ 0,0 - 0,02
d	3,0	+ 0,1 - 0,1
e	9,3	+ 1 - 1
f	16,6	+ 1 - 1
r	0,95	+ 0,0 - 0,01
α	20°	+ 3° - 3°
β	30°	+ 3° - 3°
θ	30°	+ 5° - 5°

Table
Tableau 2

Reference	Dimension						Tolerance
	GX10q-1	GX10q-2	GX10q-3	GX10q-4	GX10q-5	GX10q-6	
h	10,0	10,0	10,0	15,0	15,0	15,0	+ 0,1 - 0,1
q	4,3	4,3	4,3	-	-	-	+ 0,01 - 0,0
q	-	-	-	1,6	1,6	1,6	+ 0,0 - 0,01
x	16,155	13,247	10,472	16,155	13,247	10,472	+ 0,005 - 0,005
y	4,725	7,391	8,346	4,725	7,391	8,346	+ 0,005 - 0,005
θ_1	34°	61°	81°	34°	61°	81°	+ 1° - 1°

"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS**CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES
GX10q-**

Page 3/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check whether a particular cap GX10q- is prevented from being inserted into a non-matching lampholder (non-similar designation figure behind hyphen)

TESTING: When the cap is pushed into the gauge and turned in a clockwise direction, the gauge keys shall prevent the cap from reaching the intended position

The two cap-bosses shall remain (partly) visible and not pass the open part of the gauge completely
The test shall be carried out several times, in according with the following sequence:

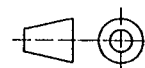
BUT: Vérification si un culot déterminé GX10q- est protégé contre l'insertion dans une douille non prévue à cet effet (désignation différente derrière le trait d'union)

ESSAI: Lorsque le culot est enfoncé dans le calibre et ensuite tourné dans le sens des aiguilles, les détrompeurs du calibre doivent éviter au culot d'atteindre la position prévue
Les deux bossages du culot doivent rester (partiellement) visibles et ne pas traverser complètement la partie ouverte du calibre
L'essai est répété plusieurs fois, dans l'ordre suivant:

For testing cap: Pour vérifier le culot:	Use gauges: (See table 2) Utiliser calibres: (Voir tableau 2)		
GX10q-1	GX10q-2	GX10q-3	GX10q-4
GX10q-2	GX10q-1	GX10q-3	GX10q-5
GX10q-3	GX10q-1	GX10q-2	GX10q-6
GX10q-4	GX10q-2	GX10q-3	
GX10q-5	GX10q-1	GX10q-3	
GX10q-6	GX10q-1	GX10q-2	

"NOT GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES

GX10q-

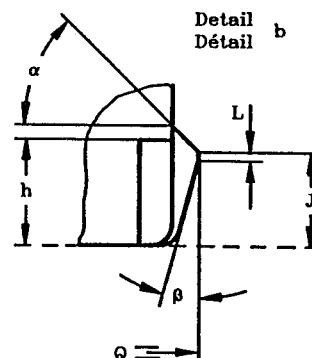
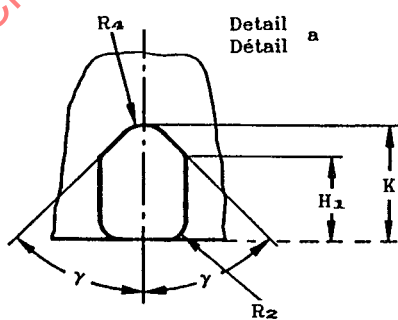
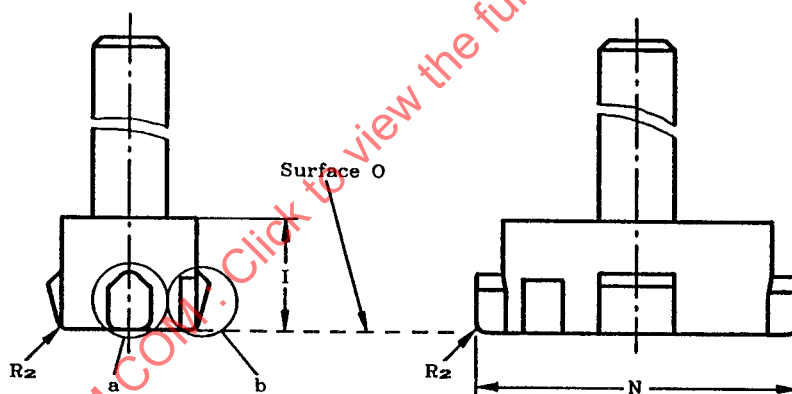
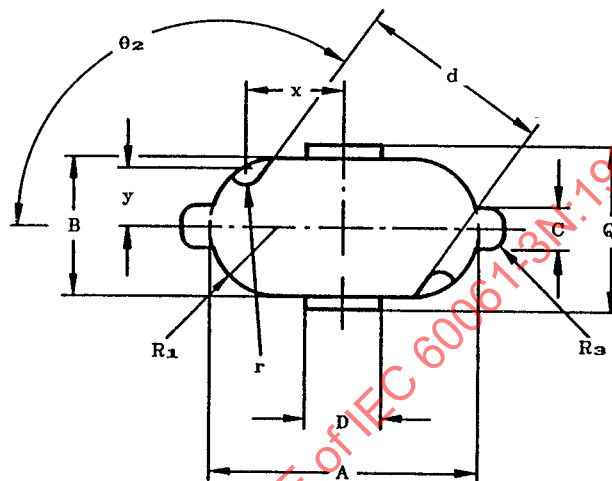


Page 1/2

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



Scale
Echelle 2:1

7006-84G-1

"NOT GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES

GX10q-

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table
Tableau 1

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	35,8	+ 0,0 - 0,02	Q	20,79	+ 0,0 - 0,02
B	17,6	+ 0,0 - 0,02	R ₁	8,8	+ 0,0 - 0,02
C	5,9	+ 0,0 - 0,02	R ₂	1,5	+ 0,1 - 0,1
D	9,8	+ 0,0 - 0,02	R ₃	2,0	+ 0,1 - 0,1
H ₁	5,7	+ 0,0 - 0,01	R ₄	2,0	+ 0,02 - 0,02
I	14,8	+ 0,02 - 0,02	r	2,0	+ 0,01 - 0,0
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			

Table
Tableau 2

Reference	Dimension						Tolerance
	GX10q-1	GX10q-2	GX10q-3	GX10q-4	GX10q-5	GX10q-6	
d	29,279	25,958	22,342	29,279	25,958	22,342	+ 0,01 - 0,01
h	7,2	7,2	7,2	14,2	14,2	14,2	+ 0,01 - 0,0
x	16,008	12,954	10,098	16,008	12,954	10,098	+ 0,005 - 0,005
y	5,055	7,663	8,536	5,055	7,663	8,536	+ 0,005 - 0,005
θ_2	115°	126°	135	115	126°	135°	+ 30° - 30°

PURPOSE: To check the keys in lampholders GX10q-

TESTING: When the appropriate gauge is pushed into the lampholder type "A" and turned clockwise, the gauge shall not fit the lampholder

When the appropriate gauge is pushed into the lampholder type "B", the gauge shall not fit the lampholder

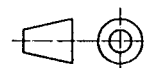
BUT: Vérification des détrompeurs dans les douilles GX10q-

ESSAI: Lorsque le calibre approprié est enfoncé dans la douille du type "A" et tourné dans le sens des aiguilles d'un montre, le calibre ne doit pas s'assembler avec la douille

Lorsque le calibre approprié est enfoncé dans la douille du type "B", le calibre ne doit pas s'assembler avec la douille

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

GY10q-

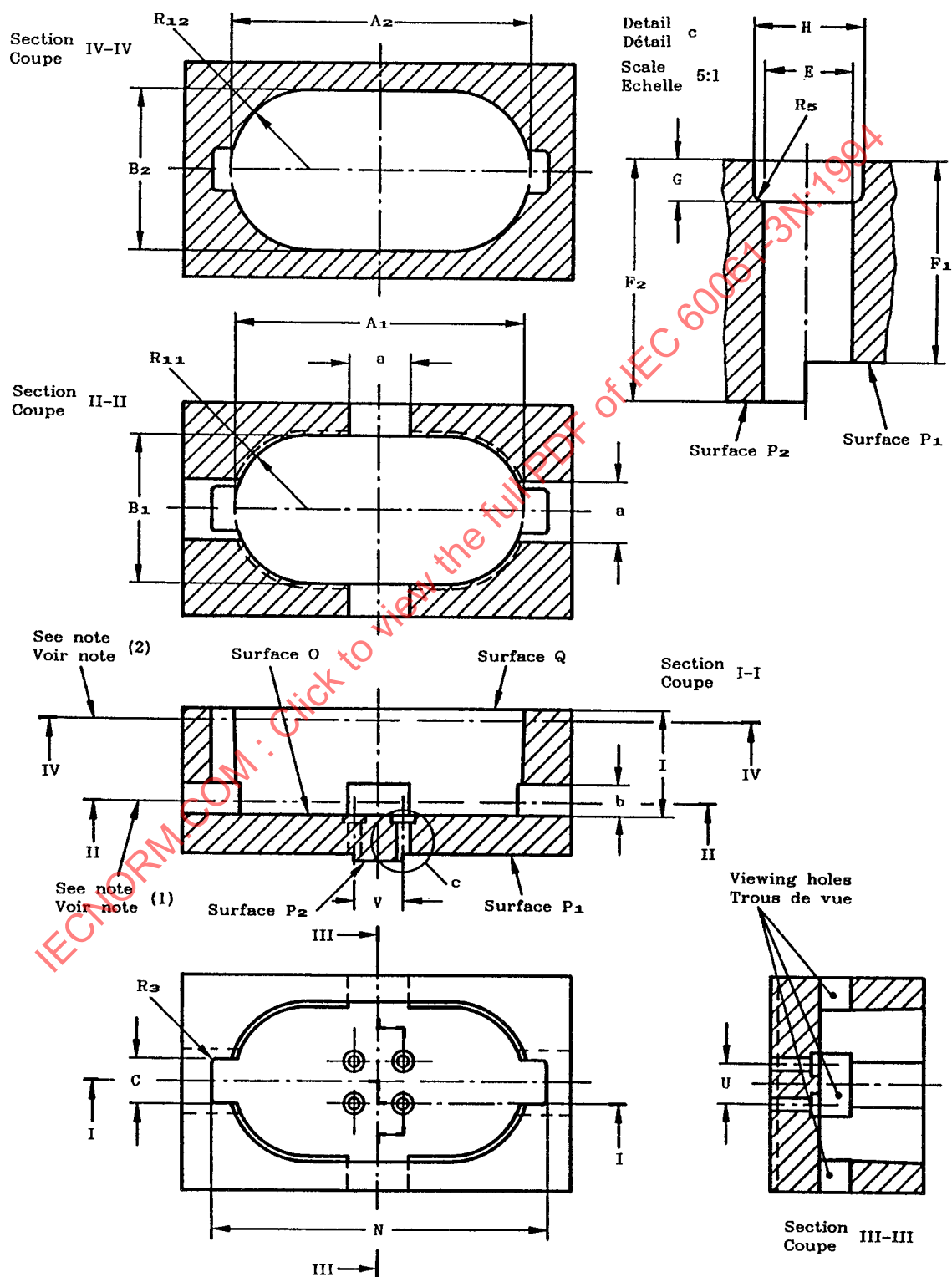


Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

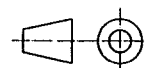
For details of caps GY10q-, see sheet 7004-85.
 Pour les détails des culots GY10q-, voir feuille 7004-85



"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES

GY10q-



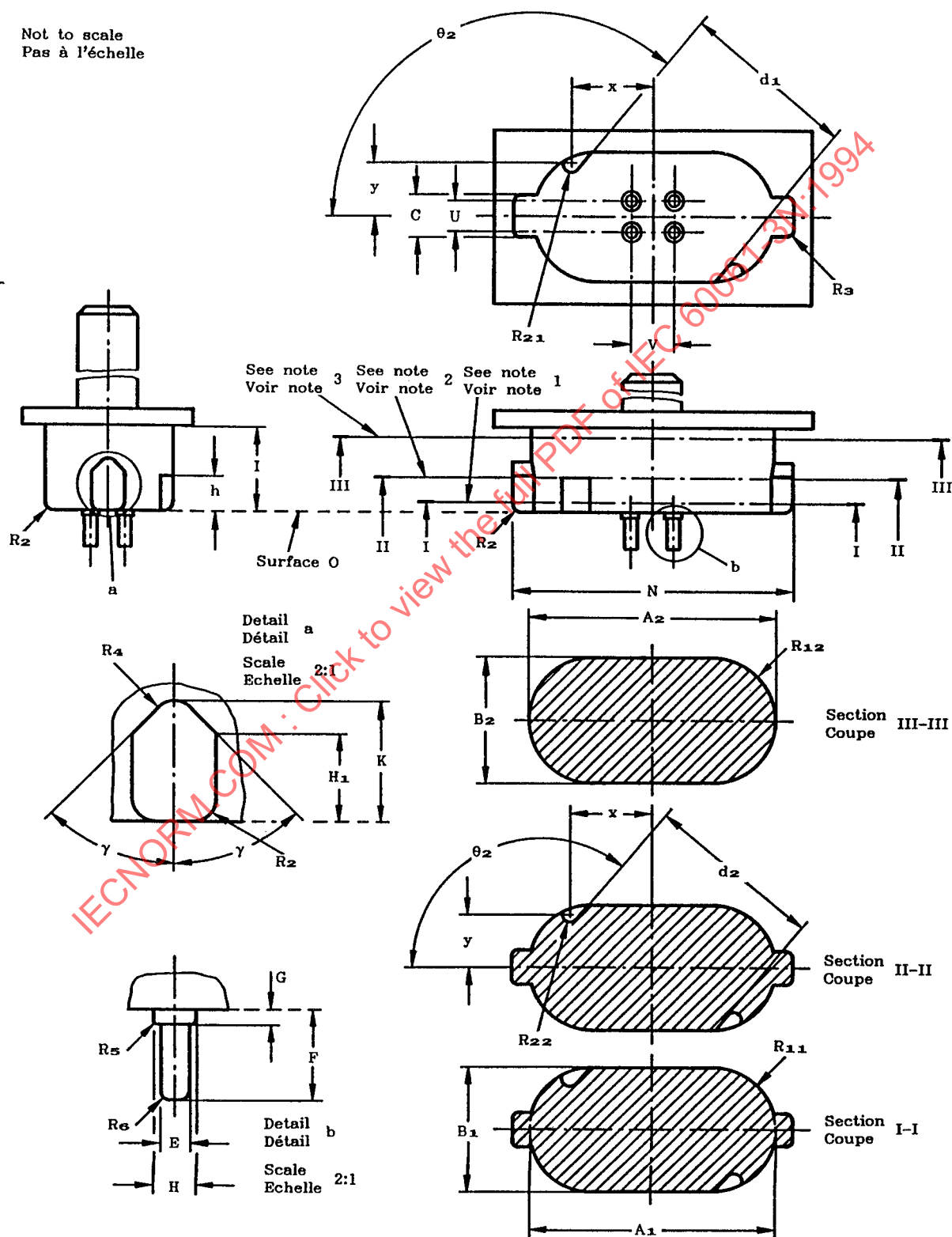
Page 1/3

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 holder GY10q-., see sheet 7005-85.
 Pour les détails de la douille GY10q-., voir feuille 7005-85

Not to scale
 Pas à l'échelle



7006-85B-2

"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES

GY10q-

Page 2/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table
Tableau 1

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A ₁	47,1	+ 0,02 - 0,0	R ₂	2,0	+ 0,0 - 0,03
A ₂	47,5	+ 0,02 - 0,0	R ₃	1,5	+ 0,0 - 0,02
B ₁	24,81	+ 0,02 - 0,0	R ₄	2,0	+ 0,02 - 0,02
B ₂	25,21	+ 0,02 - 0,0	R ₅	0,38	+ 0,01 - 0,0
C	7,11	+ 0,02 - 0,0	R ₆	0,81	+ 0,13 - 0,13
E	2,54	+ 0,01 - 0,0	R ₁₁	12,4	+ 0,0 - 0,05
F	7,67	+ 0,0 - 0,025	R ₁₂	12,6	+ 0,0 - 0,05
G	1,30	+ 0,0 - 0,01	U	6,35	+ 0,005 - 0,005
H	3,31	+ 0,0 - 0,01	V	7,92	+ 0,005 - 0,005
H ₁	7,3	+ 0,02 - 0,0	r ₂₁	1,59	+ 0,0 - 0,04
I	16,79	+ 0,02 - 0,02	r ₂₂	1,39	+ 0,0 - 0,04
K	10,05	+ 0,02 - 0,0	γ	45°	+ 1° - 1°

Table
Tableau 2

Reference	Dimension						Tolerance
	GY10q-1	GY10q-2	GY10q-3	GY10q-4	GY10q-5	GY10q-6	
d ₁	39,522	34,790	28,582	39,522	34,790	28,582	+ 0,08 - 0,0
d ₂	39,922	35,190	29,982	39,922	35,190	29,982	+ 0,08 - 0,0
h	7,0	7,0	7,0	14,0	14,0	14,0	+ 0,0 - 0,01
x	20,60	16,04	11,19	20,60	16,04	11,19	+ 0,005 - 0,005
y	6,60	10,42	11,50	6,60	10,42	11,50	+ 0,005 - 0,005
θ ₂	117	130	144	117°	130	144	+ 30° - 30°

"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS**CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES****GY10q-**

Page 3/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

- (1) Dimensions A_1 , B_1 and R_{11} are measured at a distance of 2,0 mm from surface O
- (2) Dimensions d_2 , r_{22} , θ_2 , x and y are measured at a distance of 6,99 mm from surface O for the gauges GY10q-1, GY10q-2 and GY10q-3, and at a distance of 13,99 mm from surface O for the gauges GY10q-4, GY10q-5 and GY10q-6
- (3) Dimensions A_2 , B_2 and R_{12} are measured at a distance of 14,6 mm from surface O

- (1) Les dimensions A_1 , B_1 et R_{11} sont mesurées à une distance de 2,0 mm de la surface O
- (2) Les dimensions d_2 , r_{22} , θ_2 , x et y sont mesurées à une distance de 6,99 mm de la surface O pour les calibres GY10q-1, GY10q-2 et GY10q-3, et à une distance de 13,99 mm de la surface O pour les calibres GY10q-4, GY10q-5 et GY10q-6
- (3) Les dimensions A_2 , B_2 et R_{12} sont mesurées à une distance de 14,6 mm de la surface O

PURPOSE: To check the main fit dimensions of lampholders GY10q-

TESTING: For lampholders type "A" it shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder, with a force not exceeding 90 N, and turn it so that the tabs pass the lowest points of the retaining slots

After release of the pushing force, the tabs of the gauge shall rest against the seating planes of the lampholder

For lampholders type "B" it shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder, with a force not exceeding 90 N, until surface O of the gauge is in contact with the lampholder face

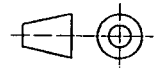
BUT: Vérification des dimensions principales des douilles GY10q-

ESSAI: Pour les douilles de type "A", il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille, avec une force n'excédant pas 90 N, et le tourner de façon que les pattes de blocage passent le point de plus bas des encoches de retenue

Après relachement de la force d'enfoncement les pattes du calibre doivent rester contre le plan d'appui de la douille

Pour les douilles du type "B" il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille, avec une force n'excédant pas 90 N, jusqu'à ce que la surface O du calibre vienne en contact avec la surface de la douille

"GO" GAUGES FOR THE KEYS OF CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRES "ENTRE" POUR LES DETROMPEURS DES CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES
GY10q-

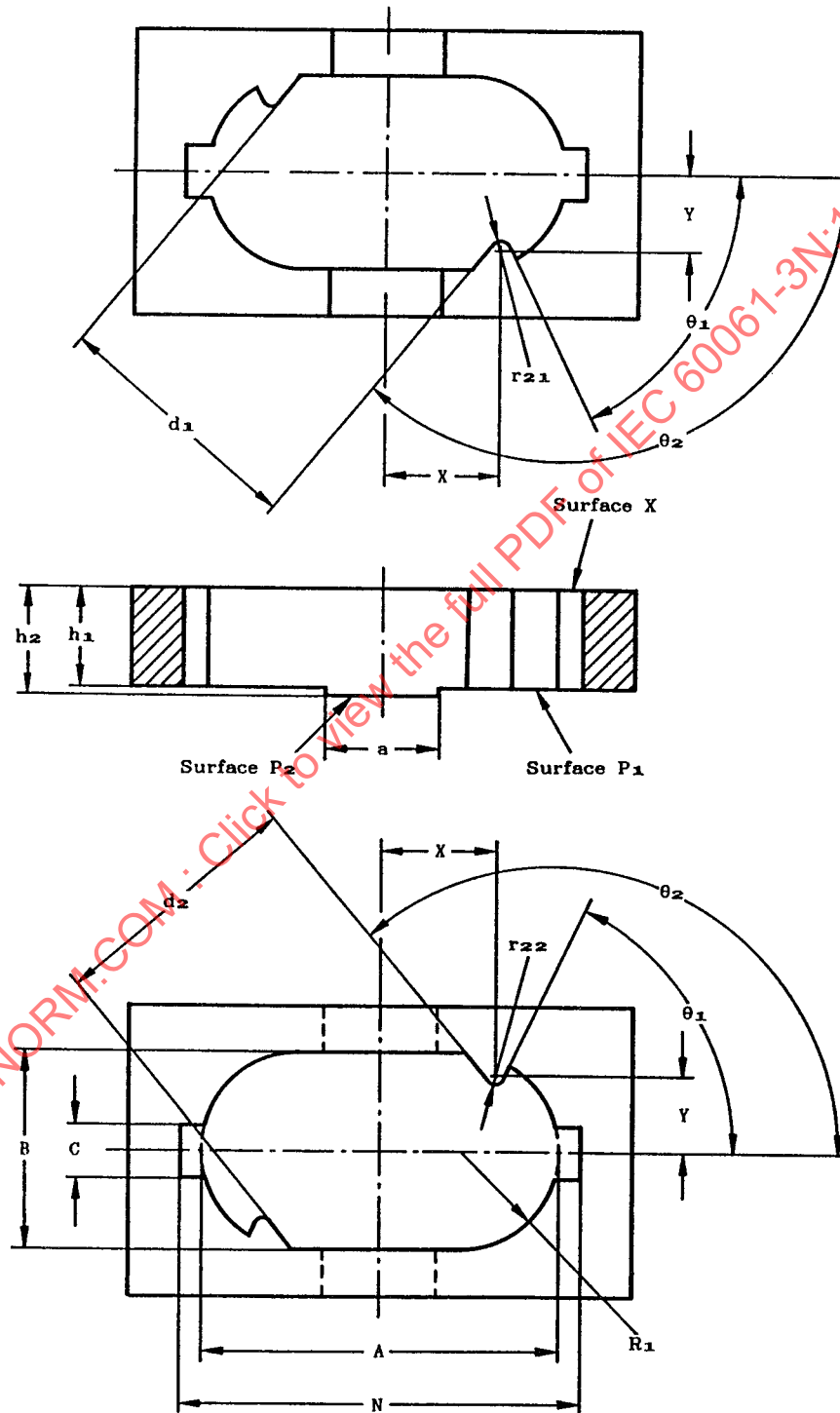


Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps GY10q-, see sheet 7004-85.
 Pour les détails des culots GY10q-, voir feuille 7004-85



"GO" GAUGES FOR THE KEYS OF CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRES "ENTRE" POUR LES DETROMPEURS DES CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES
GY10q-

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table
Tableau 1

Reference	Dimension		Tolerance
	GY10q-1 GY10q-2 GY10q-3	GY10q-4 GY10q-5 GY10q-6	
A (1)	47,376	47,754	+ 0,01 - 0,0
B	24,954	25,178	+ 0,01 - 0,0
C	7,1	7,1	+ 0,01 - 0,0
N	55,5	55,5	+ 0,5 - 0,5
R ₁	12,477	12,589	+ 0,01 - 0,0
a	15,0	15,0	+ 0,5 - 0,5
h ₁	7,0	14,0	+ 0,0 - 0,01
h ₂	7,2	14,2	+ 0,01 - 0,0
r ₂₁	1,60	1,60	+ 0,04 - 0,0
r ₂₂	1,40	1,40	+ 0,01 - 0,0

Table
Tableau 2

Reference	Dimension			Tolerance
	GY10q-1 GY10q-4	GY10q-2 GY10q-5	GY10q-3 GY10q-6	
X	20,59	16,04	11,19	+ 0,005 - 0,005
Y	6,60	10,42	11,50	+ 0,005 - 0,005
d ₁	39,502	34,770	28,562	+ 0,0 - 0,08
d ₂	39,902	35,170	28,962	+ 0,0 - 0,08
θ ₁	34°	64°	89°	+ 30' - 30'
θ ₂	117°	130°	144°	+ 30' - 30'

(1) Dimension A₁ is a design value and is decided by the extension of radius R₁

(1) La dimension A₁ est une valeur destinée à la conception et est déterminée par le prolongement du rayon R₁

PURPOSE: To check the dimensions of the key ways of caps GY10q-

TESTING: The cap shall enter the appropriate gauge from surface X without using undue force, until the end of the keyway is in contact with surface X

The reference plane of the cap shall be co-planar with or project beyond surface P₁, but shall not project beyond surface P₂

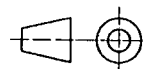
BUT: Vérification des dimensions des logements des détrompeurs des culots GY10q-

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre approprié depuis la surface X sans exercer une force anormale, jusqu'à ce que le fond de l'ouverture de détrompeur soit en contact avec la surface X

Le plan de référence du culot doit être coplanaire avec ou dépasser la surface P₁, mais il ne doit pas dépasser la surface P₂

"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES GY10q-



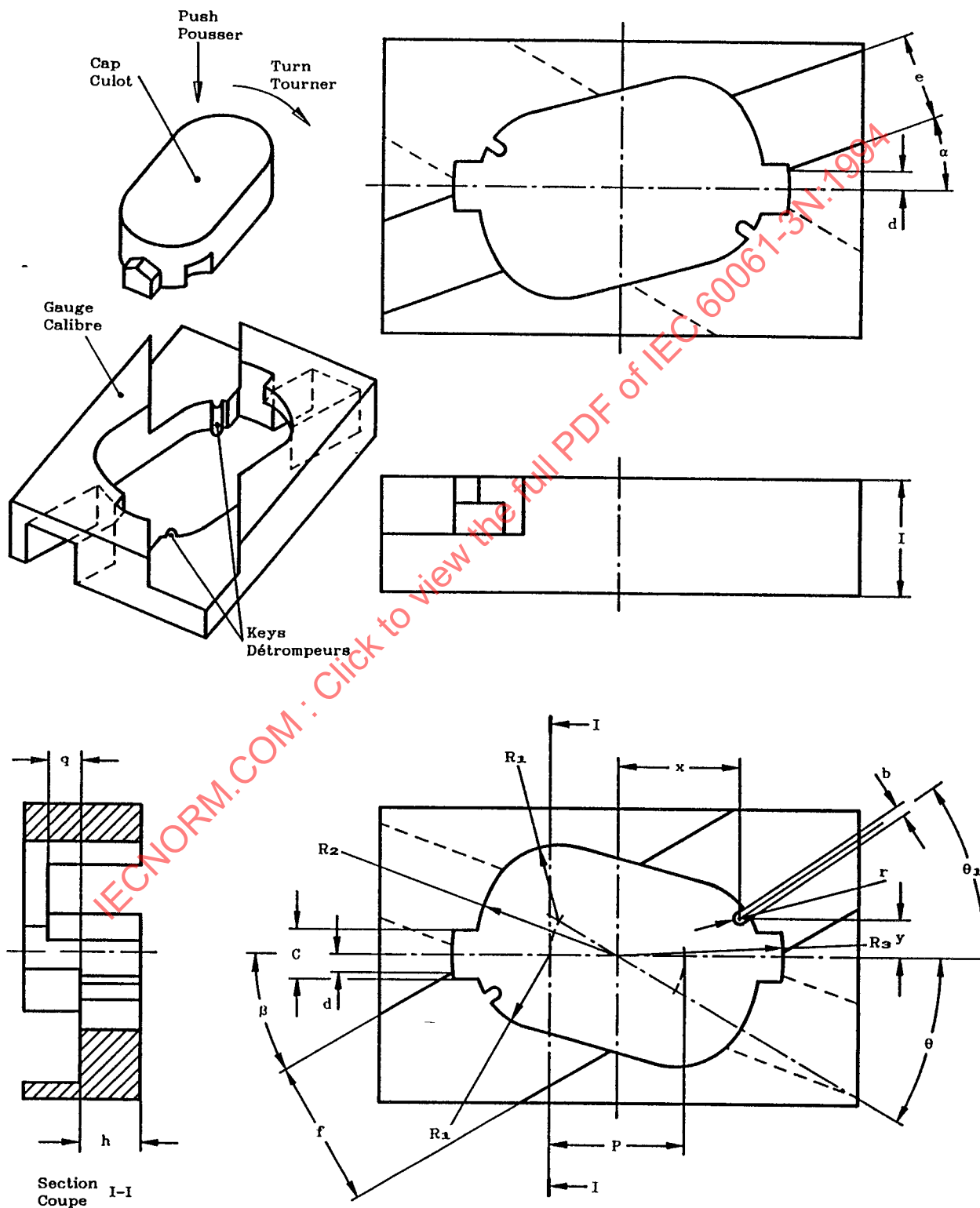
Page 1/3

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 caps GY10q-, see sheet 7004-85.
Pour les détails des culots GY10q-, voir feuille 7004-85

TESTING PRINCIPLE - PRINCIPE D'ESSAI



"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES
GY10q-

Page 2/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table
Tableau 1

Reference	Dimension	Tolerance
C	8,3	+ 0,01 - 0,0
I	20,0	+ 0,1 - 0,1
P	23,1	+ 0,01 - 0,0
R ₁	12,8	+ 0,01 - 0,0
R ₂	24,35	+ 0,01 - 0,0
R ₃	28,0	+ 0,5 - 0,5
b	1,9	+ 0,0 - 0,02
d	3,0	+ 0,1 - 0,1
e	14,8	+ 1 - 1
f	24,7	+ 1 - 1
r	0,95	+ 0,0 - 0,01
α	20	+ 3° - 3°
β	30	+ 3° - 3°
θ	30	+ 5° - 5°

Table
Tableau 2

Reference	Dimension						Tolerance
	GY10q-1	GY10q-2	GY10q-3	GY10q-4	GY10q-5	GY10q-6	
h	10,0	10,0	10,0	15,0	15,0	15,0	+ 0,1 - 0,1
q	5,4	5,4	5,4	-	-	-	+ 0,01 - 0,0
q	-	-	-	0,4	0,4	0,4	+ 0,0 - 0,01
x	20,825	16,313	11,452	20,825	16,313	11,452	+ 0,005 - 0,005
y	6,459	10,381	11,548	6,459	10,381	11,548	+ 0,005 - 0,005
θ_1	34°	64	89	34°	64°	89°	+ 1° - 1°

"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS**CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES
GY10q-**

Page 3/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check whether a particular cap GY10q- is prevented from being inserted into a non-matching lampholder (non-similar designation figure behind hyphen)

TESTING: When the cap is pushed into the gauge and turned in a clockwise direction, the gauge keys shall prevent the cap from reaching the intended position

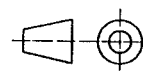
The two cap-bosses shall remain (partly) visible and not pass the open part of the gauge completely
The test shall be carried out several times, in according with the following sequence:

BUF: Vérification si un culot déterminé GY10q- est protégé contre l'insertion dans une douille non prévue à cet effet (désignation différente derrière le trait d'union)

ESSAI: Lorsque le culot est enfoncé dans le calibre et ensuite tourné dans le sens des aiguilles, les détrompeurs du calibre doivent éviter au culot d'atteindre la position prévue
Les deux bossages du culot doivent rester (partiellement) visibles et ne pas traverser complètement la partie ouverte du calibre

L'essai est répété plusieurs fois, dans l'ordre suivant:

For testing cap: Pour vérifier le culot:	Use gauges: (See table 2) Utiliser calibres: (Voir tableau 2)		
GY10q-1	GY10q-2	GY10q-3	GY10q-4
GY10q-2	GY10q-1	GY10q-3	GY10q-5
GY10q-3	GY10q-1	GY10q-2	GY10q-6
GY10q-4	GY10q-2	GY10q-3	
GY10q-5	GY10q-1	GY10q-3	
GY10q-6	GY10q-1	GY10q-2	

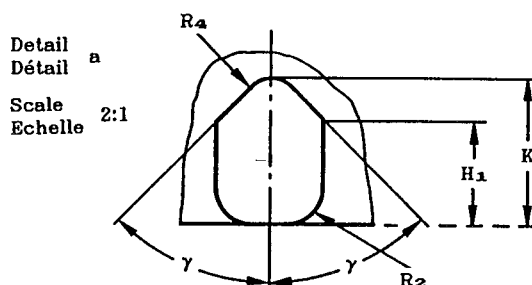
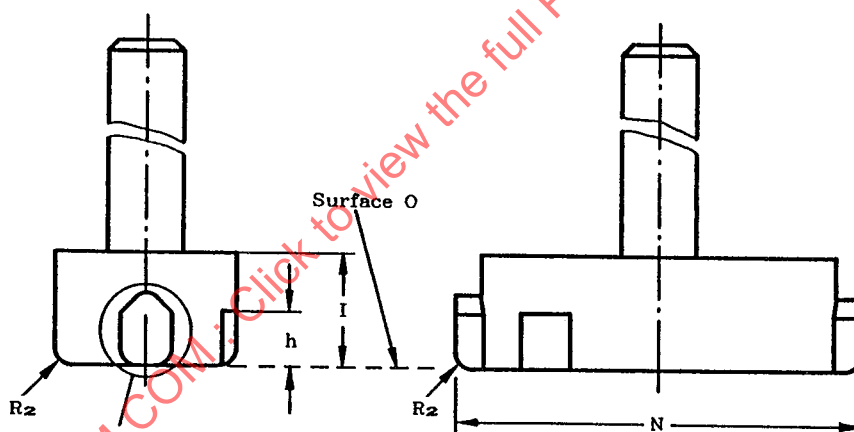
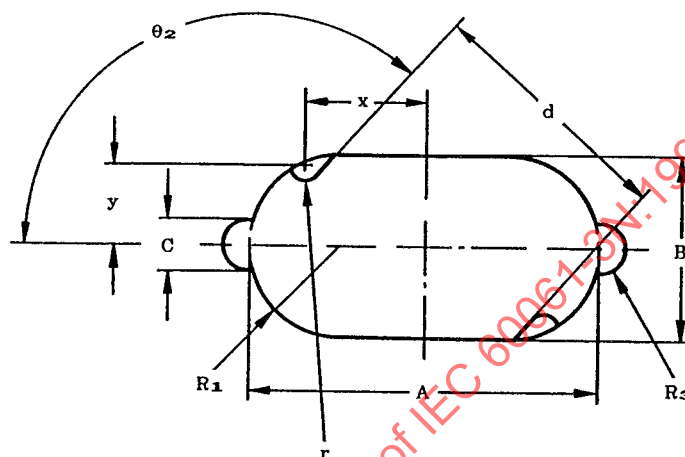
"NOT GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS**CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES****GY10q-**

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 holder GY10q-., see sheet 7005-85.
 Pour les détails de la douille GY10q-., voir feuille 7005-85



Detail
 Détail a
 Scale
 Echelle 2:1

"NOT GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES

GY10q-

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table
Tableau 1

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	46,5	+ 0,0 - 0,02	R ₁	12,2	+ 0,0 - 0,02
B	24,4	+ 0,0 - 0,02	R ₂	2,5	+ 0,1 - 0,1
C	6,9	+ 0,0 - 0,02	R ₃	3,5	+ 0,1 - 0,1
H ₁	7,0	+ 0,0 - 0,01	R ₄	2,0	+ 0,02 - 0,02
I	14,8	+ 0,01 - 0,01	r	2,1	+ 0,01 - 0,0
K	9,75	+ 0,0 - 0,02	γ	45°	+ 1° - 1°
N	53,79	+ 0,0 - 0,02			

Table
Tableau 2

Reference	Dimension						Tolerance
	GY10q-1	GY10q-2	GY10q-3	GY10q-4	GY10q-5	GY10q-6	
d	38,321	33,556	27,264	38,321	33,556	27,264	+ 0,01 - 0,01
h	7,2	7,2	7,2	14,2	14,2	14,2	+ 0,01 - 0,0
x	20,535	15,868	10,948	20,535	15,868	10,948	+ 0,005 - 0,005
y	6,818	10,597	11,598	6,818	10,597	11,598	+ 0,005 - 0,005
θ ₂	119°	132°	146°	119°	132°	146°	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check the keys in lampholders GY10q-

TESTING: When the appropriate gauge is pushed into the lampholder type "A" and turned clockwise, the gauge shall not fit the lampholder

When the appropriate gauge is pushed into the lampholder type "B", the gauge shall not fit the lampholder

BUT: Vérification des détrompeurs dans les douilles GY10q-

ESSAI: Lorsque le calibre approprié est enfoncé dans la douille du type "A" et tourné dans le sens des aiguilles d'un montre, le calibre ne doit pas s'assembler avec la douille

Lorsque le calibre approprié est enfoncé dans la douille du type "B", le calibre ne doit pas s'assembler avec la douille

"GO" GAUGE FOR LAMP HOLDERS (NON-PREFERRED TYPE)
 CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
 (TYPE NON RECOMMANDÉ)
 P45t

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

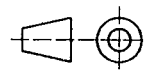
Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
L	41,51	+ 0,0 - 0,005	V	3,11	+ 0,0 - 0,005
M	45,2	+ 0,0 - 0,02	V ₁	3,5	+ 0,0 - 0,02
N	47,8	+ 0,0 - 0,02	W	2,23	+ 0,0 - 0,02
P	22,41	+ 0,0 - 0,01	W ₁	2,0	+ 0,01 - 0,0
R	23,8	+ 0,0 - 0,02	X	1,72	+ 0,0 - 0,02
S	4,48	+ 0,02 - 0,0	a	0,5	+ 0,05 - 0,05
T	5,02	+ 0,0 - 0,02	β	45°	+ 1° - 1°

PURPOSE: To check lampholders P45t (non-preferred type) with regard to the fit of a "maximum" cap

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

BUT: Vérification des douilles P45t (type non recommandé) en ce qui concerne l'ajustement d'un culot "maximal"

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface II du calibre soit en contact avec le plan de référence de la douille

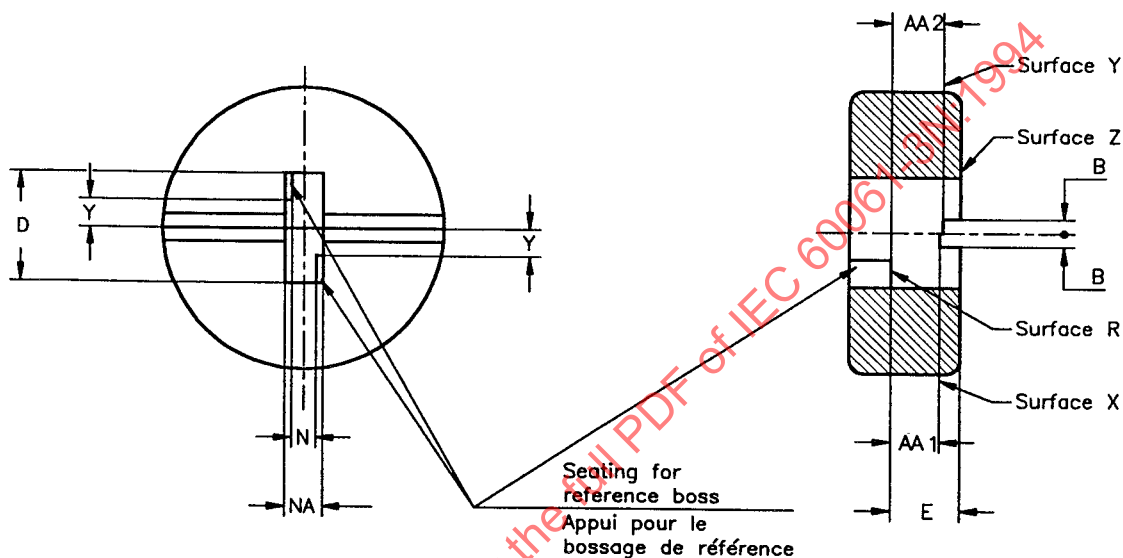
"GO" GAUGE FOR BASE**CALIBRE "ENTRE" POUR SOCLE****W3x16d**

Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of base W3x16d, see sheet 7004-105
Pour les détails du socle W3x16d, voir feuille 7004-105



Reference	Dimension	Tolerance
AA1	6,8	+ 0,0 - 0,02
AA2	7,2	+ 0,02 - 0,0
B	2	+ 0,2 - 0,2
D	16,2	+ 0,02 - 0,0
E	9,6	+ 0,0 - 0,02
N	3,3	+ 0,0 - 0,05
NA	5,4	+ 0,02 - 0,0
Y	3,7	+ 0,05 - 0,0
Mass	0,15 kg	+ 10 % - 10 %

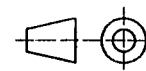
PURPOSE: To check dimensions AAmin and AAm_{ax} as well as the maximum dimensions of base W3x16d as regards interchangeability

TESTING: With the lamp held base up, the gauge shall be applied entering from surface Z and using its own weight
When inserted, the reference plane of the base and surface R of the gauge shall contact
In this position the transitions of the retention bosses to the body of the base shall not be below surface X, nor shall they project beyond surface Y

BUT: Vérification des dimensions AAmin et AAm_{ax} ainsi que les dimensions maximales du socle W3x16d en ce qui concerne l'interchangeabilité

ESSAI: La lampe étant maintenue en position socle haut, le calibre sera appliqué en rentrant par la surface Z et en utilisant son propre poids
Une fois introduit, le plan de référence du socle et la surface R du calibre devront être en contact
Dans cette position, les transitions entre les bossages de rétention et le corps du socle ne devront pas se trouver sous la surface X, ni devront dépasser la surface Y

"NOT GO" GAUGE FOR BASES
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR SOCLES
W3x16d & W3x16q

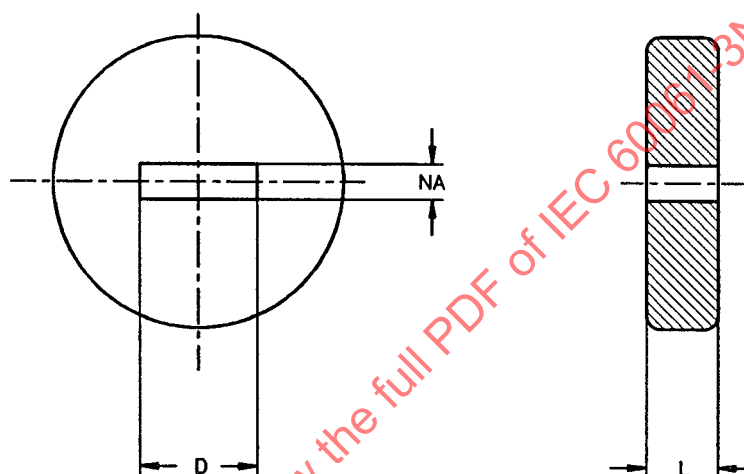


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of bases W3x16d and W3x16q, see sheets 7004-105 and 7004-106 respectively
 Pour les détails des socles W3x16d et W3x16q, voir feuilles 7004-105 et 7004-106 respectivement



PURPOSE: To check dimension N_{Amin} of bases W3x16d and W3x16q respectively

TESTING: With the lamp held base up, it shall not be possible to insert the lamp into the gauge any further than the end of the retention bosses, using only the mass of the gauge itself

BUT: Vérification des dimensions respectives N_{Amin} des socles W3x16d et W3x16q

ESSAI: La lampe étant maintenue en position socle haut et en utilisant uniquement la masse du calibre, il ne devra pas être possible d'insérer la lampe dans le calibre au-delà de l'extrémité des bossages de rétention

Reference	Dimension	Tolerance
D	20	+ 0,2 - 0,2
L	10	+ 0,2 - 0,2
NA	4,6	+ 0,0 - 0,02
Mass	0,09 kg	+ 10 % - 10 %