NORME INTERNATIONALE

INTERNATIONAL STANDARD

CEI
IEC
60061-3

Edition 3.31

2003-10

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

Partie 3: Calibres

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

Part 3: Gauges

© IEC 2003 Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

International Electrotechnical Commission, 3, rue de Varembé, PO Box 131, CH-1211 Geneva 20, Switzerland
Telephone: +41 22 919 02 11 Telefax: +41 22 919 03 00 E-mail: inmail@iec.ch Web: www.iec.ch

NORME INTERNATIONALE
INTERNATIONAL STANDARD

CEI
IEC
60061-3

Edition 3.31
2003-10

Modifiée selon les Compléments:
Amended in accordance with Supplements:
A(1970), B(1971), C(1971), D(1972), E(1972), F(1975), G(1977), H(1980), J(1983), K(1987), L(1989), M(1992), N(1994), P(1994), Q(1995), R(1996), S(1996), T(1996), U(1997), et/and les amendements/amendments 20(1998), 21(1999), 22(1999), 23(2000), 24(2001), 25(2001), 26(2001), 27(2002), 28(2002), 29(2002), 30 (2003) et/and 31 (2003)

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

Partie 3: Calibres

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

Part 3: Gauges

© IEC 2003 Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photo-copie 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.

International Electrotechnical Commission, 3, rue de Varembé, PO Box 131, CH-1211 Geneva 20, Switzerland
Telephone: +41 22 919 02 11 Telefax: +41 22 919 03 00 E-mail: inmail@iec.ch Web: www.iec.ch

Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

CODE PRIX
PRICE CODE **XM**

Pour prix, voir catalogue en vigueur
For price, see current catalogue

INTRODUCTION

La présente version consolidée de la CEI 60061-3 est issue de la troisième édition (1969) de ses compléments A(1970), B(1971), C(1971), D(1972), E(1972), F(1975), G(1977), H(1980), J(1983), K(1987), L(1989), M(1992), N(1994), P(1994), Q(1995), R(1996), S(1996), T(1996), U(1997) et de ses amendements 20(1998), 21(1999), 22(1999), 23(2000), 24(2001), 25(2001), 26(2001), 27(2002), 28(2002), 29(2002), 30(2003) et 31(2003)

Elle porte le numéro d'édition 3.31.

Le comité a décidé que le contenu de cette publication ne sera pas modifié avant 2004-04. A cette date, la publication sera

- reconduite;
- supprimée;
- remplacée par une édition révisée, ou
- amendée.

_____

INTRODUCTION

This consolidated version of IEC 60061-3 is based on the third edition (1969) and its supplements A(1970), B(1971), C(1971), D(1972), E(1972), F(1975), G(1977), H(1980), J(1983), K(1987), L(1989), M(1992), N(1994), P(1994), Q(1995), R(1996), S(1996), T(1996), U(1997) and amendments 20(1998), 21(1999), 22(1999), 23(2000), 24(2001), 25(2001), 26(2001), 27(2002), 28(2002), 29(2002), 30(2003) and 31(2003).

It bears the edition number 3.31.

The committee has decided that the contents of this publication will remain unchanged until 2004-04. At this date, the publication will be

- reconfirmed;
- withdrawn;
- replaced by a revised edition, or
- amended.

_____

GAUGES FOR LAMP CAPS AND BASES

CALIBRES POUR CULOTS ET SOCLES DE LAMPES

BA9, B15, BA15 & B22	Go/Entre	7006-11-8
BA9, B15, B22 & BY22d	Not Go/N'entre pas	7006-10-8
BAX9s & BAY9s	Go/Entre	7006-9-1
B15d, B22d & BY22d	Insertion	7006-4A-2
B15d & B22d	Retention/Retenue	7006-4B-1
BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	Retention/Retenue	7006-14-2
BA15 & BAY15d	Dimension B	7006-14B-1
BA15s-3	Go/Entre	7006-11E-1
BAU15, BAW15 & BAZ15	Dimension B	7006-11D-2
BAU15s	Go/Entre	7006-19A-1
BAW15	Go/Entre	7006-11F-1
BAY15	Go/Entre	7006-11B-2
BAY15	Go for dimension Pmax./Entre pour dimension Pmax.	7006-14C-2
BAZ15d	Go/Entre	7006-11C-1
BA20	Go/Entre	7006-2-3
BA21-3(120°)	Go/Entre	7006-17-4
B22d-3(90°/135°)25x26	Go/Entre	7006-19-2
B22d	Acceptance/Acceptation	7006-3-1
BY22d	Go/Entre	7006-17A-1
E5	Go/Entre	7006-25D-1
E5	Not Go/N'entre pas	7006-25E-1
E10	Go/Entre	7006-27A-2
E10 & EY10	Not Go/N'entre pas	7006-28E-1
EP10	Not Go/N'entre pas	7006-28-7
EP10	Go/Entre	7006-37-1
EY10	Go/Entre	7006-7-1
E11	Go/Entre	7006-6-1
E12	Go/Entre	7006-27H-1
E12	Additional Go/ Entre additionnel	7006-27J-1
E12	Not Go/N'entre pas	7006-28C-1
E12	Contact-making/Réalité du contact	7006-32-1
E14	Go/Entre	7006-27F-1
E14	Go for dimension S1/Entre pour dimension S1	7006-27G-1
E14	Not Go/N'entre pas	7006-28B-1
E14	Contact-making/Réalité du contact	7006-54-2
E14	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-55-2
E17	Go/Entre	7006-27K-1
E17	Not Go/N'entre pas	7006-28F-1
E17	Contact-making/Réalité du contact	7006-26D-1
E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d	Go/Entre	7006-27D-3
E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d	Not Go/N'entre pas	7006-29L-4
E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d	Contact-making/Réalité du contact	7006-29-3
E26d	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-29A-2
E26d	Go with reference diameter of 23 mm/Entre avec un diamètre de référence de 23 mm	7006-29B-2
E26d	Go with reference diameter of 13,2 mm/Entre avec un diamètre de référence de 13,2 mm	7006-29C-2
E26d	Go with reference diameter of 10,4 mm/Entre avec un diamètre de référence de 10,4 mm	7006-29D-1
E27	Go/Entre	7006-27B-1
E27	Go for dimension S1/Entre pour dimension S1	7006-27C-1
E27	Not Go/N'entre pas	7006-28A-1
E27	Contact-making/Réalité du contact	7006-50-1
E27/51x39	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-51-2
E27	Protection against accidental contact during insertion/Protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion	7006-51A-2
E39	Contact-making/Réalité du contact	7006-24A-1
E39	Go/Entre	7006-24B-1
E39	Not Go/N'entre pas	7006-24C-1

CONTENTS BY DESIGNATION (Caps/bases)
SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Culots/socles)

GAUGES FOR LAMP CAPS AND BASES

CALIBRES POUR CULOTS ET SOCLES DE LAMPES

E40	Go/Entre	7006-27-7
E40	Not Go/N'entre pas	7006-28D-1
E40	Contact-making/Réalité du contact	7006-52-1
E40	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-53-1
Fc2	Alignment/Alignement	7006-114-1
Fa6	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-41-2
Fa8	Go/Entre	7006-40-1
Fa8	Not Go/N'entre pas	7006-40A-1
G1.27, GX1.27, GY1.3, G2.54, GX2.54, GY2.5, G3.17 & GY3.2	Go/Entre	7006-4-1
G4	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-72-1
GU4	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-108-2
GZ4	Go/Entre	7006-67-1
G5	Go and Not Go/Entre et N'entre pas (Unmounted/Non assemblés)	7006-46-3
G5	Go/Entre	7006-46A-3
G5.3	Go/Entre	7006-73-1
G5.3-4.8	Go/Entre	7006-126-1
GU5.3	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-109-1
GX5.3	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-73B-2
GY5.3	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-73C-2
G6.35, GX6.35, GY6.35 & GZ6.35	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-61-5
G6.35, GX6.35 & GY6.35	Go/Entre	7006-61A-3
GZ6.35	Go/Entre	7006-59B-1
2G7 & 2GX7	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-102-1
GU7	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-113-2
GR8	Go/Entre (Unmounted/Non assemblés)	7006-68-2
GR8	Entry/Entrée	7006-68A-2
GR8 & GR10q	Go/Entre	7006-68E-1
GR8 & GR10q	Go and Not Go/Entre et N'entre pas (Unmounted/Non assemblés)	7006-68F-1
G8.5	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-122-1
G9	Go/Entre	7006-129-1
G9	Not Go/N'entre pas	7006-129A-1
G9.5	Go/Entre	7006-70D-1
GY9.5 & GZ9.5	Go/Entre	7006-70C-2
G10q, GX10q, GY10q & GZ10q	Go/Entre	7006-79-2
GR10q	Go/Entre (Unmounted/Non assemblés)	7006-77-2
GR10q	Entry/Entrée	7006-77A-2
GRX10q	Go/Entre	7006-101-1
GRX10q	Not Go/N'entre pas	7006-101A-1
GRX10q	Not Go "A" and "B"/N'entre pas “A” et “B”””“	7006-101B-1
GRZ10d	Go/Entre	7006-131-1
GRZ10d	Go/Entre (Unmounted/Non assemblés)	7006-131B-1
GRZ10t	Go/Entre	7006-132-1
GRZ10t	Go/Entre (Unmounted/Non assemblés)	7006-132B-1
GU10	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-121-1
GU10q	Go/Entre	7006-123-1
GU10q	Not Go/N'entre pas	7006-123A-1
GX10q	Go/Entre	7006-84-2
GX10q	Not Go "A"/N'entre pas “A”	7006-84A-1
GX10q	Not Go "B"/N'entre pas “B”	7006-84B-1
GX10q	Keys/Détrompeurs	7006-84E-1
GX10q	Not Go/N'entre pas	7006-84F-1
GY10q	Go/Entre	7006-85-2
GY10q	Not Go "A"/N'entre pas “A”	7006-85A-1
GY10q	Keys/Détrompeurs	7006-85D-1
GY10q	Not Go/N'entre pas	7006-85E-1
GZ10	Go and not Go/Entre et N'entre pas	7006-120-1
2G10	Go/Entre	7006-118-1
2G11	Go/Entre	7006-82-1
G12	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-80-1
GX12	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-135-1

GAUGES FOR LAMP CAPS AND BASES

CALIBRES POUR CULOTS ET SOCLES DE LAMPES

G13	Go and Not Go/Entre et N'entre pas (Unmounted/Non assemblés)	7006-44-4
G13	Go/Entre	7006-45-4
2G13	Go/Entre	7006-33-2
2GX13	Go and Not Go "A"/Entre et N'entre pas “A”	6006-125A-1
2GX13	Go and Not Go "B"/Entre et N'entre pas “B”	6006-125B-1
G16t & G16d	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-95-3
GY16	Go/Entre	7006-74-1
G17q-7 & GY17q-7	Go/Entre	7006-58A-3
GX17q-7	Go/Entre	7006-58B-3
G22	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-75-1
GY22	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-119-1
G23	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-69-2
GX23	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-86-1
G24, GX24 & GY24	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-78-4
G32	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-87-2
G38	Go/Entre	7006-76-1
G38	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-76A-1
GX38q	Go/Entre	7006-65-1
PG12 & PGX12	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-81-3
PG13 & PGJ13	Go A/Entre A	7006-107-2
PG13 & PGJ13	Go B/Entre B	7006-107B-1
PG13 & PGJ13	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-107C-1
PX13.5s	Go/Entre	7006-35-1
PX13.5s	Not Go (1st gauge)/N'entre pas (1er calibre)	7006-35A-1
PX13.5s	Not Go (2nd gauge)/N'entre pas (2e calibre)	7006-35B-1
P14.5s	Go/Entre	7006-49-1
P14.5s	Dimension Tmin.	7006-64-1
PG20 & PGU20	Springs/Ressorts	7006-127-1
PG20	Contacts	7006-127B-1
PG22-6.35	Go/Entre	7006-48-1
PK22s	Combined Go/Entre combiné	7006-66-2
P26s	Go/Entre	7006-36A-1
PX26	Go/Entre	7006-5-2
PX26	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-5A-1
PX26	Not Go/N'entre pas	7006-5B-2
P28s	Go/Entre	7006-42-1
P30s	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-56-2
P30s	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-56A-2
P38t	Go/Entre	7006-133-1
P38t	Not Go/N'entre pas	7006-133A-1
P38t	Dimension Ymax.	7006-133B-1
P40s	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-43-2
P43t-38	Go/Entre	7006-39-1
P43t & PX43t	Not Go/N'entre pas	7006-39A-3
P43t-38, PX43t, PY43d & PZ43t	Dimension Ymax.	7006-39B-2
PX43t	Go/Entre	7006-34A-1
PY43d	Go/Entre	7006-88-1
PY43d & PZ43t	Not Go/N'entre pas	7006-88A-1
PZ43t	Go/Entre	7006-89-1
P45	Go for ring/Entre pour la collerette	7006-95A-2
P45	Not Go for ring/N'entre pas pour la collerette	7006-95B-2
P45	Go and Not Go for the locating notches of the ring/Entre et N'entre pas pour les bossages d'orientation de la collerette	7006-95D-2
P45	Go for the locating notches of the ring/Entre pour les bossages d'orientation de la collerette	7006-95E-2
P45	Go/Entre	7006-95F-2
P45	Dimensions Pmin. & Rmin.	7006-95G-2
R17d	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-57-3
W2.1x9.5d	Not Go/N'entre pas	7006-91B-1
W2.5x16	Go/Entre	7006-104-1
WU2.5x16	Go/Entre	7006-104H-1
WX2.5x16	Go/Entre	7006-104B-1
WY2.5x16	Go/Entre	7006-104D-1
WZ2.5x16	Go/Entre	7006-104F-1

W3x16d & WX3x16d	Go/Entre	7006-105-2
W3x16d, WX3x16d, W3x16q & WX3x16q	Not Go/N'entre pas	7006-105A-2
W3x16q & WX3x16q	Go/Entre	7006-106-2
W3.3x10.4d	Go/Entre	7006-96-1
W3.3x10.4d	Go for vertical section/Entre pour la coupe longitudinale	7006-96A-1
X511	Go/Entre	7006-99-2
Flashcube/Cube Flash	Go/Entre	7006-71-1
Flashcube/Cube Flash	Torsion test/Essai de torsion	7006-71A-1

GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES POUR DOUILLES

BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-12E-3
BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	Contact-making/Réalité du contact	7006-12F-3
BAX9s & BAY9s	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-9A-1
BAX9s & BAY9s	Contact-making/Réalité du contact	7006-9B-1
BAX9s & BAY9s	Not Go/N'entre pas	7006-9C-1
BA15, BAU15, BAW15, BAY15, BAZ15	Insertion	7006-14A-3
B15d	Supplementary Go/Entre supplémentaire	7006-12C-2
B15	Not Go and retention/N'entre pas et retenue	7006-12D-2
B15d	Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact	7006-15B-1
BA20	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-18-2
BA20	Contact-making/Réalité du contact	7006-18A-1
BA21, B15 & B22	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-12-8
BA21d-3(120°)	Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact	7006-15C-1
B22d-3(90°/135°)	Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact	7006-15-7
B22d-3(90°/135°)	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-20-4
B22d & BY22d	Supplementary Go/Entre supplémentaire	7006-12A-2
B22	Not Go and retention/N'entre pas et retenue	7006-12B-2
B22d & BY22d	Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact	7006-15A-2
B15d, B22d, B22d-3 & BY22d	Go and Not Go for the slots/Entre et N'entre pas pour les encoches	7006-13-5
BY22d	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-17B-1
E5	Go/Entre	7006-25F-1
E5	Not Go/N'entre pas	7006-25G-1
E10, E14 & E40	Go/Entre	7006-25-7
E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 & E40	Not Go/N'entre pas	7006-26-4
EP10	Go/Entre	7006-37A-1
EY10	Go/Entre	7006-7A-1
E11	Gauge A Contact-making/Réalité du contact	7006-6A-1
E11	Gauge B Contact-making/Réalité du contact	7006-6B-1
E12	Go/Entre	7006-25C-1
E12	Not Go/N'entre pas	7006-26B-1
E12	Contact-making/Réalité du contact	7006-32A-1
E14	Normal, Contact-making/Régulier, Réalité du contact	7006-30-2
E14	Candle-shaped, Contact-making/Flamme, Réalité du contact	7006-30A-1
E14	Contact-making and protection against accidental contact during insertion/Réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion	7006-31-4
E17	Go/Entre	7006-25H-1
E17	Not Go/N'entre pas	7006-26C-1
E17	Contact-making/Réalité du contact	7006-26E-1
E26	Go/Entre	7006-25B-2
E26	Contact-making/Réalité du contact	7006-25J-1
E26 & E26d	Not Go/N'entre pas	7006-26A-2
E26d	Radial position of the intermediate contact/Position radiale du contact intermédiaire	7006-29E-1
E26d	Relative positions of the contacts/Positions relatives des contacts	7006-29F-2
E26d	Contact-making/Réalité du contact	7006-29G-3
E26d	Contact-making in metal-shell paper-lined/Réalité du contact avec chemise métallique doublée de papier	7006-29H-3
E26d	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-29J-1
E26d	Go/Entre	7006-29K-1
E26d	Unacceptable contact-making/Contact non-souhaité	7006-29M-1
E27	Protection against bulb-neck damage and testing contact-making/ Protection contre la fêlure du col de l'ampoule et réalité du contact	7006-21-5

GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES POUR DOUILLES

E27	Contact-making and protection against accidental contact during insertion/Réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion	7006-22A-4
E27	Detecting side-contacts/Détection de contacts latéraux	7006-22B-1
E27	Gauge I for checking contact resiliency/Calibre I pour la vérification de la résilience du contact	7006-22C-1
E27	Gauge II for checking contact resiliency/Calibre II pour la vérification de la résilience du contact	7006-22D-1
E27	Go/Entre	7006-25A-2
E39	Protection against bulb-neck damage and testing contact-making/ Protection contre la fêlure du col de l'ampoule et réalité du contact	7006-24D-1
E39	Go/Entre	7006-24E-1
E39	Maximum insertion torque/Torsion maximale d'insertion	7006-24F-1
E39	Minimum torque/Torsion minimale	7006-24G-1
E40	Protection against bulb-neck damage and testing contact-making/ Protection contre la fêlure du col de l'ampoule et réalité du contact	7006-23-3
E40	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-24-3
Fc2	Go/Entre	7006-114A-1
Fc2	Contact-making/Réalité de contact	7006-114B-1
Fa4	Go/Entre	7006-59-1
Fa6	Go and contact-making/Entre et réalité du contact	7006-41A-2
Fa8	Maximum insertion and withdrawal forces/Forces maximales d'insertion et d'extraction	7006-58-1
Fa8	Minimum withdrawal force and contact-making/Force minimale d'extraction et réalité du contact	7006-58G-1
G4	Go/Entre	7006-72A-3
G4	Minimum contact force/Force minimale de contact	7006-72B-2
GU4	Maximum insertion and withdrawal forces/Forces maximales d'insertion et d'extraction	7006-108A-2
GU4	Minimum retention force/Force minimale de retenue	7006-108B-1
GU4	Go/Entre	7006-108C-2
GZ4	Go for connector/Entre pour connecteur	7006-67A-2
GZ4 & GU4	Contact-making/Réalité de contact	7006-108D-1
G5	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-47A-2
G5	Contact-making/Réalité de contact	7006-47B-4
G5	Go/Entre	7006-47C-3
G5.3	Go/Entre	7006-73A-1
G5.3-4.8	Gauge "A"/Calibres “A”	7006-126A-1
G5.3-4.8	Gauge "B"/Calibres “B”	7006-126B-1
GU5.3	Maximum insertion and withdrawal forces/Forces maximales d'insertion et d'extraction	7006-109A-1
GU5.3	Minimum retention force/Force minimale de retenue	7006-109B-1
GU5.3	Go/Entre	7006-109C-2
GX5.3	Go/Entre	7006-73D-3
GX5.3	Maximum withdrawal force of contacts/Force maximale d'extraction des contacts	7006-73F-2
GX5.3 & GU5.3	Contact-making/Réalité de contact	7006-73G-2
GY5.3	Go/Entre	7006-73E-3
GY5.3	Maximum withdrawal force of contacts/Force maximale d'extraction des contacts	7006-73H-2
GY5.3	Minimum retention force of contacts/Force minimale de retenue des contacts	7006-73J-1
G6.35, GX6.35 & GY6.35	Go/Entre	7006-61B-4
G6.35 & GX6.35	Minimum contact force/Force minimale de contact	7006-61C-4
GY6.35	Minimum contact retention force/Force minimale de retenue des contacts	7006-59D-2
GZ6.35 & GZ4	Minimum contact force in connectors/Force minimale de contact dans les connecteurs	7006-59A-2
GZ6.35	Go for connectors/Entre pour connecteurs	7006-59C-2
2G7	Go"A"/Entre “A”	7006-102A-1
GU7	Go and maximum insertion and withdrawal torque/Entre et torsions maximales d'insertion et d'extraction	7006-113A-2

GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES POUR DOUILLES

2G7 & 2GX7	Go "B"/Entre “B”	7006-102B-1
2G7	Go "C"/Entre “C”	7006-102C-1
2GX7	Go "A"/Entre “A”	7006-103-1
2GX7	Go "C"/Entre “C”	7006-103A-1
2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, G23, GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 & GY32	Go "D"/Entre “D”	7006-69D-5
2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, G23 GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 & GY32	Go "E"/Entre “E”	7006-69E-5
GR8	Go "A" and "B"/Entre “A” et “B”	7006-68C-1
GR8	Go "C"/Entre “C”	7006-68D-1
G8.5	Go "A"/Entre “A”	7006-122A-1
G8.5	Go "B"/Entre “B”	7006-122B-1
G8.5	Go "C"/Entre “C”	7006-122C-1
G8.5	Not Go/N'entre pas	7006-122D-1
G9	Go/Entre	7006-129B-1
G9	Minimum retention force/Force minimale de retenue	7006-129C-1
G9	Contact-making/Réalité du contact	7006-129D-1
G9.5	Go/Entre	7006-70E-1
G9.5	Minimum contact retention force/Force minimale de retenue des contacts	7006-70F-1
GX9.5	Go/Entre	7006-70-1
GX9.5	Minimum contact force/Force minimale de contact	7006-70A-1
GX9.5	Retention/Retenue	7006-70B-1
GY9.5 & GZ9.5	Go/Entre	7006-70G-1
G10q, GX10q, GY10q & GZ10q	Go for contacts/Entre pour les contacts	7006-79A-2
G10q, GX10q & GY10q	Contact-making/Réalité du contact	7006-79B-1
GR10q	Go "A" and "B"/Entre “A” et “B”	7006-77B-1
GR10q	Go "C"/Entre “C”	7006-77C-1
GRX10q	Go/Entre	7006-101C-1
GRX10q	Not Go/N'entre pas	7006-101D-1
GRZ10d	"A" and “B”/””A” et “B”	7006-131A-1
GRZ10d	"C"/””C”	7006-131C-1
GRZ10t	"A" and “B”/””A” et “B”	7006-132A-1
GRZ10t	"C"/””C”	7006-132C-1
GU10	Insertion and withdrawal/Insertion et extraction	7006-121A-2
GU10 & GZ10	Minimum withdrawal torque/Torsion minimale d'extraction	7006-120B-1
GU10q	Go/Entre	7006-123B-1
GU10q	Minimum retention force/Force minimale de retenue	7006-123C-1
GX10q	Go/Entre	7006-84C-2
GX10q	Go "B"/Entre “B”	7006-84D-1
GX10q	Not Go/N'entre pas	7006-84G-1
GY10q	Go/Entre	7006-85B-2
GY10q	Go "B"/Entre “B”	7006-85C-1
GY10q	Not Go/N'entre pas	7006-85F-1
GZ10	Insertion and withdrawal/Insertion et extraction	7006-120A-2
GZ10q	Contact-making/Réalité du contact	7006-124-1
2G10	Go "A"/Entre “A”	7006-118A-1
2G10	Go "B"/Entre “B”	7006-118B-1
2G10	Go "C"/Entre “C”	7006-118C-1
2G11	Go "A"/Entre “A”	7006-82A-1
2G11	Go "B"/Entre “B”	7006-82B-1
2G11	Go "C"/Entre “C”	7006-82C-1
G12	Go "A"/Entre “A”	7006-80A-2
G12	Go "B"/Entre “B”	7006-80B-2
G12	Go "C"/Entre “C”	7006-80C-2
G12, GX12, PG12 & PGX12	Go "D"/Entre “D”	7006-80D-4
G12, GX12, PG12 & PGX12	Go "E"/Entre “E”	7006-80E-4

GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES POUR DOUILLES

GX12	Go "A"/Entre “A”	7006-135A-1
GX12	Go "B"/Entre “B”	7006-135B-1
GX12	Go "C"/Entre “C”	7006-135C-1
G13	Contact-making/Réalité du contact	7006-60B-4
G13	Go/Entre	7006-60C-3
2G13	Insertion and contact-making/Insertion et réalité du contact	7006-33A-2
2G13	Contact-making/Réalité du contact	7006-33B-1
2GX13	Go/Entre	7006-125-1
2GX13	Contact-making/Réalité du contact	7006-125C-1
2GX13	Retention force/Force de retenue	7006-125D-1
G17q, GX17q & GY17q	Contact-making/Réalité du contact	7006-58C-1
G17q-7 & GY17q-7	Go/Entre	7006-58D-1
GX17q-7	Go/Entre	7006-58E-1
G17q, GX17q & GY17q	Rotation/Rotation	7006-58F-1
G22	Go/Entre	7006-75A-1
GY22	Go/Entre	7006-119A-1
G23	Go "A"/Entre “A”	7006-69A-1
G23 & GX23	Go "B"/Entre “B”	7006-69B-2
G23	Go "C"/Entre “C”	7006-69C-1
GX23	Go "A"/Entre “A”	7006-86A-1
GX23	Go "C"/Entre “C”	7006-86B-1
G24, GX24 & GY24	Go "A"/Entre “A”	7006-78A-5
G24, GX24 & GY24	Go "B"/Entre “B”	7006-78B-5
G24, GX24 & GY24	Go "C"/Entre “C”	7006-78C-5
G24, GX24 & GY24	Not Go "F"/N'entre pas “F”	7006-78F-6
G24, GX24 & GY24	Go "G"/Entre “G”	7006-78G-5
G32 & GY32	Go "A1"/Entre “A1”	7006-87A-2
G32, GX32 & GY32	Go "B"/Entre “B”	7006-87B-2
G32, GX32 & GY32d	Go "C"/Entre “C”	7006-87C-2
G32, GX32 & GY32d	Not Go "F"/N'entre pas “F”	7006-87D-2
G32, GX32 & GY32d	Go "G"/Entre “G”	7006-87E-2
GX32	Go "A2"/Entre “A2”	7006-87F-2
G38	Go (1st gauge)/Entre (1er calibre)	7006-76B-1
G38	Go (2nd gauge)/Entre (2e calibre)	7006-76C-1
G38	Minimum contact force/Force minimale de contact	7006-76D-1
GX38q	Go/Entre	7006-65A-1
GX38q	Withdrawal force/Force d'extraction	7006-65B-1
PG12 & PGX12	Go "A"/Entre “A”	7006-81A-3
PG12 & PGX12	Go "B"/Entre “B”	7006-81B-3
PG12 & PGX12	Go "C"/Entre “C”	7006-81C-3
PG12 & PGX12	Go "F"/Entre “F”	7006-81F-3
PG12 & PGX12	Go "G"/Entre “G”	7006-81G-3
PG13 & PGJ13	Go/Entre	7006-107A-2
PX13.5s	Go/Entre	7006-35C-1
PX13.5s	Not Go/N'entre pas	7006-35D-1
PX13.5s	Rotation	7006-35E-1
P14.5s	Go/Entre	7006-49A-1
P14.5s	Not Go/N'entre pas	7006-49B-1
PGU20	Contacts	7006-127A-1
PK22s	Go/Entre	7006-66A-1
P26s	Go/Entre	7006-36-1
PX26	Go/Entre	7006-5C-1
P28s	Go/Entre	7006-42A-2
P38t	Go/Entre	7006-133C-1
P43	Go/Entre	7006-39C-1
PX43	Go/Entre	7006-34-1
PY43d	Go/Entre	7006-88B-1
PZ43t	Go/Entre	7006-89A-1
P45t	Go (preferred type)/Entre (type recommandé)	7006-95H-2
R7s	Go for combined pair of holders/Entre pour combinaison de deux douilles	7006-62-3
RX7s	Go for combined pair of holders/Entre pour combinaison de deux douilles	7006-62A-1
R17d	Go/Entre	7006-57A-1
R17d	Contact-making/Réalité du contact	7006-57B-1

GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES POUR DOUILLES

S14d	Go "A"/Entre “A”	7006-112D-1
S14d	Go "B1" and "B2"/Entre “B1” et “B2”	7006-112E-1
S14s	Go "A"/Entre “A”	7006-112A-1
S14s	Go "B"/Entre “B”	7006-112B-1
S14s	Go "C"/Entre “C”	7006-112C-1
W2x4.6d	Insertion, withdrawal and retention forces/Forces d'insertion, d'extraction et de retenue	7006-94-1
W2.1x9.5d	Go/Entre	7006-91-1
W2.1x9.5d	Insertion and retention/Insertion et retenue	7006-91C-1
W2.5x16	Go/Entre	7006-104A-1
WU2.5x16	Go/Entre	7006-104J-1
WX2.5x16	Go/Entre	7006-104C-1
WY2.5x16	Go/Entre	7006-104E-1
WZ2.5x16	Go/Entre	7006-104G-1
W3x16d & WX3x16d	Insertion and retention/Insertion et retenue	7006-105B-2
W3x16q & WX3x16q	Insertion and retention/Insertion et retenue	7006-106A-2
W4.3x8.5d	Go/Entre	7006-115-1
W4.3x8.5d	Insertion and withdrawal forces/Forces d'insertion et de retenue	7006-115A-1
W4.3x8.5d	Contact-making/Réalité du contact	7006-115B-1
W10.6x8.5d	Go/Entre	7006-90A-2
W10.6x8.5d	Maximum contact force/Force de contact maximale	7006-90B-2
W10.6x8.5d	Minimum contact force/Force de contact minimale	7006-90C-2
W10.6x8.5d	Contact-making/Réalité du contact	7006-90D-2
X511	Go/Entre	7006-99A-1
X511	Not Go/N'entre pas	7006-99B-1
Magicube type X	Go/Entre	7006-98-1
Magicube type X	Withdrawal force/Force d'extraction	7006-98A-1

SOMMAIRE

CALIBRES – SOMMAIRE PAR DÉSIGNATION

	Feuilles
Chanfreins sur les arêtes des calibres	7006-1-2
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées BA20	7006-2-3
Calibre d'acceptation pour culots B22d destinés à un enfilage automatique	7006-3-1
Calibres «Entre» pour culots à deux broches G1.27, GX1.27, GY1.3, G2.54, GX2.54, GY2.5, G3.17 & GY3.2	7006-4-1
Calibres pour vérifier l'insertion des culots dans les douilles B15d, B22d & BY22d	7006-4A-2
Calibres pour vérifier la tenue des culots B15d et B22d dans la douille	7006-4B-1
Calibre «Entre» pour culot préfocus PX26	7006-5-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour les languettes du culot préfocus PX26	7006-5A-1
Calibre «N'Entre Pas» pour la dimension Mmin du culot préfocus PX26	7006-5B-2
Calibre «Entre» pour douille PX26	7006-5C-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées Ell	7006-6-1
Calibre «A» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles Ell	7006-6A-1
Calibre «B» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles Ell	7006-6B-1
Calibre «Entre» pour culots EY10	7006-7-1
Calibre «Entre» pour douilles EY10	7006-7A-1
Calibres «Entre» pour culots sur lampes terminées BAX9s & BAY9s	7006-9-1
Calibres tampons pour douilles de lampes BAX9s & BAY9s	7006-9A-1
Calibres pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles de lampes BAX9s & BAY9s	7006-9B-1
Calibres «N'Entre Pas» pour la vérification de la non-interchangeabilité des culots dans les douilles BAX9s & BAY9s	7006-9C-1
Calibres «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées BA9, B15, B22 & BY22d	7006-10-8
Calibres «Entre» pour culots sur lampes terminées BA9, B15, BA15 & B22	7006-11-8
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées BAY15	7006-11B-2
Calibre «Entre» pour culot sur lampes terminées BAZ15d	7006-11C-1
Calibre pour la dimension B des culots BAU15, BAW15 & BAZ15	7006-11D-2
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées BA15s-3 (100°/130°)	7006-11E-1
Calibre «Entre» pour culots BAW15	7006-11F-1
Calibres tampon pour douilles BA21, B15 & B22	7006-12-8
Calibres «Entre» supplémentaires pour les douilles B22d & BY22d	7006-12A-2
Calibre «N'Entre Pas»/Maintien pour douilles B22	7006-12B-2
Calibre «Entre» supplémentaire pour douilles B15d	7006-12C-2
Calibre «N'Entre Pas»/Maintien pour douilles B15	7006-12D-2
Calibres pour douilles BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	7006-12E-3

CONTENTS

GAUGES – CONTENTS BY DESIGNATION

	Sheet
Facets on gauge edges	7006-1-2
"Go" gauge for caps on finished lamps BA20	7006-2-3
Acceptance gauge for B22d caps intended for automatic wire threading	7006-3-1
"Go" gauges for bi-pin caps G1.27, GX1.27, GY1.3, G2.54, GX2.54, GY2.5, G3.17 & GY3.2	7006-4-1
Gauges for testing the insertion of caps in lampholders B15d, B22d & BY22d	7006-4A-2
Gauges for testing the retention of B15d and B22d caps in the holder	7006-4B-1
"Go" gauge for prefocus cap PX26	7006-5-2
"Go" and "Not Go" gauge for the tabs of prefocus cap PX26	7006-5A-1
"Not Go" gauge for dimension Mmin of prefocus cap PX26	7006-5B-2
"Go" gauge for lampholder PX26	7006-5C-1
"Go" gauge for caps on finished lamps Ell	7006-6-1
Plug gauge"A" for testing contact-making in lampholders Ell	7006-6A-1
Plug gauge"B" for testing contact-making in lampholders Ell	7006-6B-1
"Go" gauge for caps EY10	7006-7-1
"Go" gauge for lampholders EY10	7006-7A-1
"Go" gauges for caps on finished lamps BAX9s & BAY9s	7006-9-1
Plug gauges for lampholders BAX9s & BAY9s	7006-9A-1
Gauges for testing contact-making in lampholders BAX9s & BAY9s	7006-9B-1
"Not Go" gauges for checking non-interchangeability of caps in lampholders BAX9s & BAY9s	7006-9C-1
"Not Go" gauges for caps on finished lamps BA9, B15, B22 & BY22d	7006-10-8
"Go" gauges for caps on finished lamps BA9, B15, BA15 & B22	7006-11-8
"Go" gauge for caps on finished lamps BAY15	7006-11B-2
"Go" gauge for cap on finished lamps BAZ15d	7006-11C-1
Gauge for dimension B of caps BAU15, BAW15 & BAZ15	7006-11D-2
"Go" gauge for caps on finished lamps BA15s-3 (100°/130°)	7006-11E-1
"Go" gauge for caps BAW15	7006-11F-1
Plug gauges for lampholders BA21, B15 & B22	7006-12-8
Supplementary "Go" gauges for lampholders B22d & BY22d	7006-12A-2
"Not Go"/Retention gauge for lampholders B22	7006-12B-2
Supplementary "Go" gauge for lampholders B15d	7006-12C-2
"Not Go"/Retention gauge for lampholders B15	7006-12D-2
Gauges for lampholders BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	7006-12E-3

	Feuilles		Sheet
Calibres pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	7006-12F-3	Gauges for testing contact-making in lampholders BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	7006-12F-3
Calibres pour les encoches des douilles B15d, B22d, B22d-3 & BY22d	7006-13-5	Gauges for slots in lampholders B15d, B22d, B22d-3 & BY22d	7006-13-5
Calibres pour la vérification de la tenue des culots BA15, BAU15, BAW15, BAY15 et BAZ15	7006-14-2	Gauges for testing retention of caps BA15, BAU15, BAW15, BAY15 and BAZ15	7006-14-2
Calibres pour la vérification de l'insertion des culots dans les douilles BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	7006-14A-3	Gauges for testing insertion of caps in lampholders BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	7006-14A-3
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 & BY22d	7006-15A-2	Gauges for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B22d & BY22d	7006-15A-2
Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B15d	7006-15B-1	Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B15d	7006-15B-1
Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette BA21d-3(120°)	7006-15C-1	Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders BA21d-3(120°)	7006-15C-1
Calibre «Entre» pour culots BA21-3(120°) sur lampes terminées	7006-17-4	"Go" gauge for caps BA21-3(120°) on finished lamps	7006-17-4
Calibre «Entre» pour culot sur lampes terminées BY22d	7006-17A-1	"Go" gauge for cap on finished lamps BY22d	7006-17A-1
Calibre tampon pour douilles 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°)/25x26 sur lampes terminées	7006-19-2	"Go" gauge for cap B22d-3(90°/135°)/25x26 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 l'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 l'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
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E39	7006-24B-1	"Go" gauge for caps 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

	Feuilles		Sheet
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 & E40	7006-25-7	"Go" gauges for screw threads of lampholders E10, E14 & 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-2	"Go" gauge for lampholders E26	7006-25B-2
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 «Entre» pour douilles E17	7006-25H-1	"Go" gauge for lampholders E17	7006-25H-1
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E26	7006-25J-1	Gauge for testing contact-making in lamp-holders E26	7006-25J-1
Calibres «N'Entre Pas» pour les taraudages des douilles E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 & E40	7006-26-4	"Not Go" gauges for screw threads of lampholders E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 & E40	7006-26-4
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles E26 & E26d	7006-26A-2	"Not Go" gauge for lampholders E26 & E26d	7006-26A-2
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles E12	7006-26B-1	"Not Go" plug gauge for lampholders E12	7006-26B-1
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles E17	7006-26C-1	"Not Go" gauge for lampholders E17	7006-26C-1
Calibre pour la vérification de la réalité du contact pour lampes munies du culot E17	7006-26D-1	Gauge for testing contact-making of lamps fitted with caps E17	7006-26D-1
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E17	7006-26E-1	Gauge for testing contact-making in lampholders E17	7006-26E-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E40	7006-27-7	"Go" gauge for caps on finished lamps E40	7006-27-7
Calibre «Entre» pour culots E10	7006-27A-2	"Go" gauge for caps E10	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 «S1» des culots E27 sur lampes terminées	7006-27C-1	"Go" gauge for dimension "S1" of E27 caps on finished lamps	7006-27C-1
Calibre «Entre» pour culots E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d	7006-27D-3	"Go" gauge for caps E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d	7006-27D-3
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 «S1» des culots E14 sur lampes terminées	7006-27G-1	"Go" gauge for dimension "S1" 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
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E17	7006-27K-1	"Go" gauge for caps on finished lamps E17	7006-27K-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots EP10	7006-28-7	"Not Go" gauge for caps EP10	7006-28-7
Calibre «N'Entre Pas» pour culots E27 sur lampes terminées	7006-28A-1	"Not Go" gauge for E27 caps on finished lamps	7006-28A-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots E14 sur lampes terminées	7006-28B-1	"Not Go" gauge for E14 caps on finished lamps	7006-28B-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E12	7006-28C-1	"Not Go" gauge for caps on finished lamps E12	7006-28C-1
Calibre «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 & EY10	7006-28E-1	"Not Go" gauge for caps E10 & EY10	7006-28E-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E17	7006-28F-1	"Not Go" gauge for caps on finished lamps E17	7006-28F-1

	Feuilles		Sheet
Calibre pour la vérification de la réalité du contact pour lampes munies des culots E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d (sans collerette)	7006-29-3	Gauge for testing contact-making of lamps fitted with caps E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d (non-skirted)	7006-29-3
Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels E26d	7006-29A-2	Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact E26d	7006-29A-2
Calibre avec un diamètre de référence de 23 mm pour culots E26d	7006-29B-2	Gauge with reference diameter of 23 mm for caps E26d	7006-29B-2
Calibre avec un diamètre de référence de 13,2 mm pour culots E26d	7006-29C-2	Gauge with reference diameter of 13,2 mm for caps E26d	7006-29C-2
Calibre avec un diamètre de référence de 10,4 mm pour culots E26d sur lampes terminées	7006-29D-1	Gauge with reference diameter of 10,4 mm for E26d caps on finished lamps	7006-29D-1
Calibre pour le contrôle de la position radiale du contact intermédiaire de la douille E26d	7006-29E-1	Gauge for checking the radial position of the intermediate contact of lampholder E26d	7006-29E-1
Calibres pour le contrôle des positions relatives des contacts dans les douilles E26d	7006-29F-2	Gauges for testing the relative positions of the contacts in lampholders E26d	7006-29F-2
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E26d	7006-29G-3	Gauge for testing contact-making in lampholders E26d	7006-29G-3
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles avec chemise métallique doublée de papier E26d	7006-29H-3	Gauge for testing contact-making in metal-shell paper-lined lampholders E26d	7006-29H-3
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, E26/50x39, E26/51x39 & E26d	7006-29L-4	"Not Go"gauge for caps E26, E26/50x39, E26/51x39& E26d	7006-29L-4
Calibre pour la vérification de la réalité du contact non-souhaitée dans les douilles E26d	7006-29M-1	Gauge for testing unacceptable contact-making in lampholders E26d	7006-29M-1
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 in 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
Calibres «Entre» pour culots 2G13	7006-33-2	«Go» gauges for caps 2G13	7006-33-2
Calibres pour le contrôle d'insertion et de la réalité du contact dans les douilles 2G13	7006-33A-2	Gauges for testing insertion and contact-making in lampholders 2G13	7006-33A-2
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
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

	Feuilles
Calibre «Entre» pour vérifier les culots préfocus P43t	7006-39-1
Calibre «N'Entre Pas» pour vérifier la dimension Mmin des culots préfocus P43t & PX43t	7006-39A-3
Calibre pour vérifier la dimension Ymax des culots préfocus P43t, PX43t, PY43d et PZ43t	7006-39B-2
Calibre «Entre» pour douilles P43	7006-39C-1
Calibre «Entre» pour culot à broche Fa8	7006-40-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culot à broche Fa8	7006-40A-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot à broche sur lampes terminées Fa6	7006-41-2
Calibres «Entre»/Réalité du contact pour douilles Fa6	7006-41A-2
Calibre «Entre» pour culot sur lampe terminée P28s	7006-42-1
Calibre «Entre» pour douille P28s	7006-42A-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots préfocus P40s sur lampes terminées	7006-43-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot non assemblé à deux broches (Ne pas utiliser sur lampes terminées) G13	7006-44-4
Calibre «Entre» pour culot à deux broches sur lampes terminées G13	7006-45-4
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot non assemblé à deux broches (Ne pas utiliser sur lampes terminées) G5	7006-46-3
Calibre «Entre» pour culot à deux broches sur lampes terminées G5	7006-46A-3
Calibre pour douilles pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels G5	7006-47A-2
Calibres doubles pour un ensemble de deux douilles pour la vérification de la réalité du contact G5	7006-47B-4
Calibres doubles «Entre» pour un ensemble de deux douilles G5	7006-47C-3
Calibre «Entre» pour culot préfocus PG22-6.35 sur lampes terminées	7006-48-1
Calibre «Entre» pour culots préfocus P14.5s sur lampes terminées	7006-49-1
Calibre «Entre» pour douilles P14.5s	7006-49A-1
Calibre «N'Entre Pas» pour dimension A1 max. dans douilles P14.5s	7006-49B-1
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E27	7006-50-1
Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels E27/51x39	7006-51-2
Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion E27	7006-51A-2
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E40	7006-52-1
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E40	7006-53-1
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E14	7006-54-2
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E14	7006-55-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour le diamètre de la collerette du culot préfocus P30s sur lampes terminées	7006-56-2

	Sheet
"Go" gauge for checking prefocus caps P43ts	7006-39-1
"Not Go" gauge for checking dimension Mmin of prefocus caps P43t & PX43t	7006-39A-3
Gauge for checking dimension Ymax of prefocus caps P43t, PX43t, PY43d and PZ43t	7006-39B-2
"Go" gauge for lampholders P43	7006-39C-1
"Go" gauge for single-pin cap Fa8	7006-40-1
"Not Go" gauge for single-pin cap Fa8	7006-40A-1
"Go" and "Not Go" gauge for single-pin cap on finished lamps Fa6	7006-41-2
"Go"/Contact-making gauges for lampholders Fa6	7006-41A-2
"Go" gauge for cap on finished lamps P28s	7006-42-1
"Go" gauge for lampholder P28s	7006-42A-2
"Go" and "Not Go" gauge for prefocus caps P40s on finished lamps	7006-43-2
"Go" and "Not Go" gauge for unmounted bi-pin cap (Not for use on finished lamps) G13	7006-44-4
"Go" gauge for bi-pin cap on finished lamps G13	7006-45-4
"Go"and "Not Go" gauge for unmounted bi-pin cap (Not for use on finished lamps) G5	7006-46-3
"Go" gauge for bi-pin cap on finished lamps G5	7006-46A-3
Plug gauge for lampholders for testing protection against accidental contact G5	7006-47A-2
Double-ended gauges for a combined pair of lampholders for testing contact-making G5	7006-47B-4
Double-ended "Go" gauges for a combined pair of lampholders G5	7006-47C-3
"Go" gauge for prefocus cap PG22-6.35 on finished lamps	7006-48-1
"Go" gauge for prefocus caps P14.5s on finished lamps	7006-49-1
"Go" gauge for lampholders P14.5s	7006-49A-1
"Not Go" gauge for dimension A1 max. of lampholders P14.5s	7006-49B-1
Gauge for finished lamps fitted with E27 caps for testing contact-making	7006-50-1
Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact E27/51x39	7006-51-2
Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact during insertion E27	7006-51A-2
Gauge for finished lamps fitted with E40 caps for testing contact-making	7006-52-1
Gauge for finished lamps fitted with E40 caps for testing protection against accidental contact	7006-53-1
Gauge for finished lamps fitted with E14 caps for testing contact-making	7006-54-2
Gauge for finished lamps fitted with E14 caps for testing protection against accidental contact	7006-55-2
"Go" and "Not Go" gauge for the diameter of the collar of prefocus cap P30s on finished lamps	7006-56-2

	Feuilles
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour la boutonnière principale du culot préfocus P30s sur lampes terminées	7006-56A-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot à deux contacts en retrait R17d sur lampes terminées	7006-57-3
Calibre «Entre» pour douille R17d	7006-57A-1
Calibre pour la vérification du contact dans la douille R17d	7006-57B-1
Calibre «Entre» pour la vérification des forces maximales d'insertion et d'extraction des douilles Fa8	7006-58-1
Calibre «Entre» pour culots G17q-7 et GY17q-7 sur lampes terminées	7006-58A-3
Calibre «Entre» pour culot GY17q-7 sur lampes terminées	7006-58B-3
Calibre à broches pour la vérification des contacts des douilles G17q-7, GX17q-7 et GY17q-7	7006-58C-1
Calibre «Entre» pour douilles G17q-7 et GY17q-7	7006-58D-1
Calibre «Entre» pour douilles GX17q-7	7006-58E-1
Calibre d'orientation pour douilles G17q-7, GX17q-7 et GY17q-7	7006-58F-1
Calibre pour la vérification de la force minimale d'extraction et du contact dans les douilles Fa8	7006-58G-1
Calibre pour douille Fa4	7006-59-1
Calibre pour la vérification de la force minimale de contact dans les connecteurs pour socles de lampe à deux broches GZ6.35 & GZ4	7006-59A-2
Calibre «Entre» pour socles de lampe à deux broches GZ6.35	7006-59B-1
Calibre «Entre» pour connecteur GZ6.35	7006-59C-2
Calibre pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles GY6.35	7006-59D-2
Calibres doubles pour un ensemble de deux douilles pour la vérification de la réalité du contact G13	7006-60B-4
Calibres doubles «Entre» pour un ensemble de deux douilles G13	7006-60C-3
Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles G6.35, GX6.35, GY6.35 et GZ6.35	7006-61-5
Calibres «Entre» pour socles G6.35, GX6.35 & GY6.35	7006-61A-3
Calibres «Entre» pour douilles G6.35, GX6.35 & GY6.35	7006-61B-4
Calibre pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles G6.35 & GX6.35	7006-61C-4
Calibre «Entre» pour une combinaison de deux douilles R7s	7006-62-3
Calibrer «Entre» pour une combinaison de deux douilles RX7s	7006-62A-1
Calibre pour la vérification de la hauteur des ergots (dim. Tmin.) des culots P14.5s sur lampes terminées	7006-64-1
Calibre «Entre» pour le culot et le socle de lampe GX38q	7006-65-1
Calibre «Entre» pour douille GX38q	7006-65A-1
Système de calibrage pour la vérification de la force d'extraction dans la douille GX38q	7006-65B-1
Calibre «Entre» combiné pour culots PK22s sur lampes terminées	7006-66-2
Calibre «Entre» pour douilles PK22s	7006-66A-1
Calibre «Entre» pour socles de lampe à deux broches GZ4	7006-67-1
Calibre «Entre» pour connecteur GZ4	7006-67A-2

	Sheet
"Go" and "Not Go" gauge for the major slot of prefocus cap P30s on finished lamps	7006-56A-2
"Go" and "Not Go" gauge for recessed double contact cap R17d on finished lamps	7006-57-3
"Go" gauge for R17d lampholders	7006-57A-1
Contact-making gauge for lampholder R17d	7006-57B-1
"Go" gauge for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force of lampholders Fa8	7006-58-1
"Go" gauge for caps G17q-7 and GY17q-7 on finished lamps	7006-58A-3
"Go" gauge for cap GY17q-7 on finished lamps	7006-58B-3
Plug gauge for testing contact-making of lampholders G17q-7, GX17q-7 and GY17q-7	7006-58C-1
"Go" gauge for lampholders G17q-7 and GY17q-7	7006-58D-1
"Go" gauge for lampholders GX17q-7	7006-58E-1
Rotation gauge for lampholders G17q-7, GX17q-7 and GY17q-7	7006-58F-1
Gauge for checking minimum withdrawal force and contact-making of lampholders Fa8	7006-58G-1
Plug gauge for lampholder Fa4	7006-59-1
Gauge for checking minimum contact force in connectors for bi-pin lamp bases GZ6.35 & GZ4	7006-59A-2
"Go" gauge for bi-pin bases GZ6.35	7006-59B-1
"Go" gauge for connector GZ6.35	7006-59C-2
Gauge for checking minimum retention force of contact in lampholders GY6.35	7006-59D-2
Double-ended gauges for a combined pair of lampholders for testing contact-making G13	7006-60B-4
Double-ended "Go" gauges for a combined pair of lampholders G13	7006-60C-3
"Go" and "Not Go" gauges for bases G6.35, GX6.35, GY6.35 and GZ6.35	7006-61-5
"Go" gauges for bases G6.35, GX6.35 & GY6.35	7006-61A-3
"Go" gauges for lampholders G6.35, GX6.35 & GY6.35	7006-61B-4
Gauge for checking minimum retention force of contacts in lampholders G6.35 & GX6.35	7006-61C-4
"Go" gauge for a combined pair of lampholders R7s	7006-62-3
"Go" gauge for a combined pair of lampholders RX7s	7006-62A-1
Gauge for checking height of pins (dim. Tmin.) of caps P14.5s on finished lamps	7006-64-1
"Go" gauge for four-pin cap and lamp base GX38q	7006-65-1
"Go" gauge for lampholder GX38q	7006-65A-1
Gauging system for checking withdrawal force in lampholder GX38q	7006-65B-1
Combined "Go" gauge for caps PK22s on finished lamps	7006-66-2
"Go" gauge for lampholders PK22s	7006-66A-1
"Go" gauge for bi-pin lamp bases GZ4	7006-67-1
"Go" gauge for connector GZ4	7006-67A-2

	Feuilles		Sheet
Calibre «Entre» pour culots non assemblés (Ne pas utiliser sur des lampes terminées) GR8	7006-68-2	"Go" gauge for unmounted caps (Not for use on finished lamps) GR8	7006-68-2
Calibre pour culots pour la vérification de l'entrée des douilles maximales et de l'écartement et la longueur des broches GR8	7006-68A-2	Gauge for caps to ensure entry of maximum lampholders and to check pin-spacing and length GR8	7006-68A-2
Calibres «A» et «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GR8	7006-68C-1	Gauges "A" and "B" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GR8	7006-68C-1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de rétention dans les douilles GR8	7006-68D-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders GR8	7006-68D-1
Calibre «Entre» pour la vérification des broches des culots sur lampes terminées GR8 & GR10q	7006-68E-1	"Go" gauge for checking the pins of caps on finished lamps GR8 & GR10q	7006-68E-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour la vérification des broches des culots (Ne pas utiliser sur lampes terminées) GR8 & GR10q	7006-68F-1	"Go" and "Not Go" gauge for checking the pins of caps (Not for use on finished lamps) GR8 & GR10q	7006-68F-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots à deux broches sur lampes terminées G23	7006-69-2	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin cap on finished lamps G23	7006-69-2
Calibre «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles G23	7006-69A-1	Plug gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders G23	7006-69A-1
Calibre «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles G23 & GX23	7006-69B-2	Plug gauge "B" for checking maximum insertion force in lampholders G23 & 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 dans les douilles 2G(X)7, 2G10, 2G11, G(X)23, G(X)(Y)24, G(X)(Y)32	7006-69D-5	Single-pin gauge "D" for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders 2G(X)7, 2G10, 2G11, G(X)23, G(X)(Y)24 G(X)(Y)32	7006-69D-5
Calibre à broche simple «E» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2G(X)7, 2G10, 2G11, G(X)23, G(X)(Y)24, G(X)(Y)32	7006-69E-5	Single-pin gauge "E" for checking minimum retention force of contacts in lampholders 2G(X)7, 2G10, 2G11, G(X)23, G(X)(Y)24, G(X)(Y)32	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
Calibre «Entre» pour culot à deux broches G9.5 sur lampes terminées	7006-70D-1	"Go" gauge for bi-pin cap G9.5 on finished lamps	7006-70D-1
Calibre «Entre» pour douille G9.5	7006-70E-1	"Go" gauge for lampholder G9.5	7006-70E-1
Calibre pour la force minimale de retenue des contacts de la douille G9.5	7006-70F-1	Gauge for minimum contact retention force in lampholder G9.5	7006-70F-1
Calibres pour douilles GY9.5 & GZ9.5	7006-70G-1	Gauges for lampholders GY9.5 & GZ9.5	7006-70G-1
Calibre «Entre» pour socle du 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-3	"Go" gauge for lampholders G4	7006-72A-3
Calibre pour vérification de la force minimale de retenue dans les douilles G4	7006-72B-2	Gauge for checking minimum retention force in lampholders G4	7006-72B-2
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 à deux broches GX5.3	7006-73B-2	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin base GX5.3	7006-73B-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socle à deux broches GY5.3	7006-73C-2	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin base GY5.3	7006-73C-2
Calibre «Entre» pour douilles GX5.3	7006-73D-3	"Go" gauge for lampholders GX5.3	7006-73D-3
Calibre «Entre» pour douilles GY5.3	7006-73E-3	"Go" gauge for lampholders GY5.3	7006-73E-3
Calibre pour la vérification de la force maximale d'extraction des contacts dans les douilles GX5.3	7006-73F-2	Gauge for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders GX5.3	7006-73F-2

	Feuilles		Sheet
Calibre à broche simple pour la vérification de la réalité de contact dans les douilles GX5.3 & GU5.3	7006-73G-2	Single-pin gauge for checking contact-making in lampholders GX5.3 & GU5.3	7006-73G-2
Calibre pour la vérification de la force maximale d'extraction des contacts dans les douilles GY5.3	7006-73H-2	Gauge for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders GY5.3	7006-73H-2
Calibre à broche simple pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles GY5.3	7006-73J-1	Single-pin gauge for checking minimum retention force of contacts in lampholders GY5.3	7006-73J-1
Calibre «Entre» pour culot de lampe à deux broches GY16 sur lampes terminées	7006-74-1	"Go" gauge for bi-pin cap GY16 on finished lamps	7006-74-1
Calibre pour culots et socles à deux broches G22 sur lampes terminées	7006-75-1	Gauge for bi-pin caps and bases G22 on finished lamps	7006-75-1
Calibre «Entre» pour douilles G22	7006-75A-1	"Go" gauge for lampholders G22	7006-75A-1
Calibre «Entre» pour culots et socles de lampes à deux broches G38 sur lampes terminées	7006-76-1	"Go" gauge for bi-pin caps and bases G38 on finished lamps	7006-76-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots et socles de lampes à deux broches G38 sur lampes terminées	7006-76A-1	"Go" and "Not Go" gauge for pins of bi-pin caps and bases G38 on finished lamps	7006-76A-1
Calibre «Entre» pour douilles G38 (1er des deux calibres)	7006-76B-1	"Go" gauge for lampholders G38 (1st of two gauges)	7006-76B-1
Calibre «Entre» pour douilles G38 (2e 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	7006-77-2	"Go" gauge for unmounted caps (Not for use on finished lamps) GR10q	7006-77-2
Calibre pour culots pour la vérification de l'entrée des douilles maximales et de l'écartement et la longueur des broches GR10q	7006-77A-2	Gauge for caps to ensure entry of maximum lampholders and to check pin-spacing and length GR10q	7006-77A-2
Calibres «A» et «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GR10q	7006-77B-1	Gauges "A" and "B" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GR10q	7006-77B-1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GR10q	7006-77C-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders GR10q	7006-77C-1
Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots G24, GX24 & GY24	7006-78-4	"Go" and "Not Go" gauges for caps G24, GX24 & GY24	7006-78-4
Calibres «A» pour douilles G24, GX24 & GY24	7006-78A-5	Gauges "A" for lampholders G24, GX24 & GY24	7006-78A-5
Calibres «B» pour douilles G24, GX24 & GY24	7006-78B-5	Gauges "B" for lampholders G24, GX24 & GY24	7006-78B-5
Calibres «C» pour douilles G24, GX24 & GY24	7006-78C-5	Gauges "C" for lampholders G24, GX24 & GY24	7006-78C-5
Calibres «N'Entre Pas» «F» pour la vérification de la non-interchangeabilité des culots dans les douilles G24, GX24 & GY24	7006-78F-6	"Not Go" gauges "F" for checking non-interchangeability of caps in lampholders G24, GX24 & GY24	7006-78F-6
Calibres «Entre» «G» pour la vérification des détrompeurs dans les douilles G24, GX24 & GY24	7006-78G-5	"Go" gauges "G" for checking key slots in lampholders G24, GX24 & GY24	7006-78G-5
Calibre «Entre» pour culots G10q, GX10q, GY10q & GZ10q	7006-79-2	"Go" gauge for caps G10q, GX10q, GY10q & GZ10q	7006-79-2
Calibres «Entre» pour les contacts des douilles G10q, GX10q, GY10q & GZ10q	7006-79A-2	"Go" gauges for the contacts of lampholders G10q, GX10q, GY10q & GZ10q	7006-79A-2
Calibre de vérification du contact pour douilles G10q, GX10q & GY10q	7006-79B-1	Contact-making gauge for lampholders G10q, GX10q & GY10q	7006-79B-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées G12	7006-80-1	"Go" and "Not Go" gauge for caps on finished lamps G12	7006-80-1
Calibre «A» pour la vérification des douilles G12	7006-80A-2	Gauge "A" for checking lampholders G12	7006-80A-2
Calibre «B» pour la vérification des douilles G12	7006-80B-2	Gauge "B" for checking lampholders G12	7006-80B-2
Calibre «C» pour la vérification des douilles G12	7006-80C-2	Gauge "C" for checking lampholders G12	7006-80C-2
Calibre «D» pour douilles G12, PG12 & PGX12	7006-80D-4	Gauge "D" for lampholders G12, PG12 & PGX12	7006-80D-4
Calibre «E» pour douilles G12 , PG12 & PGX12	7006-80E-4	Gauge "E" for lampholders G12, PG12 & PGX12	7006-80E-4
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées PG12 & PGX12	7006-81-3	"Go" and "Not Go" gauge for caps on finished lamps PG12 & PGX12	7006-81-3
Calibres «A» pour la vérification des douilles PG12 & PGX12	7006-81A-3	Plug gauges "A" for checking lampholders PG12 & PGX12	7006-81A-3

	Feuilles
Calibres «B» pour la vérification des douilles PG12 & PGX12	7006-81B-3
Calibres «C» pour la vérification des douilles PG12 & PGX12	7006-81C-3
Calibres «F» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles PG12 & PGX12	7006-81F-3
Calibres «G» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles PG12 & PGX12	7006-81G-3
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées 2G11	7006-82-1
Calibre «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles 2G11	7006-82A-1
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
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2G11	7006-82C-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées GX10q	7006-84-2
Calibre «A», «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées GX10q	7006-84A-1
Calibre «B», «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées GX 10q	7006-84B-1
Calibres «Entre» pour douilles GX10q	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
Calibres «Entre» pour les détrompeurs des culots sur lampes terminées GX10q	7006-84E-1
Calibres «N'Entre pas» pour culots sur lampes terminées GX10q	7006-84F-1
Calibres «N'Entre Pas» pour douilles GX10q	7006-84G-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées GY10q	7006-85-2
Calibre «A», «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées GY10q	7006-85A-1
Calibres «Entre» pour douilles GY10q	7006-85B-2
Calibre «B» pour la vérification de la force minimale de contact dans la douille GY10q	7006-85C-1
Calibres «Entre» pour les détrompeurs des culots sur lampes terminées GY10q	7006-85D-1
Calibres «N'Entre pas» pour culots sur lampes terminées GY10q	7006-85E-1
Calibres «N'Entre Pas» pour douilles GY10q	7006-85F-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot à deux broches sur lampes terminées 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
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GX23	7006-86B-1
Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées G32, GX32 & GY32	7006-87-2
Calibres «A1 » pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles G32 & GY32	7006-87A-2
Calibres «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles 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
Calibres «N'Entre Pas» «F» pour la vérification de la non-interchangeabilité des culots dans les douilles G32, GX32 & GY32	7006-87D-2

	Sheet
Plug gauges "B" for checking lampholders PG12 & PGX12	7006-81B-3
Plug gauges "C" for checking lampholders PG12 & PGX12	7006-81C-3
Plug gauges "F" for checking contact-making in lampholders PG12 & PGX12	7006-81F-3
Plug gauges "G" for checking contact-making in lampholders PG12 & PGX12	7006-81G-3
"Go" gauge for caps on finished lamps 2G11	7006-82-1
Gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders 2G11	7006-82A-1
Plug gauge "B" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders 2G11	7006-82B-1
Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders 2G11	7006-82C-1
"Go" gauge for caps on finished lamps GX10q	7006-84-2
"Not Go" gauge "A" for caps on finished lamps GX10q	7006-84A-1
"Not Go" gauge "B" for caps on finished lamps GX 10q	7006-84B-1
"Go" gauges for lampholders GXY10q	7006-84C-2
Plug gauge "B" for checking minimum contact force in lampholders GX10q, type A, and minimum retention force in lampholders type B	7006-84D-1
"Go" gauges for the keys of caps on finished lamps GX10q	7006-84E-1
"Not go" gauges for caps on finished lamps GX10q	7006-84F-1
"Not go" gauges for lampholders GX10q	7006-84G-1
"Go" gauge for caps on finished lamps GY10q	7006-85-2
"Not Go" gauge "A" for caps on finished lamps GY10q	7006-85A-1
"Go" gauges for lampholders GY10q	7006-85B-2
Plug gauge "B" for checking minimum contact force in lampholder GY10q	7006-85C-1
"Go" gauges for the keys of caps on finished lamps GY10q	7006-85D-1
"Not go" gauges for caps on finished lamps GY10q	7006-85E-1
"Not go" gauges for lampholders GY10q	7006-85F-1
"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin cap on finished lamps GX23	7006-86-1
Plug gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GX23	7006-86A-1
Plug gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders GX23	7006-86B-1
"Go" and "Not Go" gauges for caps on finished lamps G32, GX32 & GY32	7006-87-2
Plug gauges "A1 " for checking maximum insertion force and maximal withdrawal force in lampholders G32 & GY32	7006-87A-2
Plug gauges "B" for checking maximum insertion force in lampholders G32, GX32 & GY32	7006-87B-2
Plug gauges "C" for checking minimum retention force in lampholders G32, GX32 & GY32	7006-87C-2
"Not Go" gauges "F" for checking non-interchange-ability of caps in lampholders G32, GX32 & GY32	7006-87D-2

	Feuilles		Sheet
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 «A2 » 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 "A2 " 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 W10.6x8.5d pour lampes flash	7006-90A-2	"Go" gauge for lampholder W10.6x8.5d for photo-flash lamps	7006-90A-2
Calibre de la force de contact maximale dans la douille W10.6x8.5d pour lampes flash	7006-90B-2	Gauge for maximum contact force in lampholders W10.6x8.5d for photo-flash lamps	7006-90B-2
Calibre de la force de contact minimale dans la douille W10.6x8.5d pour lampes flash	7006-90C-2	Gauge for minimum contact force in lampholder W10.6x8.5d for photo-flash lamps	7006-90C-2
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact dans la douille W10.6x8.5d pour lampes flash	7006-90D-2	Plug gauge for testing contact-making in lampholders W10.6x8.5d for photo-flash lamps	7006-90D-2
Calibre «Entre» pour douilles W2.1x9.5d	7006-91-1	"Go" gauge for lampholders W2.1x9.5d	7006-91-1
Calibre «N'Entre Pas» pour socle de lampe W2.1x9.5d	7006-91B-1	"Not Go" gauge for base W2.1x9.5d	7006-91B-1
Calibres d'insertion et de retenue pour douilles W2.1x9.5d	7006-91C-1	Insertion and retention gauges for lampholders W2.1x9.5d	7006-91C-1
Calibres pour douille W2x4.6d	7006-94-1	Gauges for lampholder W2x4.6d	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 culots P45t	7006-95A-2	"Go" gauge for caps P45t	7006-95A-2
Calibre «N'Entre Pas» pour culots P45t	7006-95B-2	"Not Go" gauge for caps P45t	7006-95B-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour le bossage d'orientation des culots P45t	7006-95D-2	"Go" and "Not Go" gauge for the locating notch of caps P45t	7006-95D-2
Calibre pour le bossage d'orientation des culots P45t	7006-95E-2	Gauge for the locating notch of caps P45t	7006-95E-2
Calibre pour la dimension Ymax des culots P45t	7006-95F-2	Gauge for dimension Ymax of caps P45t	7006-95F-2
Calibre pour la dimension Rmin. des culots P45t	7006-95G-2	Gauge for dimension Rmin. of caps P45t	7006-95G-2
Calibre «Entre» pour douilles P45t	7006-95H-2	"Go" gauge for lampholders P45t	7006-95H-2
Calibre «Entre» pour la coupe transversale du socle de lampe W3.3x10.4d	7006-96-1	"Go" gauge for horizontal section of lamp base W3.3x10.4d	7006-96-1
Calibre «Entre» pour la coupe longitudinale du socle de lampe W3.3x10.4d	7006-96A-1	"Go" gauge for vertical section of lamp base W3.3x10.4d	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 sur lampes terminées X511	7006-99-2	"Go" gauge for caps on finished lamps X511	7006-99-2
Calibre «Entre» pour douilles X511	7006-99A-1	"Go" gauge for lampholders X511	7006-99A-1
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 GRX10q	7006-101A-1	"Not Go" gauges for the keys of caps on finished lamps GRX10q	7006-101A-1
Calibres «A» et «B» «N'Entre Pas» sur lampes terminées GRX10q	7006-101B-1	"Not Go" gauges "A" and "B" for caps on finished lamps GRX10q	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 lampholdersGRX10q..	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

	Feuilles		Sheet
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
Calibres «Entre» pour socles W2.5x16	7006-104-1	"Go" gauges for bases W2.5x16	7006-104-1
Calibres «Entre» pour la vérification des douilles W2.5x16	7006-104A-1	"Go" gauges for checking lampholders W2.5x16	7006-104A-1
Calibre «Entre» pour socles WX2.5x16	7006-104B-1	"Go" gauge for bases WX2.5x16	7006-104B-1
Calibre «Entre» pour douilles WX2.5x16	7006-104C-1	"Go" gauge for lampholders WX2.5x16	7006-104C-1
Calibre «Entre» pour socles WY2.5x16	7006-104D-1	"Go" gauge for bases WY2.5x16	7006-104D-1
Calibre «Entre» pour douilles WY2.5x16	7006-104E-1	"Go" gauge for lampholders WY2.5x16	7006-104E-1
Calibre «Entre» pour socles WZ2.5x16	7006-104F-1	"Go" gauge for bases WZ2.5x16	7006-104F-1
Calibre «Entre» pour douilles WZ2.5x16	7006-104G-1	"Go" gauge for lampholders WZ2.5x16	7006-104G-1
Calibres «Entre» pour socles WU2.5x16	7006-104H-1	“Go” gauges for bases WU2.5x16	7006-104H-1
Calibres «Entre» pour douilles WU2.5x16	7006-104J-1	“Go” gauges for lampholders WU2.5x16	7006-104J-1
Calibre «Entre» pour socles W3x16d & WX3x16d.	7006-105-2	"Go" gauge for bases W3x16d & WX3x16d	7006-105-2
Calibre «N'Entre Pas» pour socles W3x16d, WX3x16d, W3x16q & WX3x16q	7006-105A-2	"Not go" gauge for bases W3x16d, WX3x16d, W3x16q & WX3x16q	7006-105A-2
Calibres d'insertion, de retenue et de non-interchangéabilité pour douilles W3x16d & WX3x16d	7006-105B-2	Insertion, retention and non-interchangeability gauges for lampholders W3x16d & WX3x16d	7006-105B-2
Calibres «Entre» pour socles W3x16q & WX3x16q	7006-106-2	"Go" gauges for bases W3x16q & WX3x16q	7006-106-2
Calibres d'insertion, de retenue et de non-interchangéabilité pour douilles W3x16q &WX3x16q	7006-106A-2	Insertion, retention and non-interchangeability gauges for lampholders W3x16q & WX3x16q	7006-106A-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» «A» pour culots PG13 & PGJ13	7006-107-2	"Go" and "Not Go" gauge "A" for caps PG13 & PGJ13	7006-107-2
Calibre «Entre» pour connecteurs PG13 & PGJ13	7006-107A-2	"Go" gauge for connectors PG13 & PGJ13	7006-107A-2
Calibre «Entre» «B» pour culots PG13 & PGJ13	7006-107B-1	"Go" gauge "B" for caps PG13 & PGJ13	7006-107B-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots PG13 & PGJ13	7006-107C-1	"Go" and "Not Go" gauge for caps PG13 & PGJ13	7006-107C-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles à deux broches GU4	7006-108-2	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin bases GU4	7006-108-2
Calibres pour la vérification des forces maximales d'insertion et d'extraction dans les douilles GU4	7006-108A-2	Gauges for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GU4	7006-108A-2
Calibres pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GU4	7006-108B-1	Gauges for checking the minimum retention force in lampholders GU4	7006-108B-1
Calibre «Entre» pour douilles GU4	7006-108C-2	"Go" gauge for lampholders GU4	7006-108C-2
Calibre à broche simple pour la vérification de la réalité de contact dans les douilles GZ4 & GU4	7006-108D-1	Single-pin gauge for checking contact-making in lampholders GZ4 & 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-2	"Go" gauge for lampholders GU5.3	7006-109C-2
Calibre «A» pour douilles S14s	7006-112A-1	Gauge "A" for lampholders S14s	7006-112A-1
Calibre «B» pour douilles S14s	7006-112B-1	Gauge "B" for lampholders S14s	7006-112B-1
Calibre «C» pour douilles S14s	7006-112C-1	Gauge "C" for lampholders S14s	7006-112C-1
Calibre «A» pour douilles S14d	7006-112D-1	Gauge "A" for lampholders S14d	7006-112D-1
Calibres «B1» et «B2» pour douilles S14d	7006-112E-1	Gauges "B1" and "B2" for lampholders S14d	7006-112E-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles GU7.	7006-113-2	"Go" and "Not Go" gauge for bases GU7	7006-113-2
Calibre «Entre» pour la vérification des torsions maximales d'insertion et d'extraction de douilles GU7	7006-113A-2	"Go" gauge for checking maximum insertion and withdrawal torques in lampholders GU7	7006-113A-2

	Feuilles		Sheet
Calibres pour la vérification de l'alignement des culots pour lampes terminées Fc2	7006-114-1	Gauge for checking alignment of caps on finished lamps Fc2	7006-114-1
Calibre «Entre» pour un ensemble de deux douilles Fc2	7006-114A-1	"Go" gauge for a combined pair of lampholders Fc2	7006-114A-1
Calibre pour la vérification de la réalité de contact dans un ensemble de deux douilles Fc2	7006-114B-1	Gauge for testing contact-making in a combined pair of lampholders Fc2	7006-114B-1
Calibre «Entre» pour l'ensemble de deux douilles W4.3x8.5d	7006-115-1	"Go" gauge for a combined pair of lampholders W4.3x8.5d	7006-115-1
Calibre pour la vérification de la force maximale d'insertion et d'extraction dans les douilles à insertion latérale W4.3×8.5d	7006-115A-1	Gauge for checking maximum insertion and withdrawal force in lampholders for lateral insertion W4.3×8.5d	7006-115A-1
Calibre pour la vérification de la réalité de contact dans un ensemble de deux douilles W4.3×8.5d	7006-115B-1	Gauge for testing contact-making in a combined pair of lampholders W4.3×8.5d	7006-115B-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées 2G10	7006-118-1	"Go" gauge for caps on finished lamps 2G10	7006-118-1
Calibre «A» pour la vérification des forces maximales d'insertion et d'extraction dans les douilles 2G10	7006-118A-1	Gauge "A" for checking maximum insertion and withdrawal forces in lampholders 2G10	7006-118A-1
Calibre «B» pour la vérification des forces maximales d'extraction et d'extraction dans les douilles 2G10	7006-118B-1	Gauge "B" for checking maximum insertion and withdrawal forces in lampholders 2G10	7006-118B-1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2G10	7006-118C-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders 2G10	7006-118C-1
Calibre pour culots à deux broches GY22	7006-119-1	Gauge for bi-pins caps GY22	7006-119-1
Calibre «Entre» pour douilles GY22	7006-119A-1	“Go” gauge for lampholders GY22	7006-119A-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles GZ10	7006-120-1	"Go" and "Not Go" gauge for bases GZ10	7006-120-1
Calibre «Entre» pour la vérification des torsions maximales d'insertion et d'extraction des douilles GZ10	7006-120A-2	"Go" gauge for checking maximum insertion and withdrawal torques in lampholders GZ10	7006-120A-2
Calibre pour la vérification de la torsion minimale d'extraction des douilles GU10 & GZ10	7006-120B-1	Gauge for checking the minimum withdrawal torque in lampholders GU10 & GZ10	7006-120B-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles GU10	7006-121-1	"Go" and "Not Go" gauge for bases GU10	7006-121-1
Calibre «Entre» pour la vérification des torsions maximales d'insertion et d'extraction des douilles GU10	7006-121A-2	"Go" gauge for checking maximum insertion and withdrawal torques in lampholders GU10	7006-121A-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles G8.5	7006-122-1	"Go" and "Not Go" gauge for bases G8.5	7006-122-1
Calibres «A» pour douilles G8.5	7006-122A-1	Gauges "A" for lampholders G8.5	7006-122A-1
Calibre «B» pour douilles G8.5	7006-122B-1	Gauge "B" for lampholders G8.5	7006-122B-1
Calibre «C» pour douilles G8.5	7006-122C-1	Gauge "C" for lampholders G8.5	7006-122C-1
Calibre «N'entre pas» pour douilles G8.5	7006-122D-1	"Not Go" gauge for lampholders G8.5	7006-122D-1
Calibre «Entre» pour culots GU10q	7006-123-1	"Go" gauge for caps GU10q	7006-123-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots GU10q	7006-123A-1	"Not Go" gauge for caps GU10q	7006-123A-1
Calibre «Entre» pour douille GU10q	7006-123B-1	"Go" gauge for lampholder GU10q	7006-123B-1
Calibre pour la vérification de la force minimale de retenue des douilles GU10q	7006-123C-1	Gauge for checking minimum retention force of lampholders GU10q	7006-123C-1
Calibres pour la réalité du contact pour douilles GZ10q	7006-124-1	Contact-making gauges for lampholders GZ10q	7006-124-1
Calibre «Entre» pour douilles 2GX13	7006-125-1	"Go" gauge for lampholders 2GX13	7006-125-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas»«A» pour culots 2GX13	7006-125A-1	"Go" and "Not Go" gauge "A" for caps 2GX13	7006-125A-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas»«B» pour culots 2GX13	7006-125B-1	"Go" and "Not Go" gauge "B" for caps 2GX13	7006-125B-1
Calibre pour la vérification de la réalité de contact dans les douilles 2GX13	7006-125C-1	Gauge for testing contact-making in lampholders 2GX13	7006-125C-1
Calibre pour la vérification de la force minimale de retenue des douilles 2GX13	7006-125D-1	Gauge for checking the minimum retention force of lampholders 2GX13	7006-125D-1
Calibre «Entre» pour socle G5.3-4.8	7006-126-1	"Go" gauge for base G5.3-4.8	7006-126-1
Calibres «A» pour connecteur G5.3-4.8	7006-126A-1	Gauges "A" for connector G5.3-4.8	7006-126A-1
Calibres «B» pour connecteur G5.3-4.8	7006-126B-1	Gauges "B" for connector G5.3-4.8	7006-126B-1
Calibre pour la vérification des ressorts des culots PG20 & PGU20	7006-127-1	Gauge for testing the springs of caps PG20 & PGU20	7006-127-1
Calibre pour la vérification des contacts des douilles PGU20	7006-127A-1	Gauge for testing the contacts of lampholders PGU20	7006-127A-1
Calibres pour la vérification des contacts des culots PG20	7006-127B-1	Gauges for testing the contacts of caps PG20	7006-127B-1
Calibre «Entre» pour socle G9	7006-129-1	"Go" gauge for base G9	7006-129-1

	Feuilles		Sheet
Calibre «N'Entre Pas» pour socle G9	7006-129A-1	"Not Go" gauge for base G9	7006-129A-1
Calibre «Entre» pour douille G9	7006-129B-1	"Go" gauge for lampholder G9	7006-129B-1
Calibre pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles G9	7006-129C-1	Gauge for checking the minimum retention force in lampholders G9	7006-129C-1
Calibre pour la vérification de la réalité de contact dans les douilles G9	7006-129D-1	Gauge for checking contact-making in lampholders G9	7006-129D-1
Calibre pour culots pour la vérification de l'entrée des douilles maximales et de l'écartement et la longueur des broches GRZ10d	7006-131-1	Gauge for caps to ensure entry of maximum lampholders and to check pin-spacing and length GRZ10d	7006-131-1
Calibres "A" et "B" pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GRZ10d	7006-131A-1	Gauges "A" and "B" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GRZ10d	7006-131A-1
Calibre "Entre" pour culots non assemblés GRZ10d	7006-131B-1	"Go" gauge for unmounted caps GRZ10d	7006-131B-1
Calibre "C" pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GRZ10d	7006-131C-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders GRZ10d	7006-131C-1
Calibre pour culots pour la vérification de l'entrée des douilles maximales et de l'écartement et la longueur des broches GRZ10t	7006-132-1	Gauge for caps to ensure entry of maximum lampholders and to check pin-spacing and length GRZ10t	7006-132-1
Calibres "A" et "B" pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GRZ10t	7006-132A-1	Gauges "A" and "B" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GRZ10t	7006-132A-1
Calibre "Entre" pour culots non assemblés GRZ10t	7006-132B-1	"Go" gauge for unmounted caps GRZ10t	7006-132B-1
Calibre "C" pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GRZ10t	7006-132C-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders GRZ10t	7006-132C-1
Calibre "Entre" pour culots P38t	7006-133-1	"Go" gauge for caps P38t	7006-133-1
Calibre "N'entre pas" pour culots P38t	7006-133A-1	"Not go" gauge for caps P38t	7006-133A-1
Calibre pour la vérification de la dimension Y maximum des culots P38t	7006-133B-1	Gauge for checking dimension Y maximum of caps P38t	7006-133B-1
Calibre "Entre" pour douilles P38t	7006-133C-1	"Go" gauge for lampholders P38t	7006-133C-1
Calibre "Entre" et "N'entre pas" pour culots GX12	7006-135-1	"Go" and "Not go" gauge for caps GX12	7006-135-1
Calibre"A" pour douilles GX12	7006-135A-1	Gauge "A" for lampholders GX12	7006-135A-1
Calibre"B" pour douilles GX12	7006-135B-1	Gauge "B" for lampholders GX12	7006-135B-1
Calibre"C" pour douilles GX12	7006-135C-1	Gauge "C" for lampholders GX12	7006-135C-1

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

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

Troisième partie: Calibres

PRÉAMBULE

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

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

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

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

PRÉFACE

Troisième édition 1969

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

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

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

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

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

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

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

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

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

Part 3: Gauges

FOREWORD

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

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

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

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

PREFACE

Third Edition - 1969

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

"GO" GAUGE FOR CAPS
ON FINISHED LAMPS

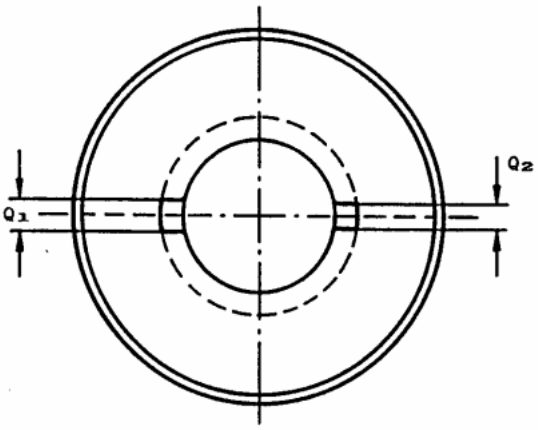
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES

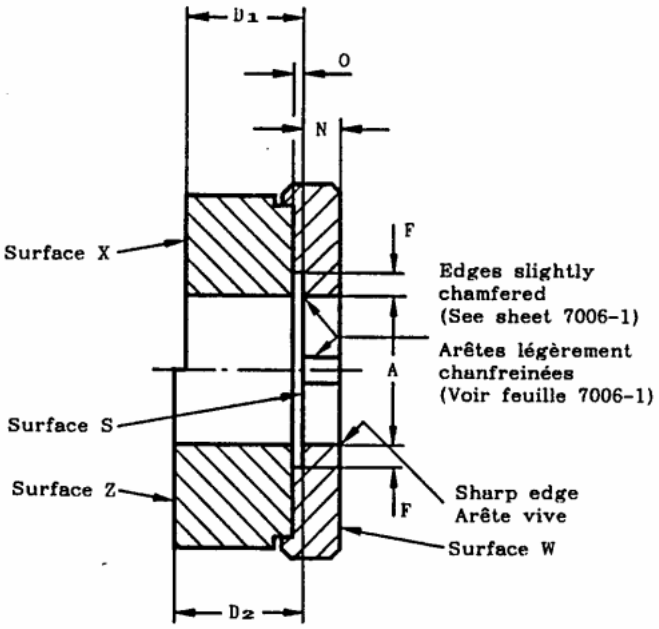
BA20

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap BA20, see sheet 7004-12.
Pour les détails du culot BA20, voir feuille 7004-12.





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

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

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

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

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

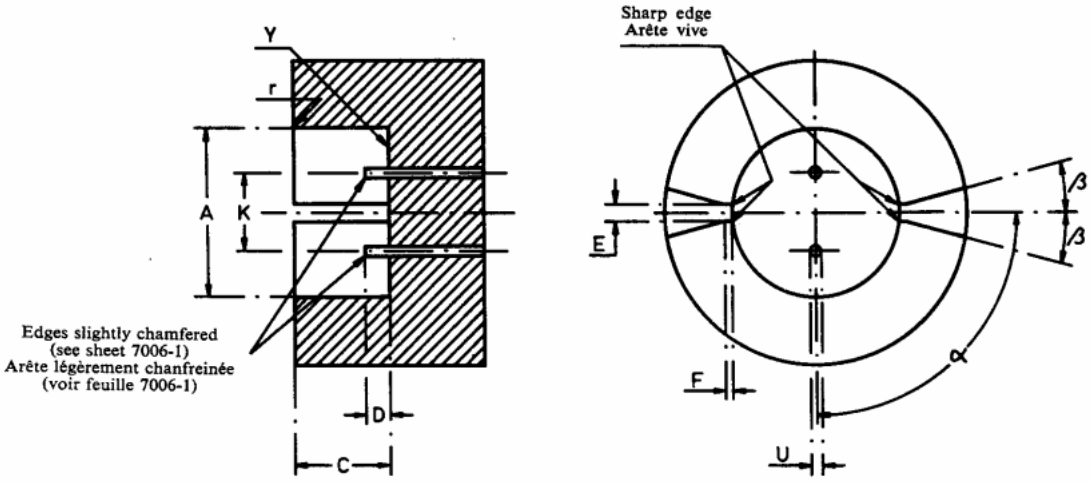
A similar gauge may be used for checking caps provided that provision is made for checking dimension D **max.**

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

ACCEPTANCE GAUGE FOR B22d CAPS INTENDED FOR AUTOMATIC WIRE THREADING

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

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



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

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

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

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

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

"GO" GAUGES FOR BI-PIN CAPS

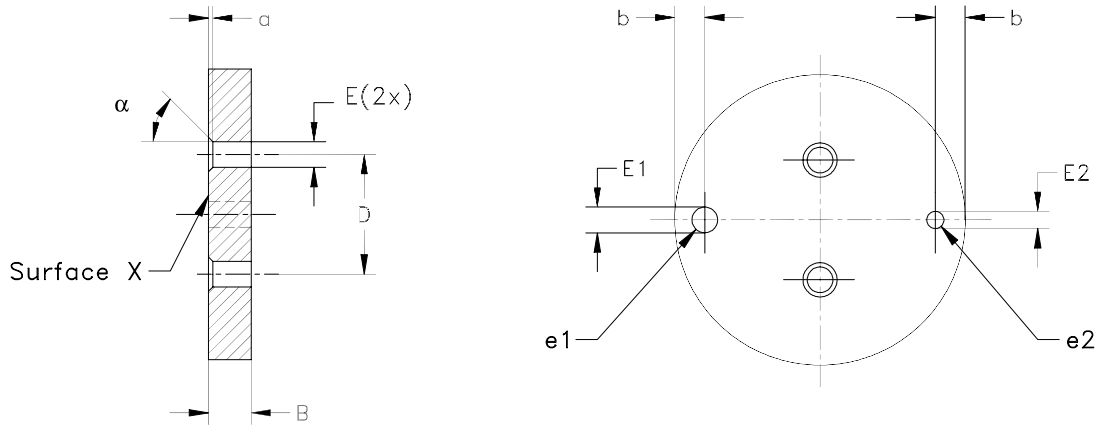
CALIBRES «ENTRE» POUR CULOTS A DEUX BROCHES

G1.27, GX1.27, GY1.3, G2.54, GX2.54, GY2.5, G3.17 & GY3.2

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 G1.27, GX1.27, GY1.3, G2.54, GX2.54, GY2.5, G3.17 and GY3.2, see sheets 7004-2, 7004-3 and 7004-4 respectively.
Pour les détails des culots G1.27, GX1.27, GY1.3, G2.54, GX2.54, GY2.5, G3.17 et GY3.2, 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 GY1.3	G2.54 GX2.54 GY2.5	G3.17 GY3.2	
B	1,6	1,6	1,6	0 - 0,05
D	1,27	2,54	3,17	+ 0,005 - 0,005
E	0,65	0,65	0,65	+ 0,01 0
E1	0,55	0,55	0,55	+ 0,01 0
E2	0,45	0,45	0,45	0 - 0,01
a	0,4	0,4	0,4	+ 0,05 - 0,05
b	D/2	D/2	D/2	+ 0,1 - 0,1
α	45°	45°	45°	+ 1° - 1°

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

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

GAUGES FOR TESTING THE INSERTION OF CAPS IN LAMPHOLDERS

CALIBRES POUR VERIFIER L'INSERTION DES CULOTS DANS LES DOUILLES

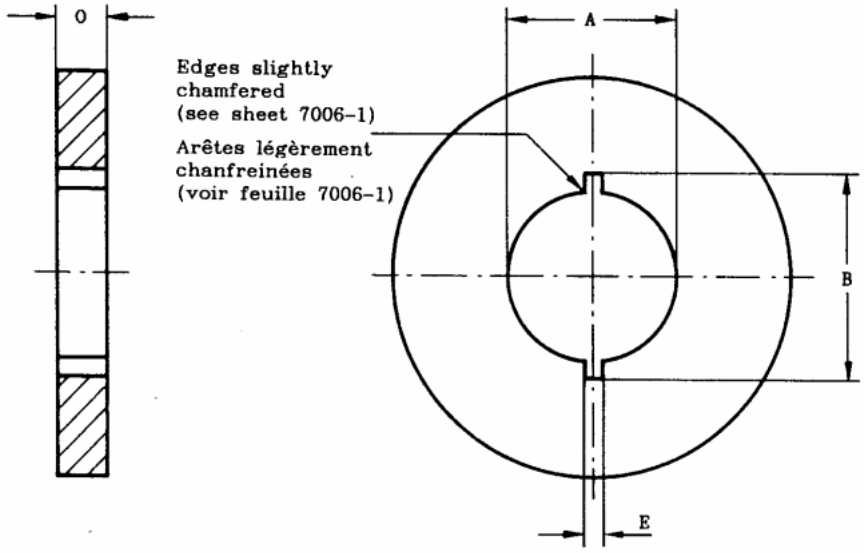
B15d, B22d & BY22d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

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



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

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

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

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

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

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

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

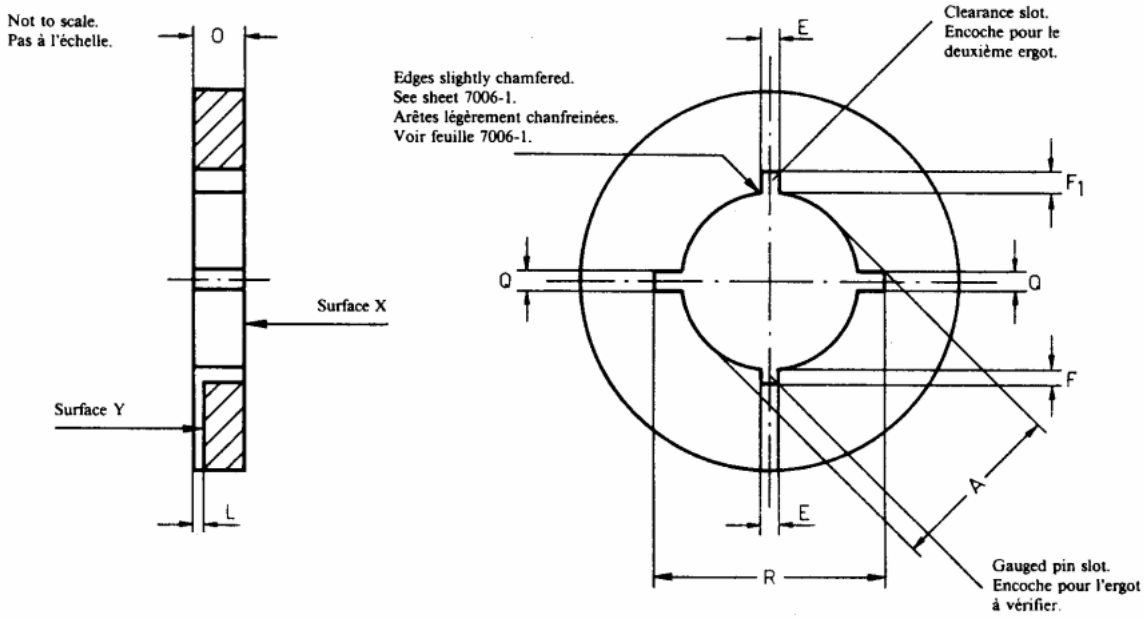
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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

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

"GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAP

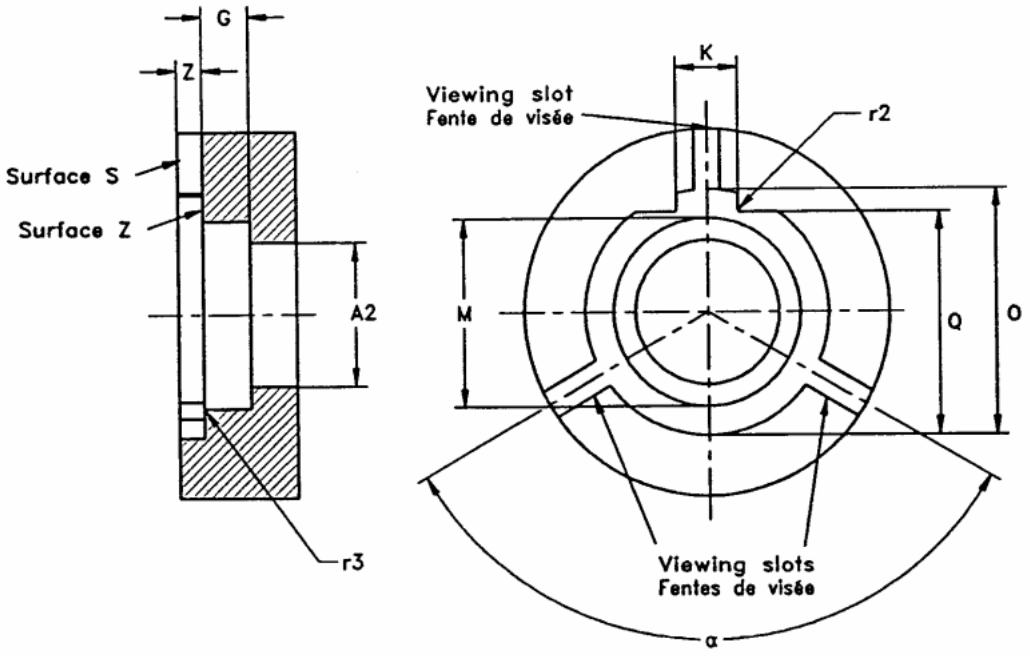
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT PREFOCUS

PX26

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap PX26, see sheet 7004-5.
Pour les détails du culot PX26, voir feuille 7004-5.



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

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

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

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

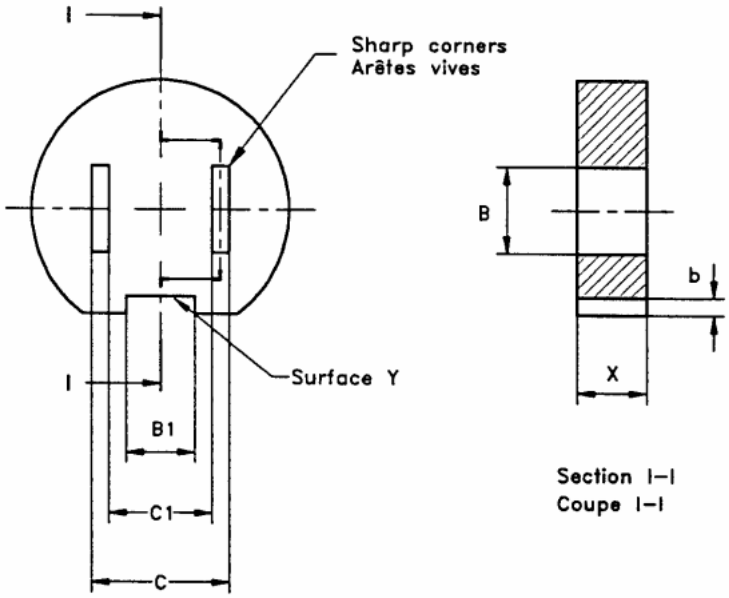
ESSAI: Il doit être possible d'insérer la lampe dans le calibre, l'ampoule en premier, par la surface S, jusqu'à ce que les trois bossages du culot soient en contact avec la surface Z.

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

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap PX26, see sheet 7004-5.
Pour les détails du culot PX26, voir feuille 7004-5.



PURPOSE: To check the tabs of caps PX26d.

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

BUT: Vérification des languettes du culot PX26d.

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

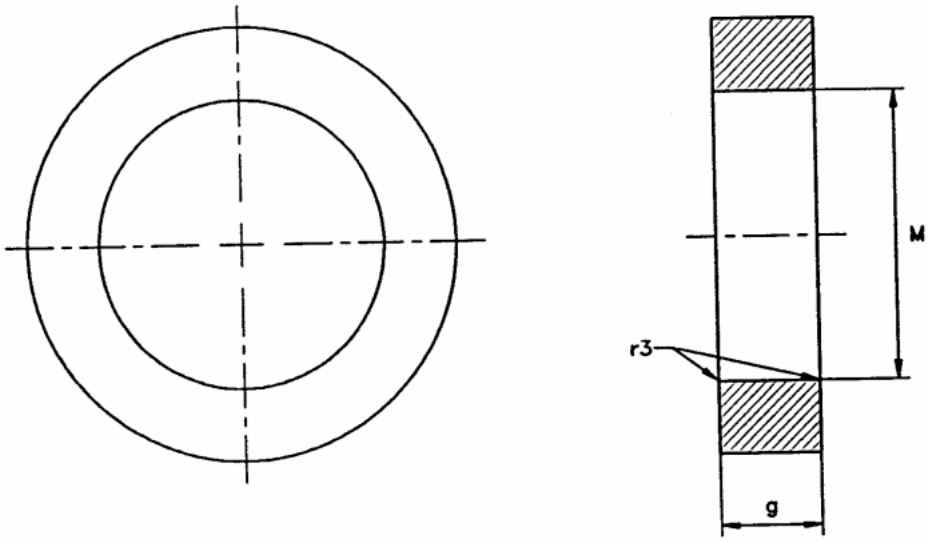
Reference	Dimension	Tolerance
B	6,4	+ 0,02 - 0,0
B1	6,2	+ 0,0 - 0,02
C	12,56	+ 0,0 - 0,01
C1	10,44	+ 0,01 - 0,0
X	8,0	+ 0,0 - 0,02
b	2	+ 0,1 - 0,1

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

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap PX26, see sheet 7004-5.
Pour les détails du culot PX26, voir feuille 7004-5.



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

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

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

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

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

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDER

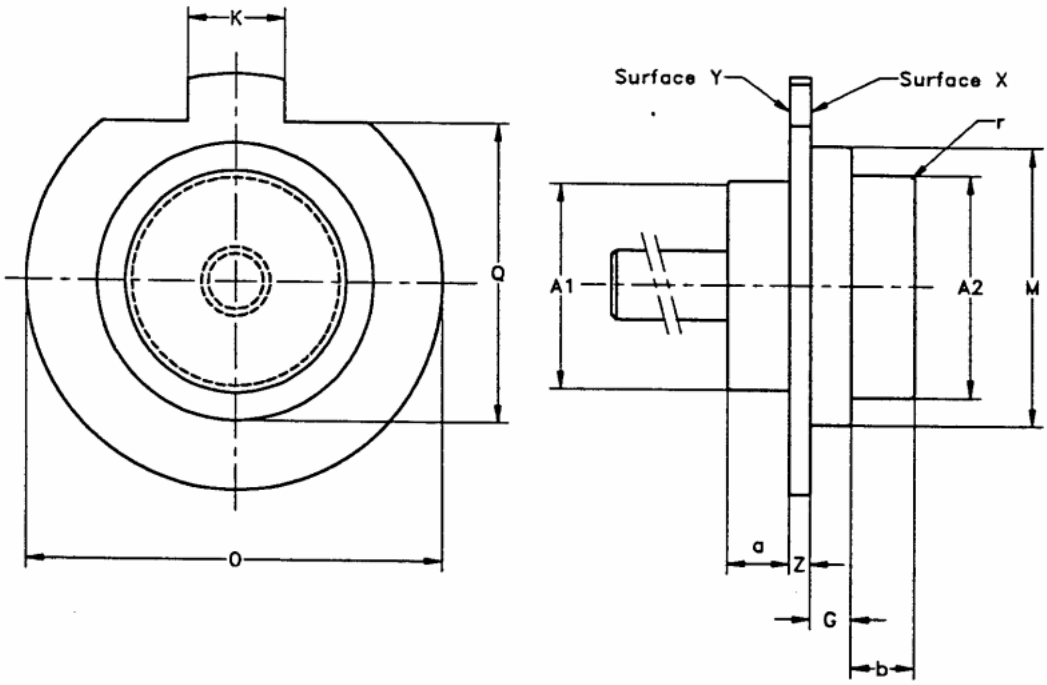
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLE

PX26

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



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

PURPOSE: To check lampholders PX26 regarding minimum dimensions.

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

BUT: Vérification des dimensions minimales des douilles PX26.

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

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

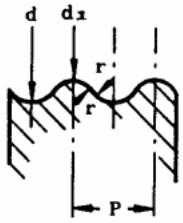
E11

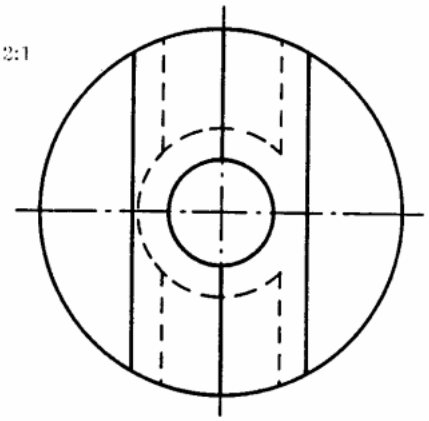
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

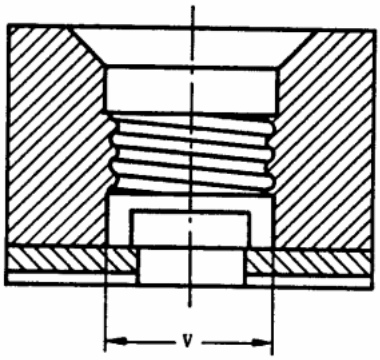
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

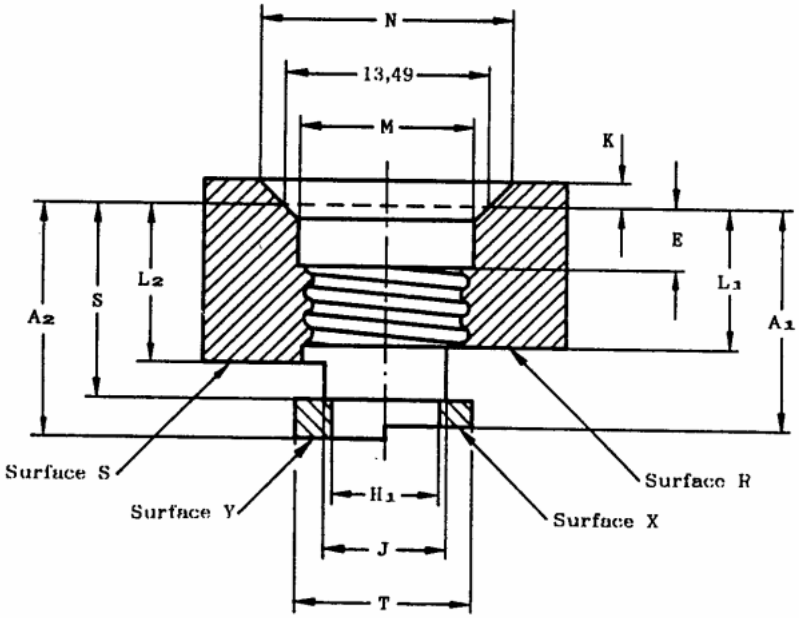
For details of cap E11, see sheet 7004-6.
Pour les détails du culot E11, voir feuille 7004-6.

Scale
Echelle 2:1









"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

E11

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

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

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

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

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

PLUG GAUGE "A" FOR TESTING CONTACT MAKING IN LAMPHOLDERS

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

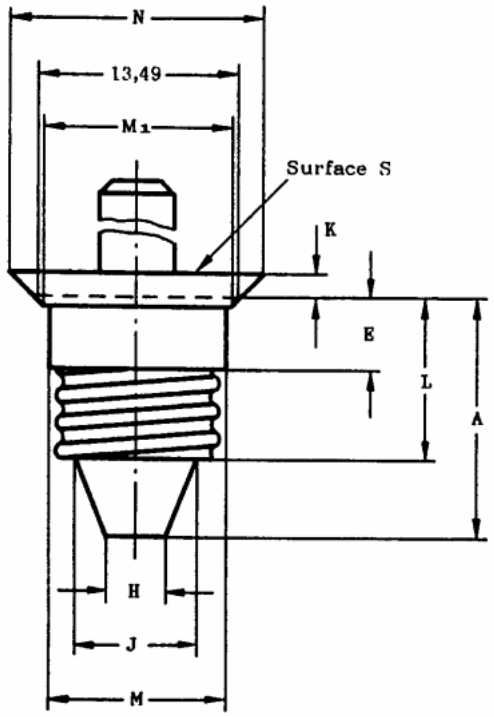
E11

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

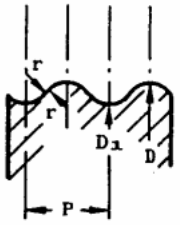
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

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

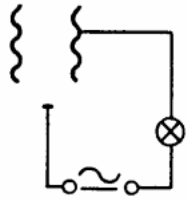
Scale
Echelle 2:1



Detail of thread
Détail du filetage



TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI



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

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

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

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

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

PLUG GAUGE "B" FOR TESTING CONTACT MAKING IN LAMPHOLDERS

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

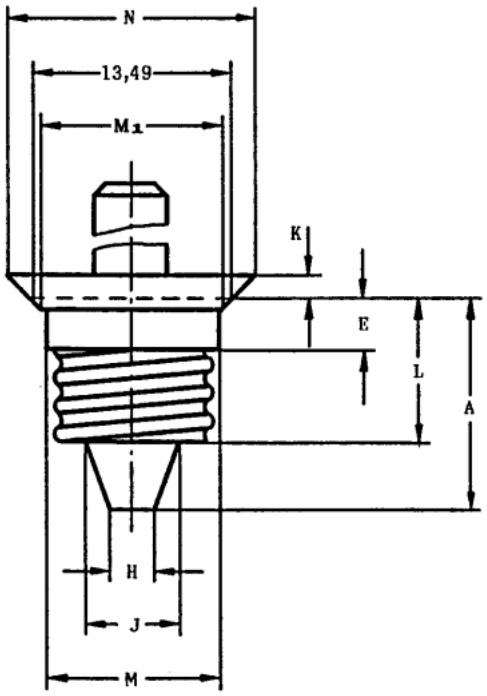
E11

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

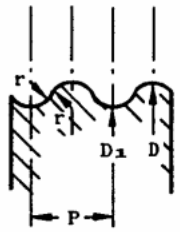
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

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

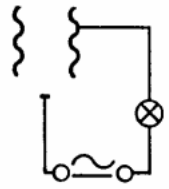
Scale
Echelle 2:1



Detail of thread
Détail du filetage



TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI



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

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

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

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

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

"GO" GAUGE FOR CAPS

CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS

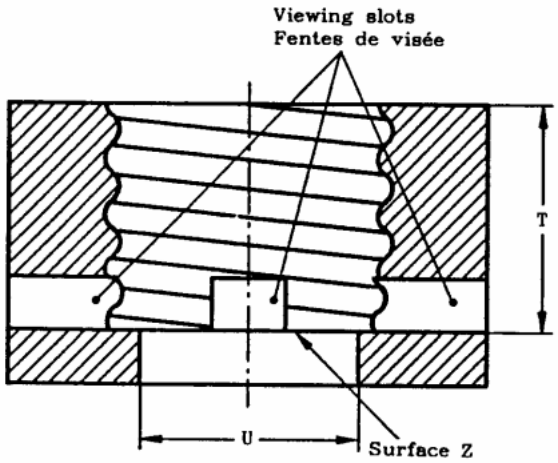
EY10

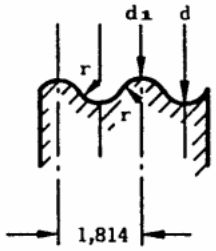
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

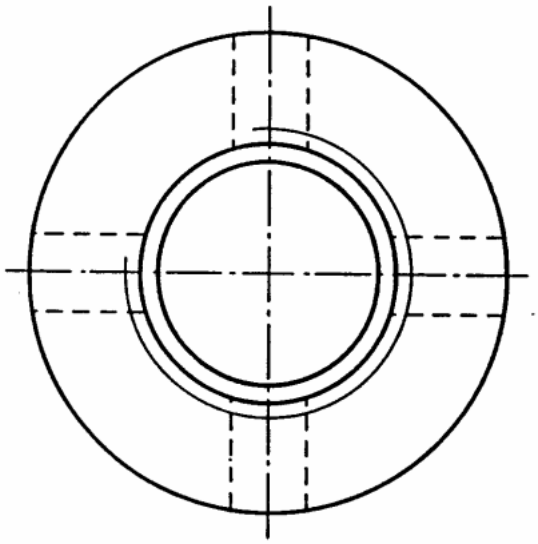
Scale
Echelle 4:1





Detail of thread
Détail du filetage

Right hand thread
Filet à droite



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

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

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

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

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

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

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

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES

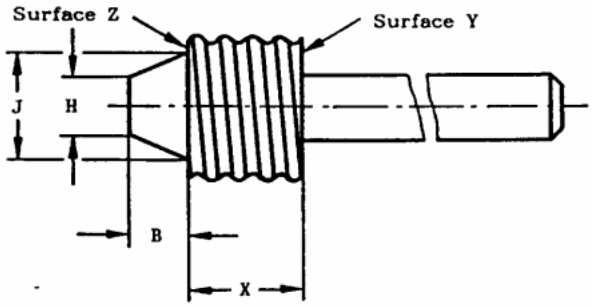
EY10

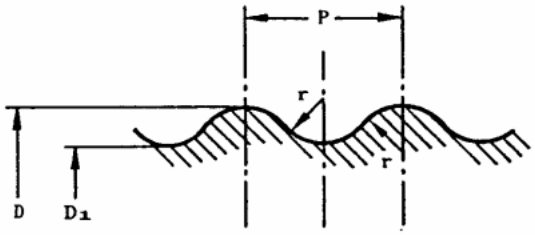
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

Scale
Echelle 2:1





Detail of thread
Détail du filetage

Right-hand thread
Filet à droite

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

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

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

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

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

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

"GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

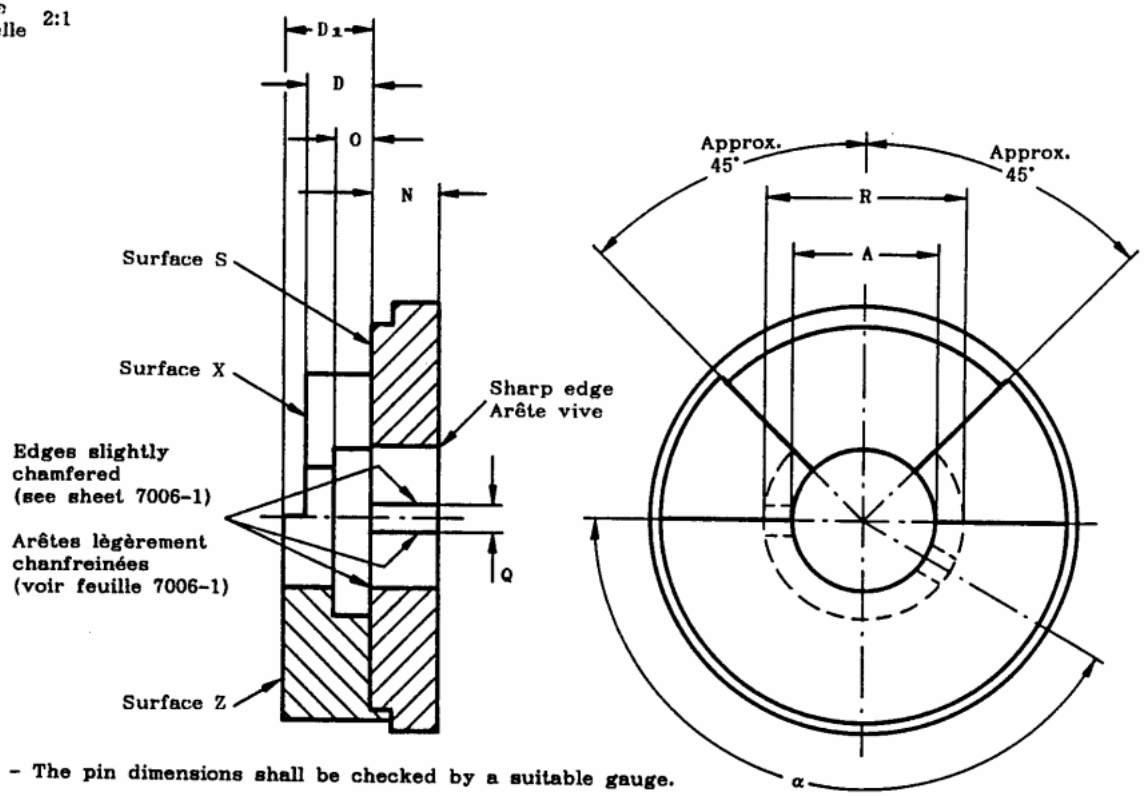
BAX9s & BAY9s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

Scale
Echelle 2:1



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

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

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

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

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

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

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

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

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

PLUG GAUGES FOR LAMPHOLDERS

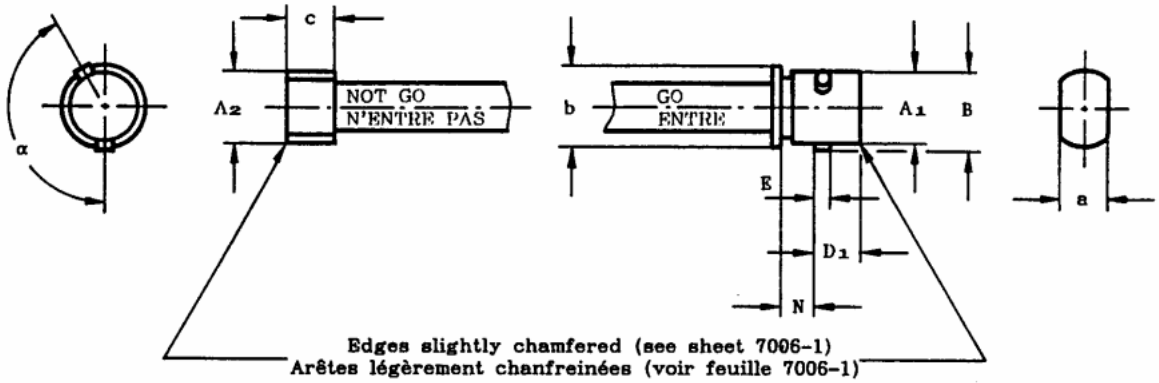
CALIBRES TAMPONS POUR DOUILLES DE LAMPES

BAX9s & BAY9s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



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

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

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

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

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

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

GAUGES FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS

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

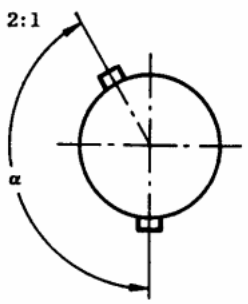
BAX9s & BAY9s

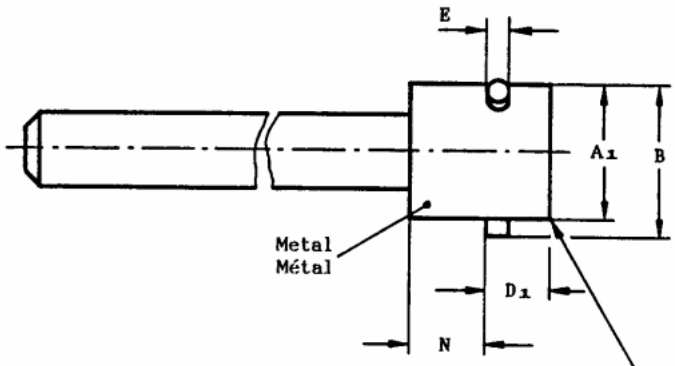
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

Scale
Echelle 2:1

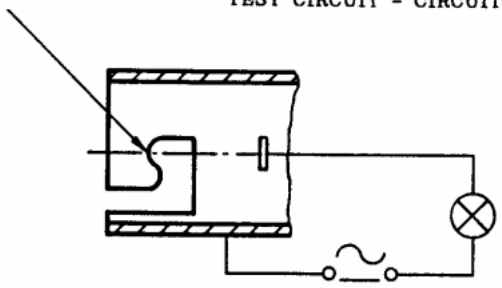




Edge slightly chamfered (see sheet 7006-1)
Arête légèrement chanfreinée (voir feuille 7006-1)

Resting-point
Point de repos

TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI



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

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

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

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

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

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

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

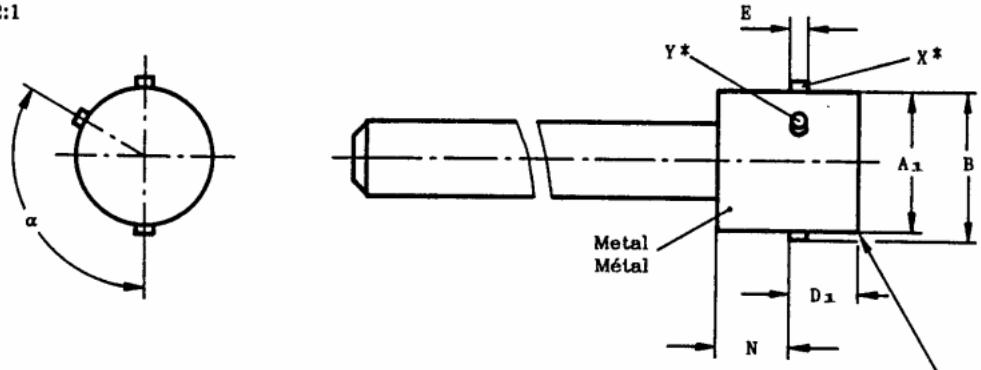
BAX9s & BAY9s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

Scale
Echelle 2:1



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

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

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

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

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

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

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

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

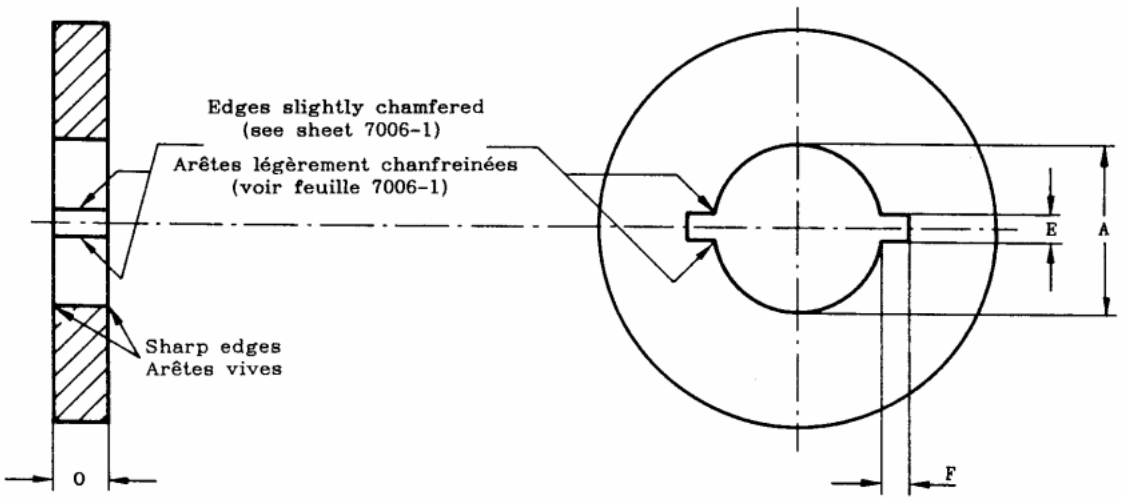
"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
BA9, B15, B22 & BY22d

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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

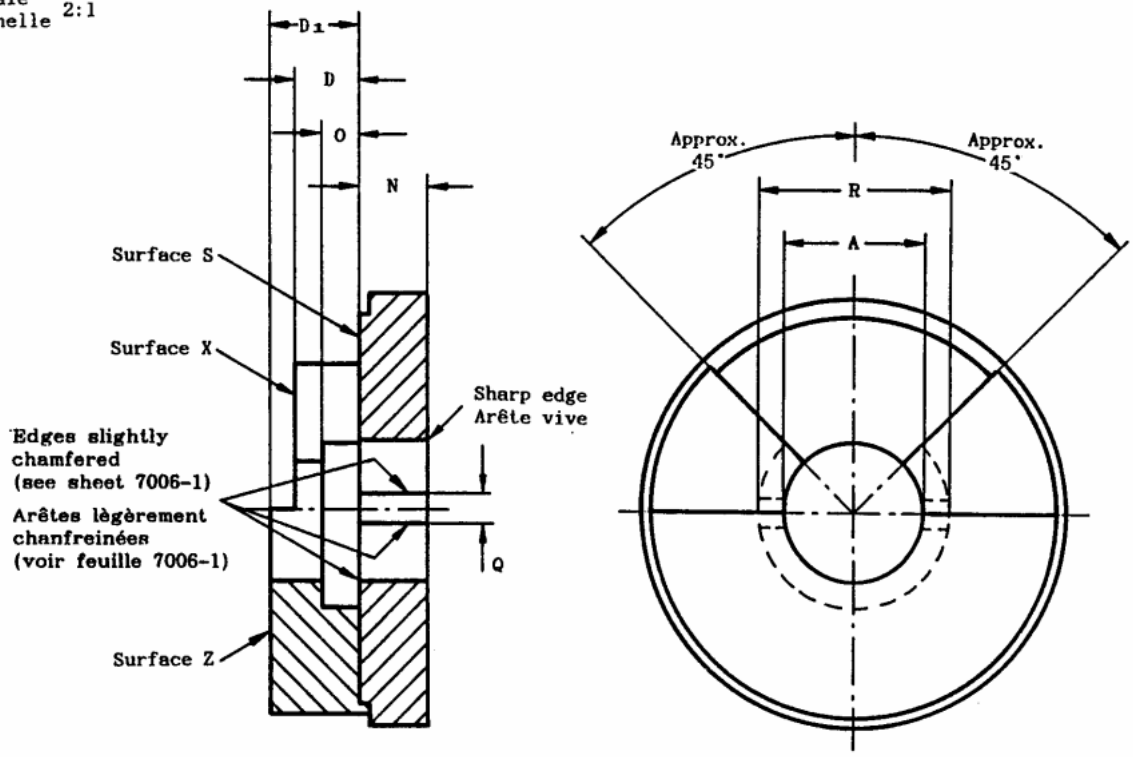
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

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

Scale
Echelle 2:1



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

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

Dimension	BA9	B15	BA15	B22	Tolerance
A	9,25	15,25	15,3	22,15	+ 0,01 - 0,0
D	4,3	6,0	6,32	6,0	+ 0,0 - 0,01
D_1	5,9	7,5	7,5	8,0	+ 0,02 - 0,0
N (1)	4,5	7,0	8,9	6,7	+ 0,0 - 0,01
O	2,5	3,05	3,05	3,05	+ 0,0 - 0,05
Q	1,95	2,5	2,5	2,5	+ 0,0 - 0,04
R	12,8	20,5	20,5	29,5	+ 0,0 - 1,0

"GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

BA9, B15, BA15 & B22

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

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

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

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

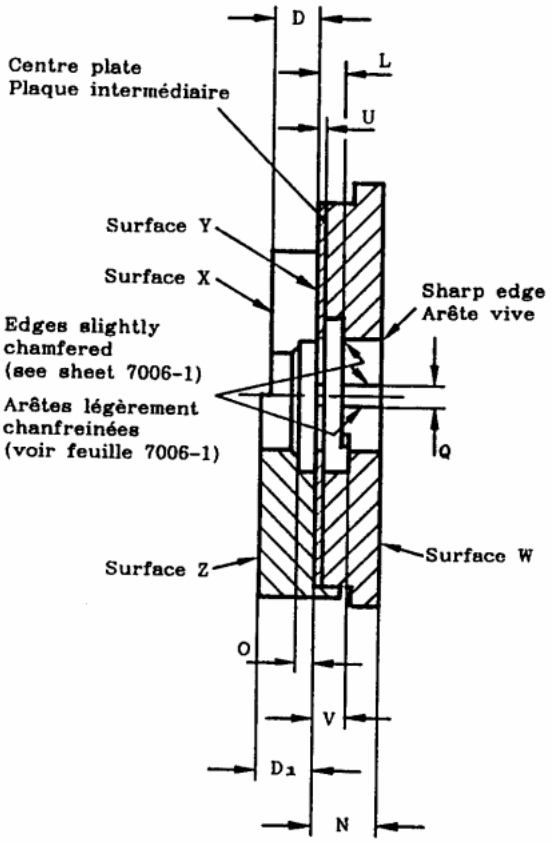
NOTE: Un calibre analogue peut être utilisé pour vérifier des culots B15 non assemblés pourvu que des mesures soient prises pour la vérification de la dimension D **max.** selon la feuille 7004-11.

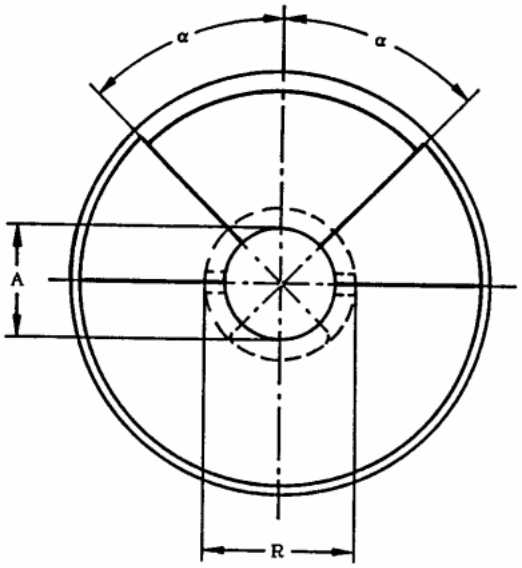
"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
BAY15

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

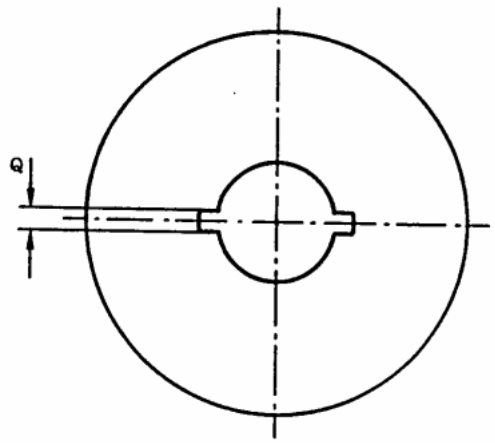
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles du calibre.

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





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



View of centre plate
Vue de la plaque intermédiaire

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

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

TESTING:

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

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

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

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

ESSAI:

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

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

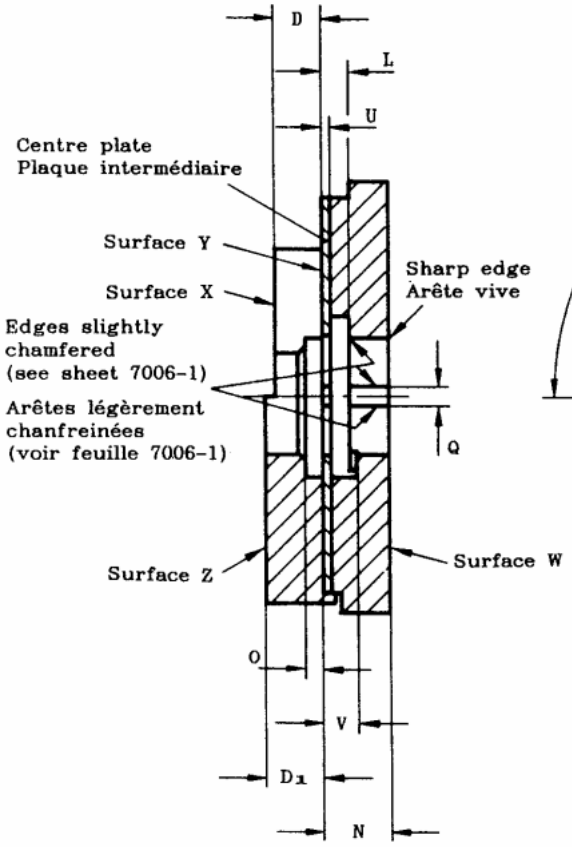
c) Vérification de la dimension L **max.**
Le culot étant maintenu dans la position décrite à b) ci-dessus et l'ergot de référence étant visible dans la découpure, tourner le culot lentement en le maintenant sous pression, jusqu'à ce que l'ergot de référence ne soit plus visible dans la découpure. Au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

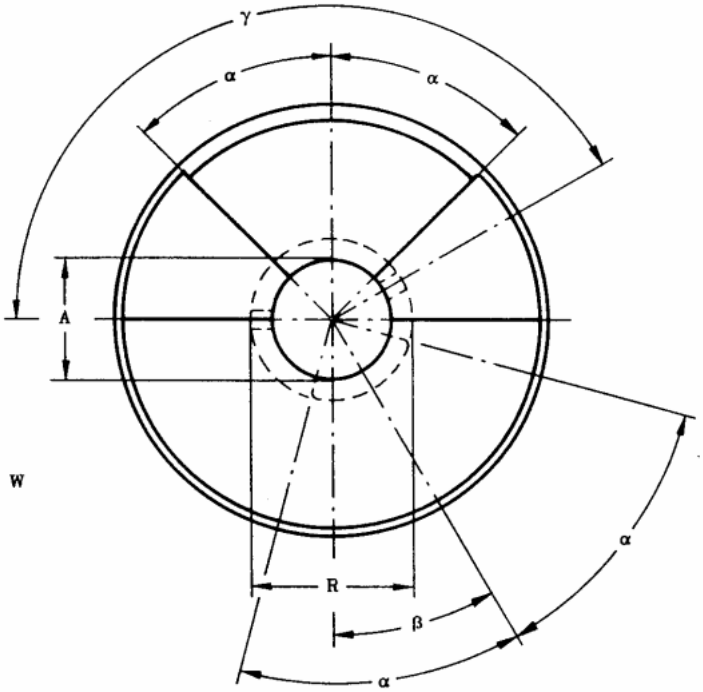
"GO" GAUGE FOR CAP ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT SUR LAMPES TERMINEES
BAZ15d

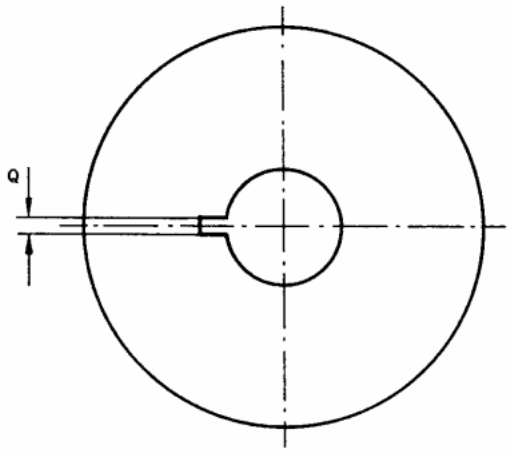
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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







View of centre plate
Vue de la plaque intermédiaire

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

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

TESTING:

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

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

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

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

ESSAI:

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

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

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

GAUGE FOR DIMENSION B OF CAPS

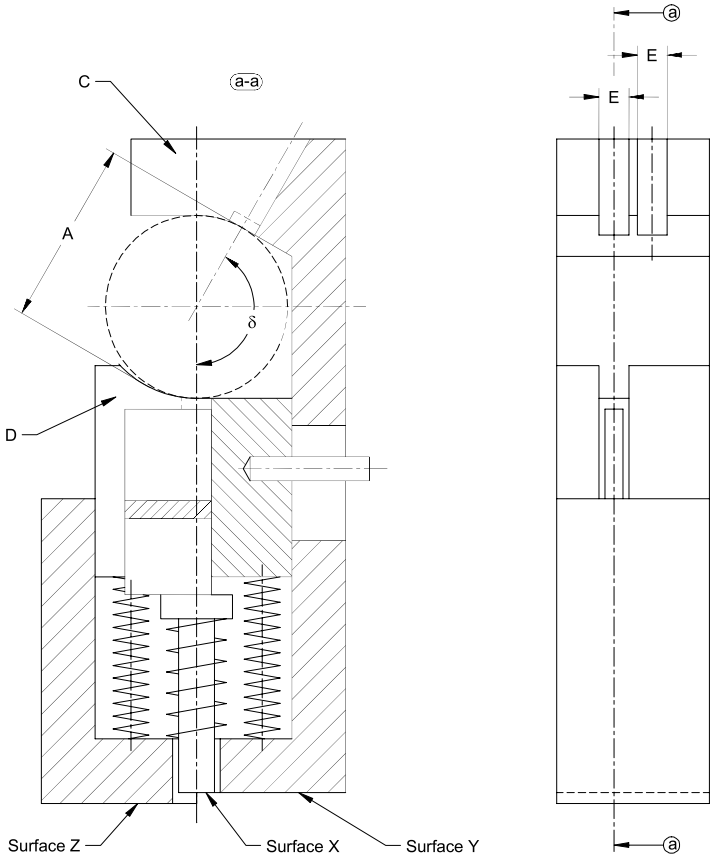
CALIBRE POUR LA DIMENSION B DES CULOTS

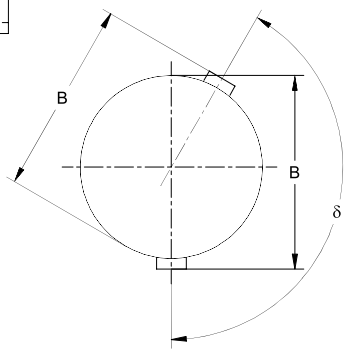
BAU15, BAW15 & BAZ15

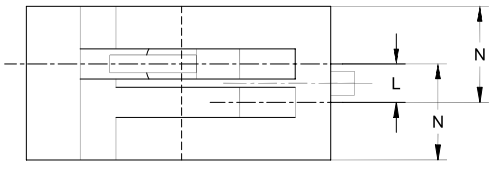
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

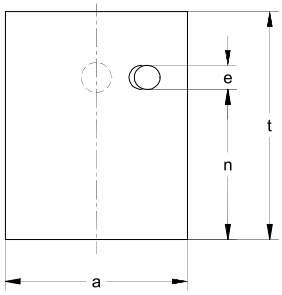
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of caps BAU15, BAW15 and BAZ15, see sheets 7004-19, 7004-11E and 7004-11C respectively.
Pour les détails des culots BAU15, BAW15 et BAZ15, voir respectivement feuilles 7004-19, 7004-11E et 7004-11C.









Calibration gauges "1" and "2"
Calibres d'étalonnage "1" et "2"

GAUGE FOR DIMENSION B OF CAPS

CALIBRE POUR LA DIMENSION B DES CULOTS

BAU15, BAW15 & BAZ15

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	15,26	+ 0,01 0
B ("1")	15,65	0 - 0,005
B ("2")	16,15	+ 0,005 0
E	2,5	0 - 0,04
L	3,2	+ 0,005 - 0,005
N	7,8	+ 0,5 - 0,5
a	15,15	+ 0,1 - 0,1
e	2	+ 0,1 - 0,1
n	12,5	+ 0,5 - 0,5
t	19	+ 0,5 - 0,5
δ	150°	+ 5' - 5'

NOTE - The gauge operates as a comparator and requires calibration by means of the calibration gauges "1" and "2".

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

NOTE - Le calibre fonctionne comme un comparateur et nécessite un étalonnage au moyen des calibres "1" et "2".

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

PURPOSE: To check dimensions Bmin and Bmax of caps BAU15, BAW15 and BAZ15.

TESTING: The cap of the lamp is pushed into the gauge between jaws "C" and "D" with the retaining pins located in the slots as indicated. In the test position the plunger surface X shall be co-planar with, or project beyond, surface Y but it shall not project beyond surface Z.
The test is made twice, the sample being rotated between the tests so that each pin, in turn, is included in the measurements. In the case of caps BAW15 and BAZ15, it is also necessary to transpose the lamp bulb from one side of the gauge to the other.

BUT: Vérifier les dimensions Bmin et B max des culots BAU15, BAW15 et BAZ15.

ESSAI: Le culot de la lampe est poussé dans le calibre entre les mâchoires "C" at "D" avec les ergots logés dans les rainures comme indiqué. En position d'essai, la surface X du piston doit être dans le même plan que la surface Y ou saillir de cette surface, mais elle ne doit pas saillir de la surface Z.
L'essai se fait deux fois, l'échantillon étant tourné entre les essais de sorte que chaque ergot, à son tour, soit inclus dons les mesures. Dans le cas des culots BAW15 et BAZI5, il est nécessaire aussi de déplacer l'ampoule de la lampe d'un côté du calibre à l'autre.

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

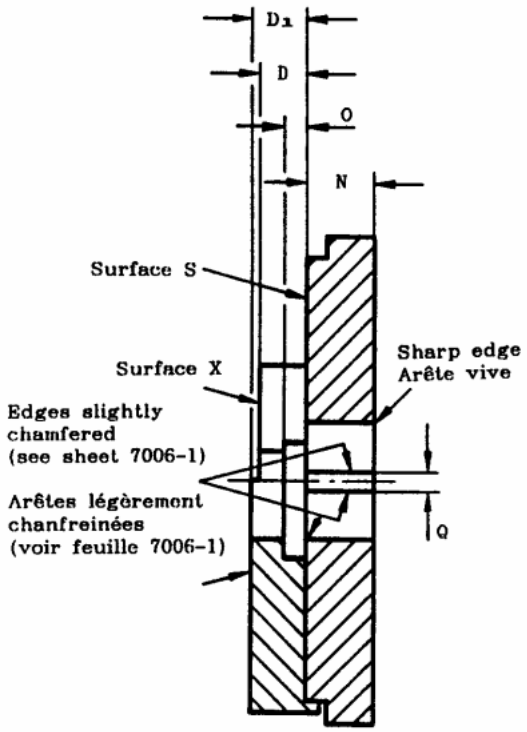
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

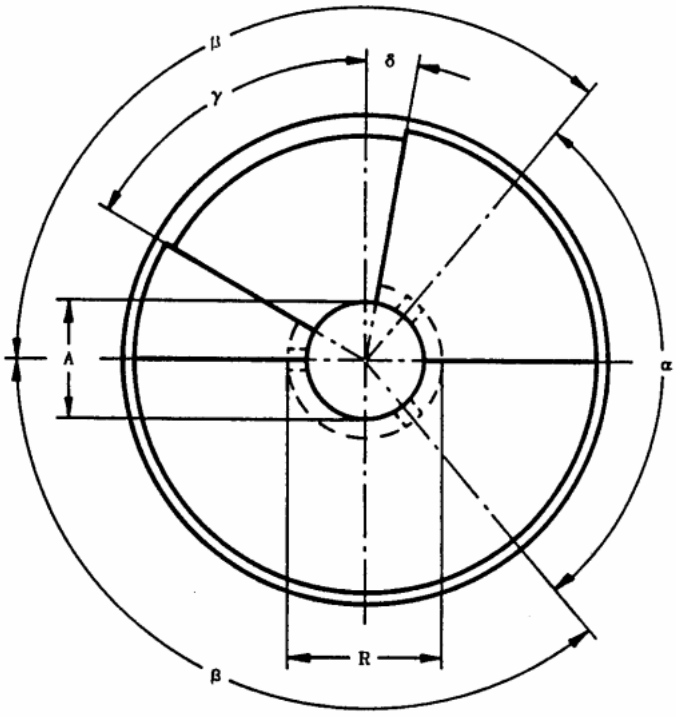
BA15s-3 (100°/130°)

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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





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

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

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

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

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

"GO" GAUGE FOR CAPS

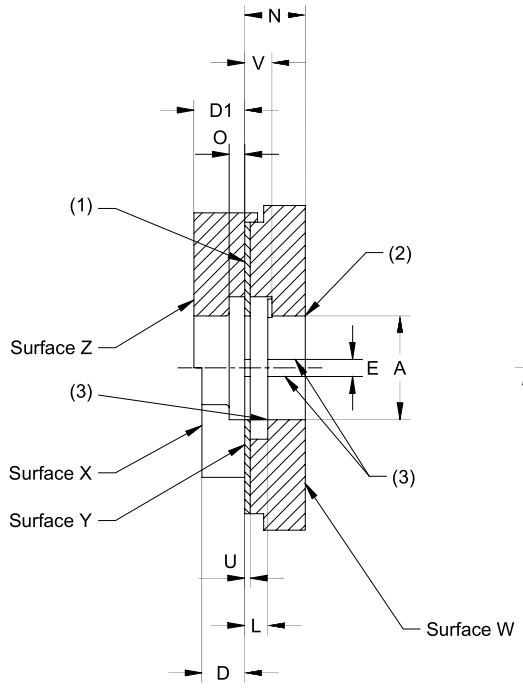
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS

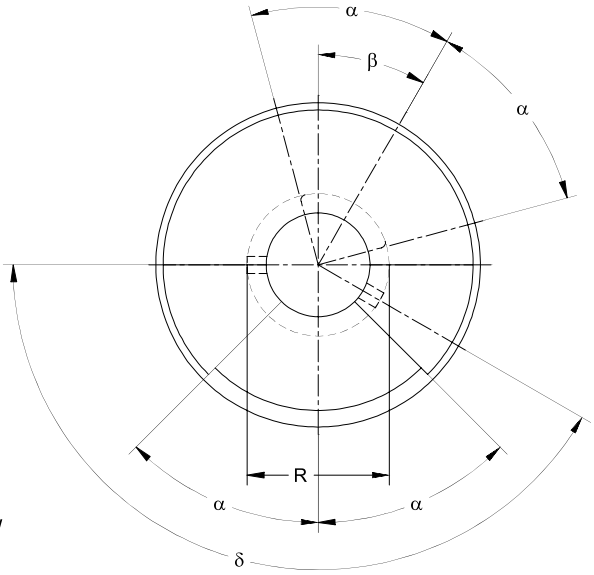
BAW15

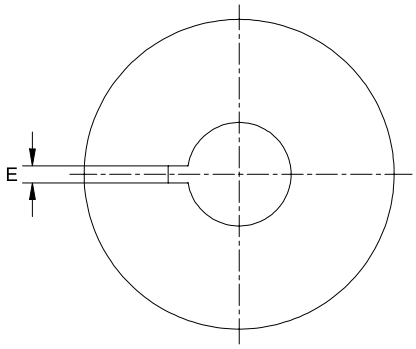
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 BAW15, see sheet 7004-11E.
Pour les détails des culots BAW15, voir feuille 7004-11E.







Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,01 0
D	6,32	0 - 0,01
D1	7,5	+ 0,01 0
E	2,5	0 - 0,04
L	3,4	+ 0,01 0
N	8,9	0 - 0,02
O	2,3	+ 0,01 0
R	21	+ 0,5 - 0,5
U	0,8	0 - 0,01
V	4	+ 0,1 - 0,1
α	45°	+ 1° - 1°
β	30°	+ 1° - 1°
δ	150°	+ 5' - 5'

(1) Centre plate.
(2) Sharp edge.
(3) Edge slightly chamfered.

(1) Plaque intermédiaire
(2) Arête vive.
(3) Arêtes légèrement chanfreinées.

"GO" GAUGE FOR CAPS

CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS

BAW15

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check dimensions Amax, D1min, D1max, Lmax and the angular displacement of the pins of caps BAW15.

TESTING:
a) To check dimension Amax and the angular displacement of the pins.
With the cap entering the gauge at surface W and the pins locating in the slots provided, it shall be possible to insert the cap to such a depth that the reference (lower) pin is below surface Y.
To check this, the cap is rotated in the appropriate direction until the pin is visible in the cutaway.
b) To check dimensions D1min and D1max
At the successful completion of the test to check dimension Amax in a) above and with the cap still in the gauge, a pull is applied to the cap to bring the upper surface of the reference pin into contact with surface Y. With the cap in this position, the contact-making surfaces shall be co-planar with, or project beyond, surface X but they shall not project beyond surface Z.
c) To check dimension Lmax
With the cap held in the gauge as in b) above with the reference pin visible in the cutaway, the cap is rotated slowly while under tension until the reference pin is not visible in the cutaway.
During the transition, no obstruction to rotation shall be felt.

BUT: Vérification des dimensions Amax, D1min, D1max, Lmax et du déplacement angulaire des ergots des culots BAW15.

ESSAI:
a) Vérification de la dimension Amax et du déplacement angulaire des ergots.
Quand le culot entre dans le calibre du côté de la surface W et que les ergots sont engagés dans les encoches, il doit être possible d'insérer le culot jusqu'à une profondeur telle que l'ergot de référence (inférieur) se trouve au-delà de la surface Y. Pour vérifier cette condition, tourner le culot dans la direction appropriée jusqu'à ce que l'ergot devienne visible dans la découpure.
b) Vérification des dimensions D1min et D1max
Après que le culot a satisfait à la vérification de la dimension Amax conformément à a) ci-dessus et alors que le culot se trouve dans le calibre, on tire sur le culot pour amener la surface supérieure de l'ergot de référence en contact avec la surface Y. Le culot étant dans cette position, les surfaces de contact doivent se trouver dans le même plan que la surface X ou la dépasser, mais elles ne doivent pas dépasser le plan de la surface Z.
c) Vérification de la dimension Lmax
Le culot étant maintenu dans la position décrite en b) ci-dessus et l'ergot de référence étant visible dans la découpure, tourner le culot lentement en le maintenant sous pression, jusqu'à ce que l'ergot de référence ne soit plus visible dans la découpure. Au cours de ce mouvement, on ne doit ressentir aucun empêchement de rotation.

PLUG GAUGES FOR LAMPHOLDERS

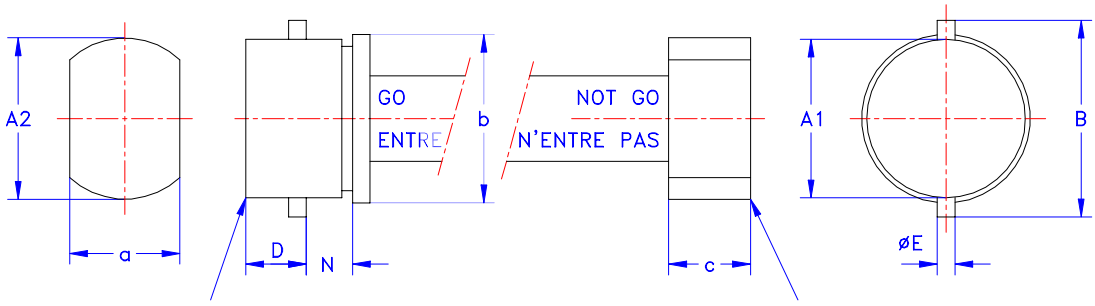
CALIBRES TAMPON POUR DOUILLES

BA21, B15 & B22

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



Edges slightly chamfered - Arêtes légèrement chanfreinées

PURPOSE: To check dimensions Amin, Amax, Bmin, D1min, Nmax and the diametrical position of the slots of lampholders BA21, B15 and B22 respectively.

TESTING: It shall be possible to insert the GO side of the gauge into the lampholder and turn it so that the pins pass the lowest points of the retaining slots and reach the seating point without using undue force.
It shall not be possible to insert the NOT GO side of the gauge by its own weight.
This test shall be made at least twice, the gauge being turned through approximately 90° the second time.
In case of "all ceramic" construction, the NOT GO side can be inserted by its own weight, but not in all positions. The lampholder shall further fulfil the test of the gauge shown on sheet 7006-12D (B15) or 7006-12B (B22).

BUT: Vérification des dimensions Amin, Amax, Bmin, D1min, Nmax et de la position diamétrale des encoches des douilles BA21, B15 et B22 respectivement.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le côté ENTRE du calibre dans la douille et de la tourner de façon que les ergots passent sous les points les plus bas des encoches de maintien et d'atteindre la position d'appui sans excercer 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°.
Dans le cas d'une construction ''tout céramique'', le côté N'ENTRE PAS peut être introduit de par son propre poids, mais pas dans toutes les positions. La douille doit de plus satisfaire à l'essai avec le calibre décrit dans la feuille 7006-12D (B15) ou 7006-12B (B22).

Dimension	BA21 (1)	B15	B22	Tolerance
A1	21,7	15,3	22,3	+ 0,0 - 0,01
A2	21,8	15,5	22,7	+ 0,01 - 0,0
B	25,4	17,47	27,65	+ 0,0 - 0,01
D	15,5	8	8,53	+ 0,0 - 0,01
E	2,6	2,5	2,5	+ 0,0 - 0,01
N	5	6,8	6,5	+0,02 - 0,0
a	15,5	10,5	15,5	+ 1,0 - 0,0
b	22,8	16,5	23,7	+ 0,5 - 0,0
c	11,5	9,5	11,5	+ 1,0 - 0,0
Mass (kg) Masse (kg)	0,3	0,2	0,3	+ 10 % - 10 %

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

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

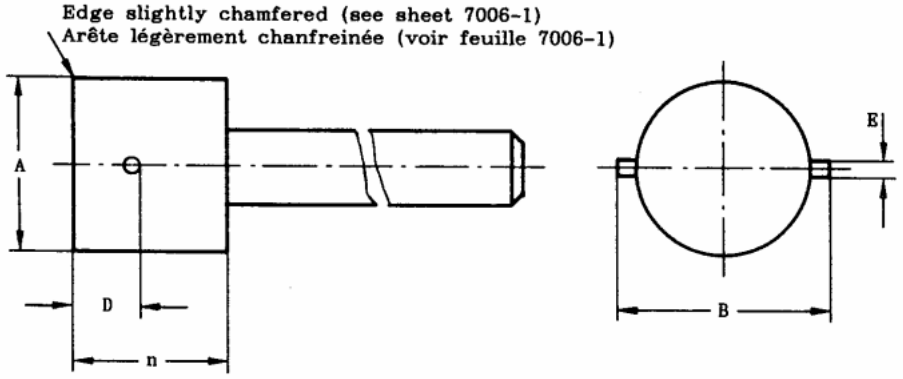
SUPPLEMENTARY "GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES "ENTRE" SUPPLEMENTAIRES POUR LES DOUILLES
B22d & BY22d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

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



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

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

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

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

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

"NOT GO"/RETENTION GAUGE FOR LAMPHOLDERS

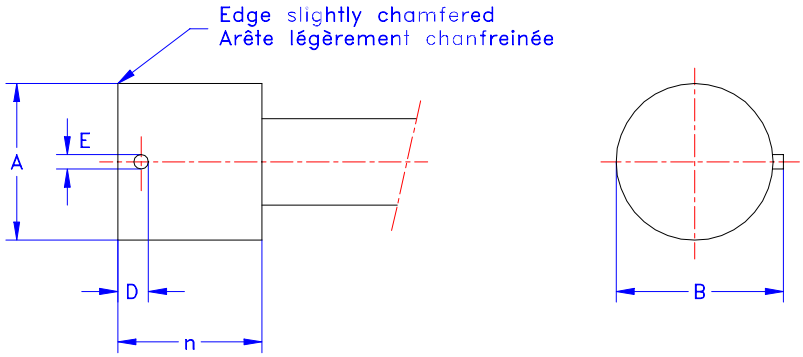
CALIBRE «N'ENTRE PAS»/MAINTIEN POUR DOUILLES

B22

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 B22, see sheet 7005-10.
Pour les détails de la douille B22, voir feuille 7005-10.



PURPOSE: The use of this gauge is restricted to the following purposes:
a) To check the maximum internal diameter, dimension A, of lampholders of "all-ceramic" construction according to sheet 7005-10, with respect to maintaining retention of caps by both pins and to restricting angular displacement of lamps.
b) To check the maximum internal diameter, dimension A, of lampholders according to sheet 7005-10 with respect to maintaining retention of caps by both pins and to restricting angular displacement of lamps, after the test of clause 18: General resistance to heat, of IEC 61184: Bayonet lampholders.

TESTING:
a) With its axis parallel to the axis of the lampholder, it shall not be possible to insert the gauge (including the pin) into the bore of the lampholder other than at the "J" slots or at other points where it is not intended that the lamp cap should be supported.
b) The gauge shall be inserted into the bore of the lampholder with the pin in one of the "J" slots and turned until the pin is seated at the appropriate resting point. The gauge then is displaced laterally away from the direction of the pin as far as it will go in order to reduce retention to a minimum.
In this position it shall not be possible to remove the gauge when an axial pull is applied to it.
The test is repeated at the other "J" slot.

BUT: L'utilisation de ce calibre est limitée aux buts suivants:
a) Vérification du diamètre interne maximal, dimension A, des douilles de construction «tout céramique» correspondant à la feuille 7005-10 en ce qui concerne la retenue des culots par les deux ergots et la limitation du déplacement angulaire des lampes.
b) Vérification du diamètre interne maximal, dimension A, des douilles conformes à la feuille 7005-10 en ce qui concerne la retenue des culots par les deux ergots et la limitation du déplacement angulaire des lampes, après l'essai indiqué à l'article 18: Généralités sur la résistance à la chaleur, de la CEI 61184: Douilles à baïonnette.

Reference	Dimension	Tolerance
A	21,75	+ 0,0 - 0,01
B	23,2	+ 0,01 - 0,0
D	4,25	+ 0,0 - 0,05
E	2,0	+ 0,01 - 0,01
n	20	+ 1 - 1

ESSAI:
a) L'axe du calibre étant parallèle à l'axe de la douille, il ne doit pas être possible d'introduire le calibre (y compris l'ergot) dans l'ouverture de la douille, sauf par les fentes «J», en d'autres points qui ne sont pas prévus pour supporter le culot de la lampe.
b) Le calibre doit être inséré dans l'ouverture de la douille, l'ergot étant dans l'une des fentes «J» et tourné jusqu'à ce qu'il soit situé au point de repos approprié. Le calibre est alors déplacé latéralement à l'opposé de la direction de l'ergot aussi loin que possible afin de réduire sa retenue au minimum.
Dans cette position, il ne doit pas être possible de retirer le calibre lorsqu'une traction axiale est exercée.
L'essai est répété, l'ergot étant introduit dans l'autre fente «J».

SUPPLEMENTARY "GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

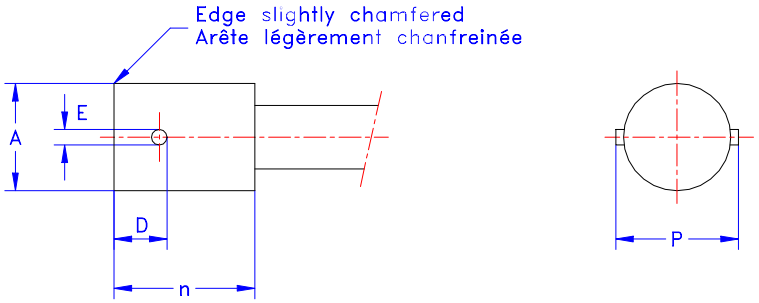
CALIBRE «ENTRE» SUPPLEMENTAIRE POUR DOUILLES

B15d

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 B15, see sheet 7005-16.
Pour les détails de la douille B15, voir feuille 7005-16.



PURPOSE: The gauge shall be used solely to check interchangeability with respect to the corresponding caps on finished lamps after the test of clause 18: General resistance to heat, of IEC 61184: Bayonet lampholders.

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

BUT: Le calibre doit être utilisé seulement pour vérifier l'interchangeabilité en ce qui concerne les culots sur les lampes terminées, après l'essai suivant l'article 18: Généralités sur la résistance à la chaleur, de la CEI 61184: Douilles à baïonnette.

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

Reference	Dimension	Tolerance
A	15,26	+ 0,01 - 0,0
D	7,52	+ 0,01 - 0,0
E	2,2	+ 0,01 - 0,0
P	17,45	+ 0,01 - 0,0
n	20	+ 1 - 1

"NOT GO"/RETENTION GAUGE FOR LAMPHOLDERS

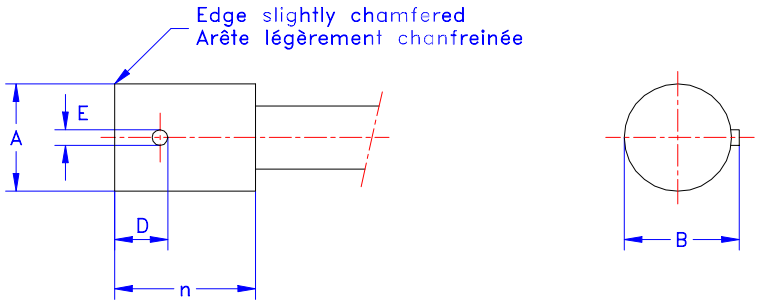
CALIBRE «N'ENTRE PAS»/MAINTIEN POUR DOUILLES

B15

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 B15, see sheet 7005-16.
Pour les détails de la douille B15, voir feuille 7005-16.



PURPOSE: The use of this gauge is restricted to the following purposes:
a) To check the maximum internal diameter, dimension A, of lampholders of "all-ceramic" construction according to sheet 7005-16 with respect to maintaining retention of caps by both pins and to restricting angular displacement of lamps.
b) To check the maximum internal diameter, dimension A, of lampholders according to sheet 7005-16 with respect to maintaining retention of caps by both pins and to restricting angular displacement of lamps, after the test of clause 18: General resistance to heat, of IEC 61184: Bayonet lampholders.

TESTING:
a) With its axis parallel to the axis of the lampholder, it shall not be possible to insert the gauge (including the pin) into the bore of the lampholder other than at the "J" slots or at other points where it is not intended that the lamp cap should be supported.
b) The gauge shall be inserted into the bore of the lampholder with the pin in one of the "J" slots and turned until the pin is seated at the appropriate resting point. The gauge then is displaced laterally away from the direction of the pin as far as it will go in order to reduce retention to a minimum.
In this position it shall not be posssible to remove the gauge when an axial pull is applied to it.
The test is repeated at the other "J" slot.

BUT: L'utilisation de ce calibre est limitée aux buts suivants:
a) Vérification du diamètre interne maximal, dimension A, des douilles de construction «tout céramique» correspondant à la feuille 7005-16 en ce qui concerne la retenue des culots par les deux ergots et la limitation du déplacement angulaire des lampes.
b) Vérification du diamètre interne maximal, dimension A, des douilles conformes à la feuille 7005-16 en ce qui concerne la retenue des culots par les deux ergots et la limitation du déplacement angulaire des lampes, après l'essai indiqué à l'article 18: Généralités sur la résistance à la chaleur, de la CEI 61184: Douilles à baïonnette.

Reference	Dimension	Tolerance
A	15,0	+ 0,0 - 0,01
B	15,9	+ 0,01 - 0,0
D	4,25	+ 0,0 - 0,05
E	2,0	+ 0,01 - 0,01
n	20	+ 1 - 1

ESSAI:
a) L'axe du calibre étant parallèle à l'axe de la douille, il ne doit pas être possible d'introduire le calibre (y compris l'ergot) dans l'ouverture de la douille, sauf par les fentes «J», en d'autres points qui ne sont pas prévus pour supporter le culot de la lampe.
b) Le calibre doit être inséré dans l'ouverture de la douille, l'ergot étant dans l'une des fentes «J» et tourné jusqu'à ce qu'il soit situé au point de repos approprié. Le calibre est alors déplacé latéralement à l'opposé de la direction de l'ergot aussi loin que possible afin de réduire sa retenue au minimum.
Dans cette position, il ne doit pas être possible de retirer le calibre lorsqu'une traction axiale est exercée.
L'essai est répété, l'ergot étant introduit dans l'autre fente «J».

GAUGES FOR LAMPHOLDERS

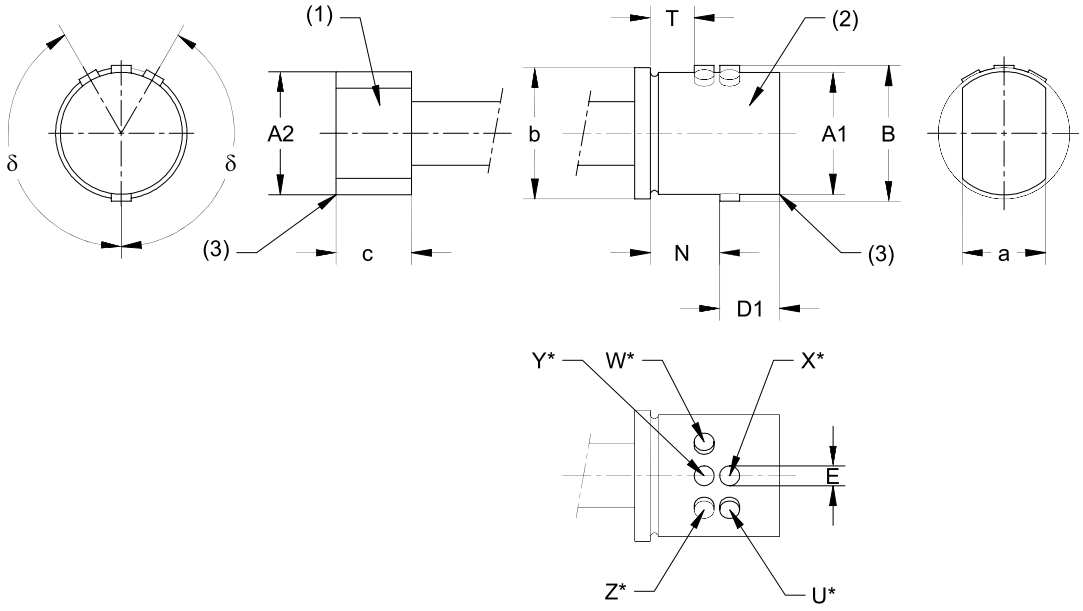
CALIBRES POUR DOUILLES

BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of holders BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 and BAZ15, see sheets 7005-12 and 7005-13 respectively.
Pour les détails des douilles BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 et BAZ15, voir respectivement feuilles 7005-12 et 7005-13.



(1) "Not Go" side of the gauge.
(2) "Go" side of the gauge.
(3) Edge slightly chamfered.

(1) Côté "N'entre pas" du calibre.
(2) Côté "Entre " du calibre.
(3) Arête légèrement chanfreinée.

Reference	BA9	BA15	BAU15	BAW15	BAY15	BAZ15	Tolerance
A1	9,3	15,32	15,32	15,32	15,32	15,32	0 - 0,01
A2	9,44	15,47	15,47	15,47	15,47	15,47	+ 0,01 0
B	11,02	17,02	17,02	17,02	17,02	17,02	0 - 0,01
D1	5,93	7,53	7,53	7,53	7,53	7,53	0 - 0,01
E	2,1	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	+ 0,01 0
N	4,4	8,7	8,7	8,7	8,7	8,7	+ 0,02 0
T	--	--	--	5,5	5,5	5,5	0 - 0,02
a	6,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	+ 1 0
b	10,5	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	+ 0,5 0
c	6,5	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	+ 1 0
δ	--	--	150°	150°	--	150°	+ 5' - 5'
Mass Masse	0,1 kg	0,2 kg	0,2 kg	0,2 kg	0,2 kg	0,2 kg	+ 10% - 10%

GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES POUR DOUILLES

BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

* Pin U is used only in the case BAU15 when it replaces pins W, X, Y and Z.
  Pin W is used only in the case BAW15 when it replaces pins U, X, Y and Z.
  Pin X is used only in the case BA15 when it replaces pins U, W, Y and Z.
  Pin Y is used only in the case BAY15 when it replaces pins U, W, X and Z.
  Pin Z is used only in the case BAZ15 when it replaces pins U, W, X and Y.

* L'ergot U est utilisé seulement pour BAU15 dans les cas où il remplace les ergots W, X, Y and Z.
  L'ergot W est utilisé seulement pour BAW15 dans les cas où il remplace les ergots U, X, Y and Z.
  L'ergot X est utilisé seulement pour BA15 dans les cas où il remplace les ergots U, W, Y and Z.
  L'ergot Y est utilisé seulement pour BAY15 dans les cas où il remplace les ergots U, W, X and Z.
  L'ergot Z est utilisé seulement pour BAZ15 dans les cas où il remplace les ergots U, W, X and Y.

PURPOSE: To check dimensions Amin, Amax, Bmin, D1min, Nmax and the diametrical or angular position of the slots of lampholders BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 and BAZ15 and dimension Tmax of lampholders BAW15, 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 twice, the gauge being turned through approximately 90° the second time.

BUT: Vérification des dimensions Amin, Amax, Bmin, D1min, Nmax et de la position diamétrale des encoches des douilles BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 et BAZ15 et, respectivement, de la dimension Tmax des douilles BAW15, BAY15 et BAZ15.

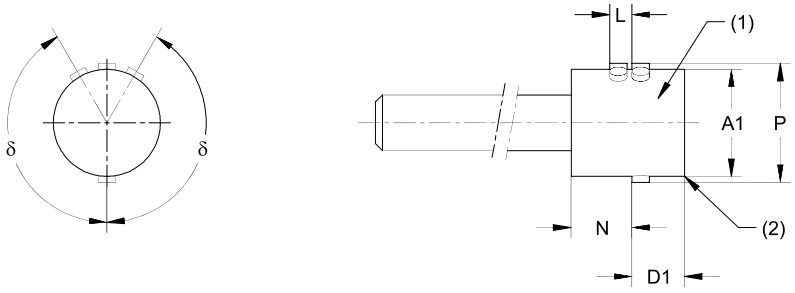
ESSAI: Il doit être possible d'insérer le côté "Entre" du calibre dans la douille et de le tourner de façon que les ergots passent sous les points les plus bas des encoches de maintien et d'atteindre la position d'appui sans excercer une force anormale.
Il ne doit pas être possible d'insérer le côté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

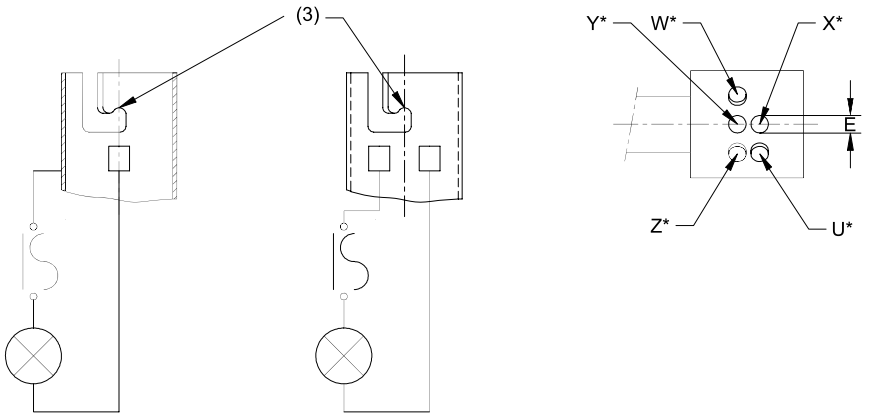
GAUGES FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of holders BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 and BAZ15, see sheets 7005-12 and 7005-13 respectively.
Pour les détails des douilles BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 et BAZ15, voir respectivement feuilles 7005-12 et 7005-13





Test circuits - Circuits d'essai

BA9, BA15s, BAU15s, BAW15s, BAY15s, BAZ15s

BA15d, BAU15d, BAW15d, BAY15d, BAZ15d

(1) Metal.
(2) Edge slightly chamfered.
(3) Resting point.

(1) Métal.
(2) Arête légèrement chanfreinée.
(3) Point de repos.

Reference	BA9	BA15	BAU15	BAW15	BAY15	BAZ15	Tolerance
A1	9,08	15,05	15,05	15,05	15,05	15,05	+ 0,01 0
D1	4,28	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	+ 0,01 0
E	1,5	1,8	1,8	1,8	1,8	1,8	0 - 0,01
L	--	--	--	3,2	3,2	3,2	+ 0,05 - 0,05
N	5,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	+ 0,5 0
P	11,05	17,02	17,02	17,02	17,02	17,02	0 - 0,01
δ	--	--	150°	150°	--	150°	+ 5' - 5'

GAUGES FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

* Pin U is used only in the case BAU15 when it replaces pins W, X, Y and Z.
  Pin W is used only in the case BAW15 when it replaces pins U, X, Y and Z.
  Pin X is used only in the case BA15 when it replaces pins U, W, Y and Z.
  Pin Y is used only in the case BAY15 when it replaces pins U, W, X and Z.
  Pin Z is used only in the case BAZ15 when it replaces pins U, W, X and Y.

* L'ergot U est utilisé seulement pour BAU15 dans les cas où il remplace les ergots W, X, Y and Z.
  L'ergot W est utilisé seulement pour BAW15 dans les cas où il remplace les ergots U, X, Y and Z.
  L'ergot X est utilisé seulement pour BA15 dans les cas où il remplace les ergots U, W, Y and Z.
  L'ergot Y est utilisé seulement pour BAY15 dans les cas où il remplace les ergots U, W, X and Z.
  L'ergot Z est utilisé seulement pour BAZ15 dans les cas où il remplace les ergots U, W, X and Y.

PURPOSE: To check contact-making with regard to a "minimum" cap in lampholders BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 and BAZ15 respectively.

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

BUT: Vérification de la réalité du contact dans le cas des culots "minimaux' insérés, respectivement, dans les douilles BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 et BAZ15.

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.

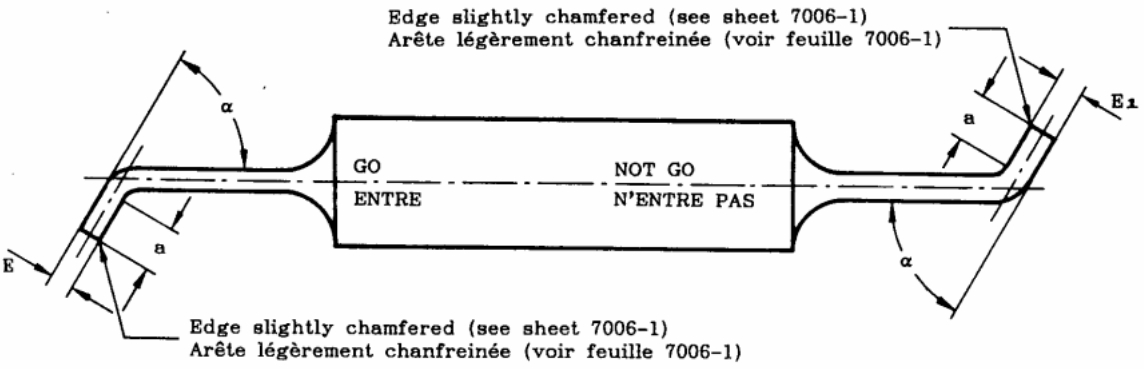
GAUGES FOR THE SLOTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LES ENCOCHES DES DOUILLES
B15d, B22d, B22d-3 & BY22d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

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



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

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

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

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

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

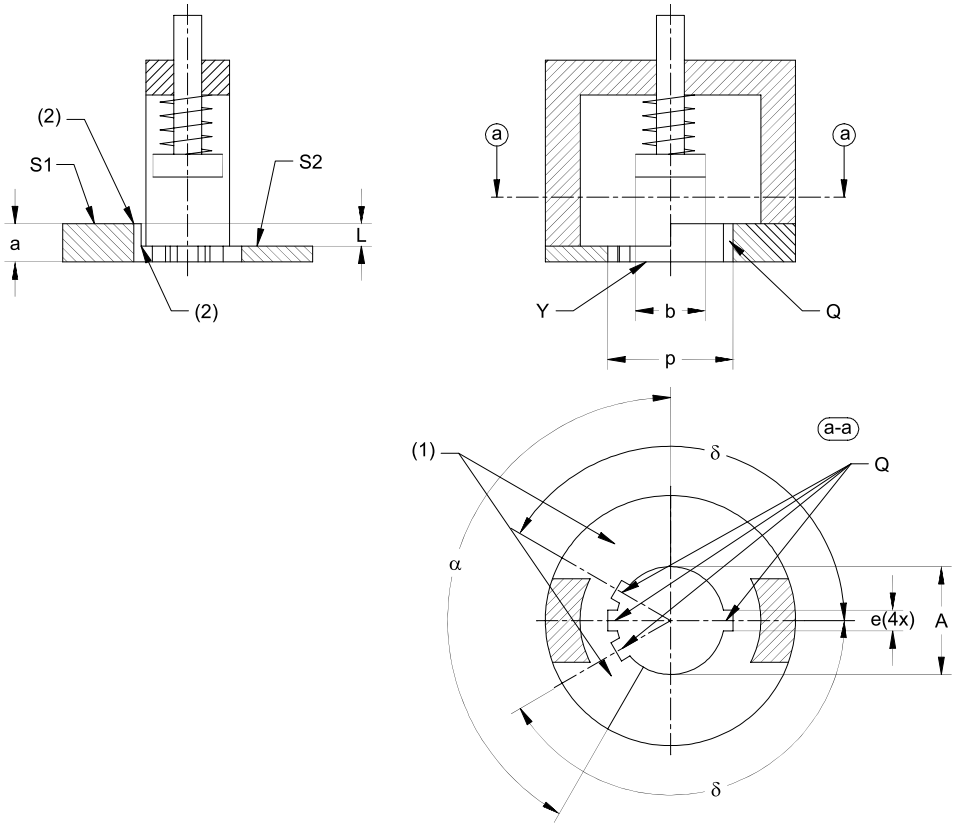
GAUGES FOR TESTING RETENTION OF CAPS

CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE LA TENUE DES CULOTS BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps BA15, BAU15, BAW15, BAY15 and BAZ15, see sheets 7004-11A, 7004-19, 7004-11F, 7004-11B and 7004-11C respectively.
Pour les détails des culots BA15, BAU15, BAW15, BAY15 et BAZ15, voir respectivement feuilles 7004-11A, 7004-19, 7004-11F, 7004-11B et 7004-11C.



PURPOSE: To check the retention of caps BA15, BAU15, BAW15, BAY15 and BAZ15 in their lampholders.

TESTING: The cap shall enter the gauge at opening Y until the pins have passed through slots Q. The cap is then turned through a small angle and is pushed by the plunger so that, when testing a BA15 or a BAU15 cap, at least one of the pins is in close contact with surface S1, and in the case of BAW15, BAY1 or BAZ15 caps with surface S1 or S2.
In this position the spring force shall be 10 N and the cap shall be retained in the gauge, irrespective of any clearance between the cap and the gauge.

Reference	Dimension	Tolerance
A	15,50	+ 0,02 0
L	3,2	+ 0,1 - 0,1
a	5,5	+ 0,1 - 0,1
b	10	+ 0,1 - 0,1
e	3	+ 0,1 - 0,1
p	18	+ 0,1 - 0,1
α	150°	+ 5° - 5°
δ	150°	+ 30' - 30'

BUT: Vérification de la tenue des culots BA15, BAU15, BAW15, BAY15 et BAZ15 dans leurs douilles.

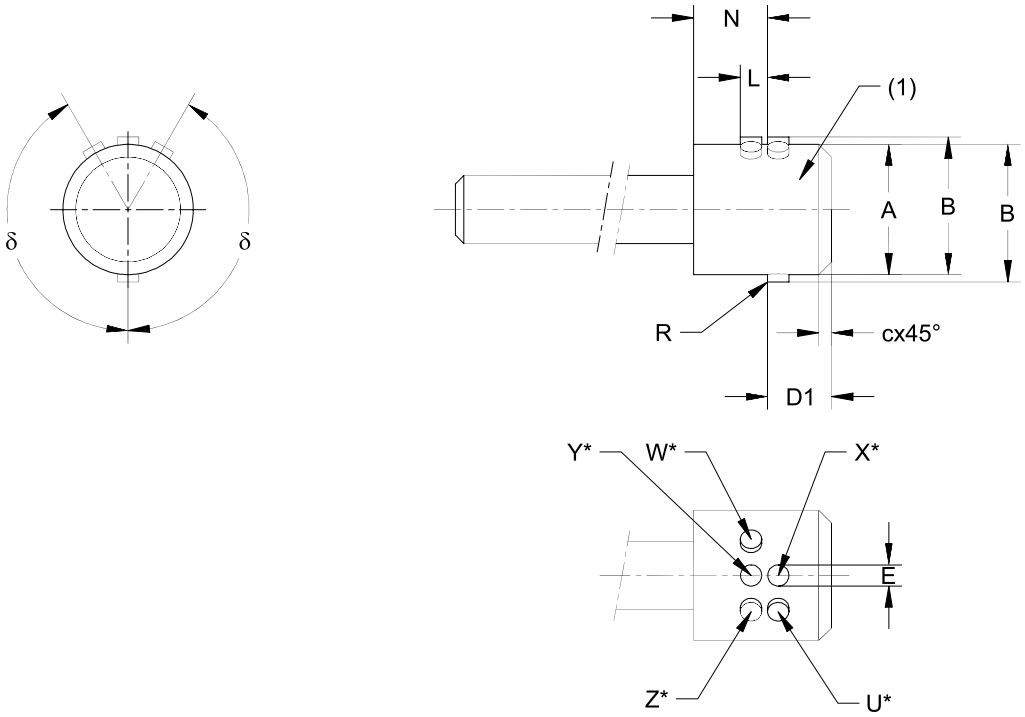
ESSAI: Le culot doit pénétrer dans le calibre par l'ouverture Y jusqu'à ce que les ergots aient traversé les encoches Q. Le culot est alors tourné d'un petit angle et pressé par le piston de telle sorte que lors de l'essai d'un culot BA15 ou BAU15 au moins un des ergots soit en contact franc avec la surface S1 et, dans le cas des culots BAW15, BAY15 ou BAZ15, avec la surface S1 ou S2. Dans cette position, la force du ressort doit être 10 N et le culot doit être tenu dans le calibre, quel que soit le jeu entre le calibre et le culot.

GAUGES FOR TESTING INSERTION OF CAPS IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE L'INSERTION DES CULOTS DANS LES DOUILLES
BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of holders BA15, BAU15, BAW15, BAY15 and BAZ15, see sheet 7005-13.
Pour les détails des douilles BA15, BAU15, BAW15, BAY15 et BAZ15, voir feuille 7005-13.



* Pin U is used only in the case BAU15 when it replaces pins W, X, Y and Z.
Pin W is used only in the case BAW15 when it replaces pins U, X, Y and Z.
Pin X is used only in the case BA15 when it replaces pins U, W, Y and Z.
Pin Y is used only in the case BAY15 when it replaces pins U, W, X and Z.
Pin Z is used only in the case BAZ15 when it replaces pins U, W, X and Y.

* L'ergot U est utilisé seulement pour BAU15 dans les cas où il remplace les ergots W, X, Y and Z.
L'ergot W est utilisé seulement pour BAW15 dans les cas où il remplace les ergots U, X, Y and Z.
L'ergot X est utilisé seulement pour BA15 dans les cas où il remplace les ergots U, W, Y and Z.
L'ergot Y est utilisé seulement pour BAY15 dans les cas où il remplace les ergots U, W, X and Z.
L'ergot Z est utilisé seulement pour BAZ15 dans les cas où il remplace les ergots U, W, X and Y.

Reference	BA15	BAU15	BAW15	BAY15	BAZ15	Tolerance
A	15,05	15,05	15,05	15,05	15,05	0 - 0,01
B	15,65	15,65	15,65	15,65	15,65	0 - 0,01
D1	6,7	6,7	6,7	6,7	6,7	+ 0,05 - 0,05
E	1,8	1,8	1,8	1,8	1,8	0 - 0,01
L	--	--	3,2	3,2	3,2	+ 0,05 - 0,05
N	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	+ 0,5 0
R	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	+ 0,05 0
c	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	+ 0,1 0
δ	--	150°	150°	--	150°	+ 5' - 5'

GAUGES FOR TESTING INSERTION OF CAPS IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE L'INSERTION DES CULOTS DANS LES DOUILLES
BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE:

(1) To check that caps BAY15 cannot be inserted and retained in a lampholder BAY15, 180° out of the correct position.
(2) To check that caps BAW15, BAY15 or BAZ15 cannot be retained in a matching lampholder when correctly but only partly inserted in the pin-slots.
(3) To check, in a lampholder BA15, BAU15, BAW15, BAY15 or BAZ15, if the insertion of caps with other designation is prevented.

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

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

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

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

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

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

** Force and torque values are under consideration.

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

BUT:

(1) Vérifier qu'un culot BAY15 ne peut pas être inséré et retenu dans une douille BAY15 en position décalée de 180°.
(2) Vérifier qu'un culot BAW15, BAY15 ou BAZ15 ne peut pas être retenu dans une douille correspondantequand il est correctement, mais incomplètement inséré dans les encoches de rétention des ergots.
(3) Vérifier que l'insertion de culots de désignation différente de celle de la douille n'est pas possible dans les douilles BA15, BAU15, BAW15, BAY15 ou BAZ15.

ESSAI: Les essais suivants doivent être exécutés dans l'ordre spécifié après les autres essais de calibrage applicables.

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

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

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

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

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

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

NOTE Si une partie de la douille, quelle qu'elle soit, en relation avec l'ajustement du culot, est faite de matériau thermoplastique, la douille doit être essayée immédiatement après un séjour minimal de 10 h à une température ambiante de (23 ± 2) °C.

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

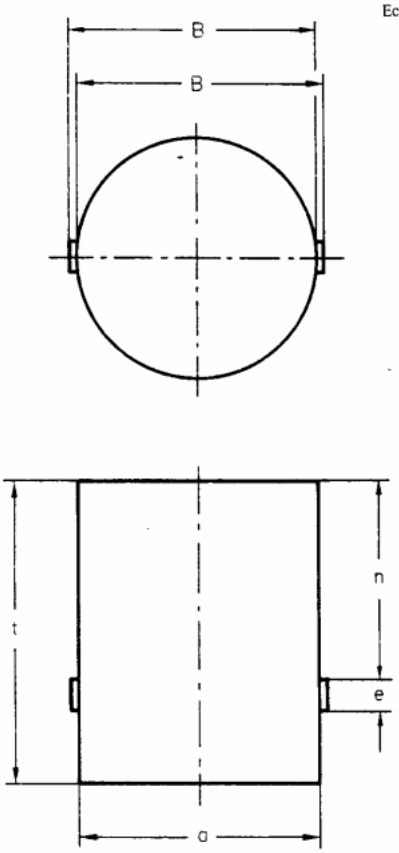
CALIBRE POUR LA DIMENSION B DES CULOTS BA15 ET BAY15d SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

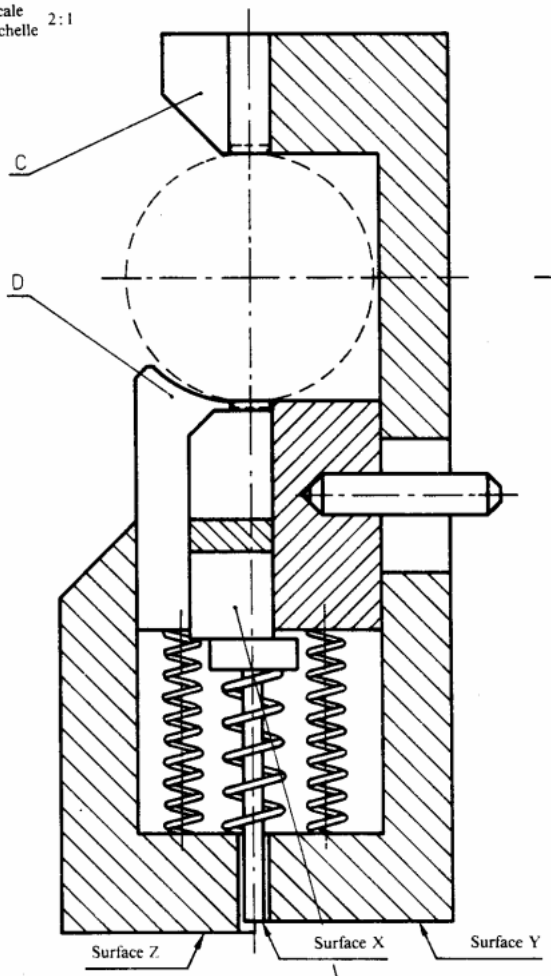
For details of caps BA15 and BAY15d, see sheets 7004-11A and 7004-11B respectively.
Pour les détails des culots BA15 et BAY15d, voir feuilles 7004-11A et 7004-11B respectivement.

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

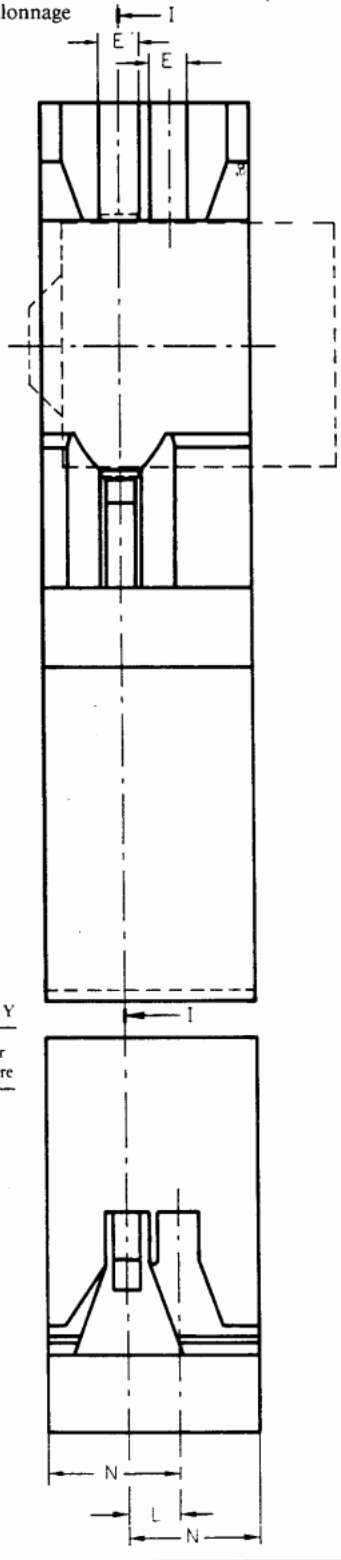


CALIBRATION GAUGES "1" and "2"
CALIBRES D'ÉTALONNAGE «1» et «2»

Scale
Echelle 2:1



SECTION I-I
COUPE



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

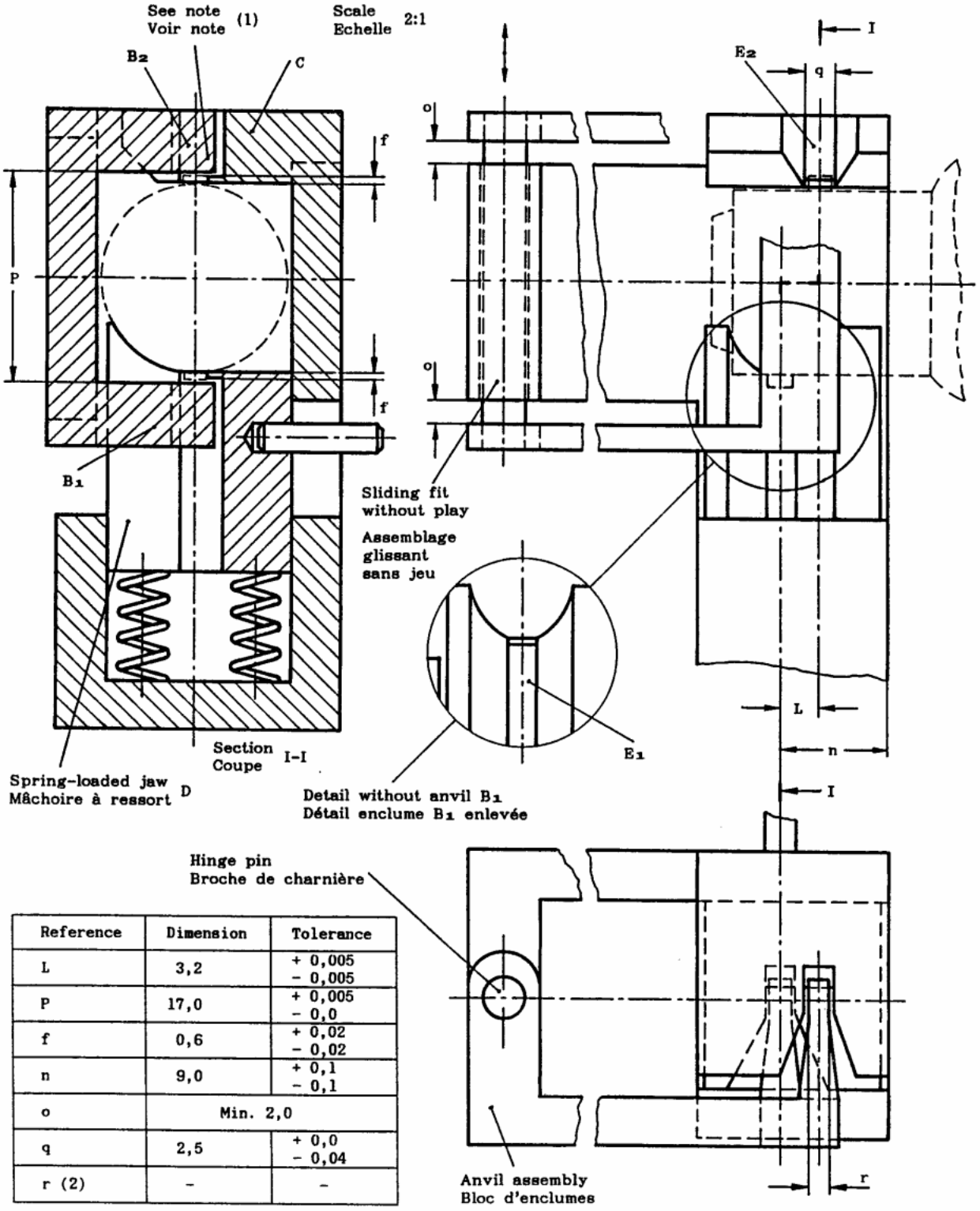
CALIBRE "ENTRE" POUR DIMENSION "P MAX." DES CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

BAY15

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



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

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

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

BAY15

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

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

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

PURPOSE: To check dimension P **max.** of BAY15 caps on finished lamps.

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

BUT: Vérification de la dimension P **max.** des culots BAY15 sur lampes terminées.

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

GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS

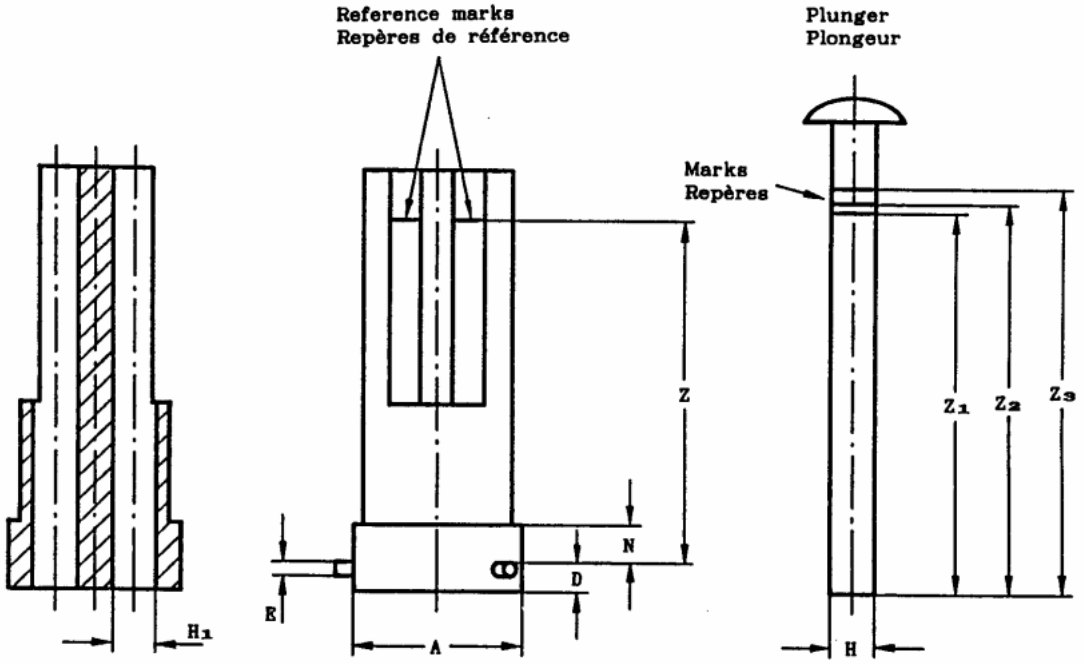
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA POSITION DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS LES DOUILLES A BAIONNETTE

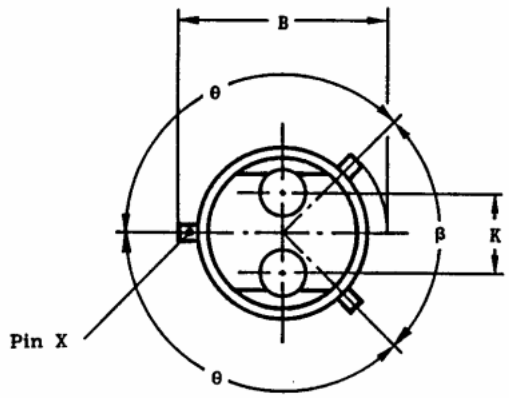
B22d-3(90°/135°)

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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





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

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

GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS

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

B22d-3(90°/135°)

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

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

a) Dimension D **max.**,

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

TESTING:

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

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

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

a) Dimension D **max.**,

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

ESSAI:

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

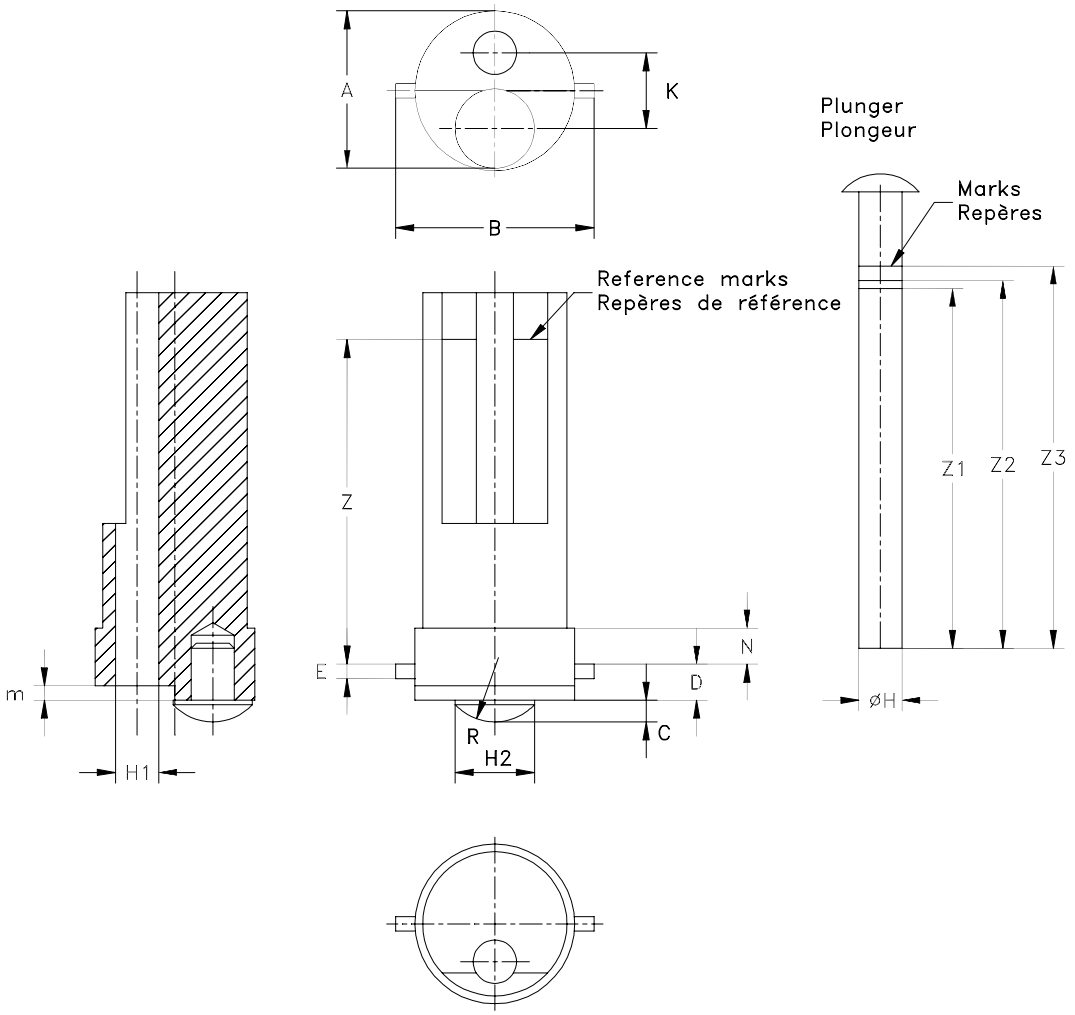
b) Vérification des forces de contact minimum et maximum:
Le calibre étant introduit dans la douille comme ci-dessus en a), une force axiale est appliquée au plongeur jusqu'à ce que le repère Z_2 coïncide avec le repère de référence figurant sur le corps du calibre. A cette position, la force sera mesurée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

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

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

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



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

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

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

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension		Tolerance
	B22d	BY22d	
A	22,15	22	+ 0,0 - 0,1
B	27,55		+ 0,0 - 0,2
C	3,0		+ 0,05 - 0,05
D	5,0	6,0	+ 0,0 - 0,05
E	2		+ 0,2 - 0,0
H	6,0		+ 0,0 - 0,03
H1	6,01		+ 0,03 - 0,0
H2	11		+ 0,1 - 0,0
K	10,5		+ 0,1 - 0,1
N	Approx. 5 (1)		-- --
R	7,5		+ 0,2 - 0,2
Z	Approx. 45		-- --
Z1	Z + 4,9		+ 0,05 - 0,05
Z2	Z + 6,0	Z + 7,5	+ 0,05 - 0,05
Z3	Z + 8,0	Z + 9,0	+ 0,05 - 0,05
m	2		+ 0,1 - 0,1

(1) This value is optional and is recommended where the gauge is used for checking conventional pendant type holders. It is intended to simulate as nearly as possible the barrel of the lamp cap.
(1) Cette valeur est facultative et recommandée lorsque le calibre est utilisé pour la vérification des douilles de type conventionnel. Elle a pour but de simuler aussi bien que possible le corps du culot.

PURPOSE: To check lampholders B22d and BY22d with respect to:
a) Dimension Dmax.
b) The minimum and maximum forces of the individual contacts corresponding with those resulting from the fitting of caps B22d and BY22d of which the values of dimension D1 are minimum and maximum respectively.

TESTING:
a) To check dimension Dmax.
With the relevant gauge held firmly in the lampholder and with both retention pins held against the corresponding resting points, the plunger is inserted into the bore provided until it touches one of the holder contacts. With the lampholder held with its axis vertical and with the gauge uppermost, the mark Z1 on the plunger shall coincide with or be above the reference marks on the gauge body. During this test no force shall be applied to the plunger.
The test is repeated for the other holder contact.

b) To check the minimum and maximum contact force.
With the relevant gauge assembled in the lampholder as in a) above, an axial force is applied to the plunger until mark Z2 coincides with the reference marks on the gauge body. At this position the force shall be measured and shall be not less than:
- for B22d lampholders, the minimum force specified in table 3 of IEC 61184, or
- for BY22d lampholders, the minimum force specified on lampholder sheet 7005-17.
The force is then increased until mark Z3 coincides with the relevant marks. At this position the force shall be measured and shall be not more than:
- for B22d lampholders, the maximum force specified in table 3 of IEC 61184, or
- for BY22d lampholders, the maximum force specified on lampholder sheet 7005-17.
The test is repeated for the other holder contact.

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

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

BUT: Vérification des douilles B22d et BY22d en ce qui concerne:
a) Dimension Dmax.
b) Les forces minimale et maximale de contact individuel correspondant avec les forces obtenues lorsqu'on introduit des culots B22d et BY22d pour lesquels les valeurs de la dimension D1 sont respectivement minimale et maximale.

ESSAI:
a) Vérification de la dimension Dmax.
Le calibre intéressé maintenu fermement dans la douille et les deux ergots maintenus contre les points de repos correspondants, le plongeur est introduit à l'intérieur de l'évidement du calibre jusqu'à ce qu'il touche un des contacts de la douille. La douille étant tenue de telle sorte que son axe soit vertical et le calibre étant maintenu au-dessus, le repère Z1 sur le plongeur doit coïncider avec ou être au-dessus du repère de référence figurant sur le corps du calibre. Durant cet essai, aucune force ne doit être appliquée au plongeur.
L'essai est répété pour l'autre contact de la douille.

b) Vérification des forces de contact minimale et maximale.
Le calibre intéressé étant introduit dans la douille comme ci-dessus en a), une force axiale est appliquée au plongeur jusqu'à ce que le repère Z2 coïncide avec le repère de référence figurant sur le corps du calibre. A cette position, la force sera mesurée et ne doit pas être inférieure à:
- pour douilles B22d, la force minimale spécifiée dans le tableau 3 de la CEI 61184, ou
- pour douilles BY22d, la force minimale spécifiée dans la feuille de douille 7005-17.

La force est alors augmentée juqu'à ce que la repère Z3 coïncide avec le repère de référence. A cette position, la force sera mesurée et ne doit pas être supérieure à:
- pour douilles B22d, la force maximale spécifiée dans le tableau 3 de la CEI 61184, ou
- pour douilles BY22d, la force maximale spécifiée dans la feuille de douille 7005-17.

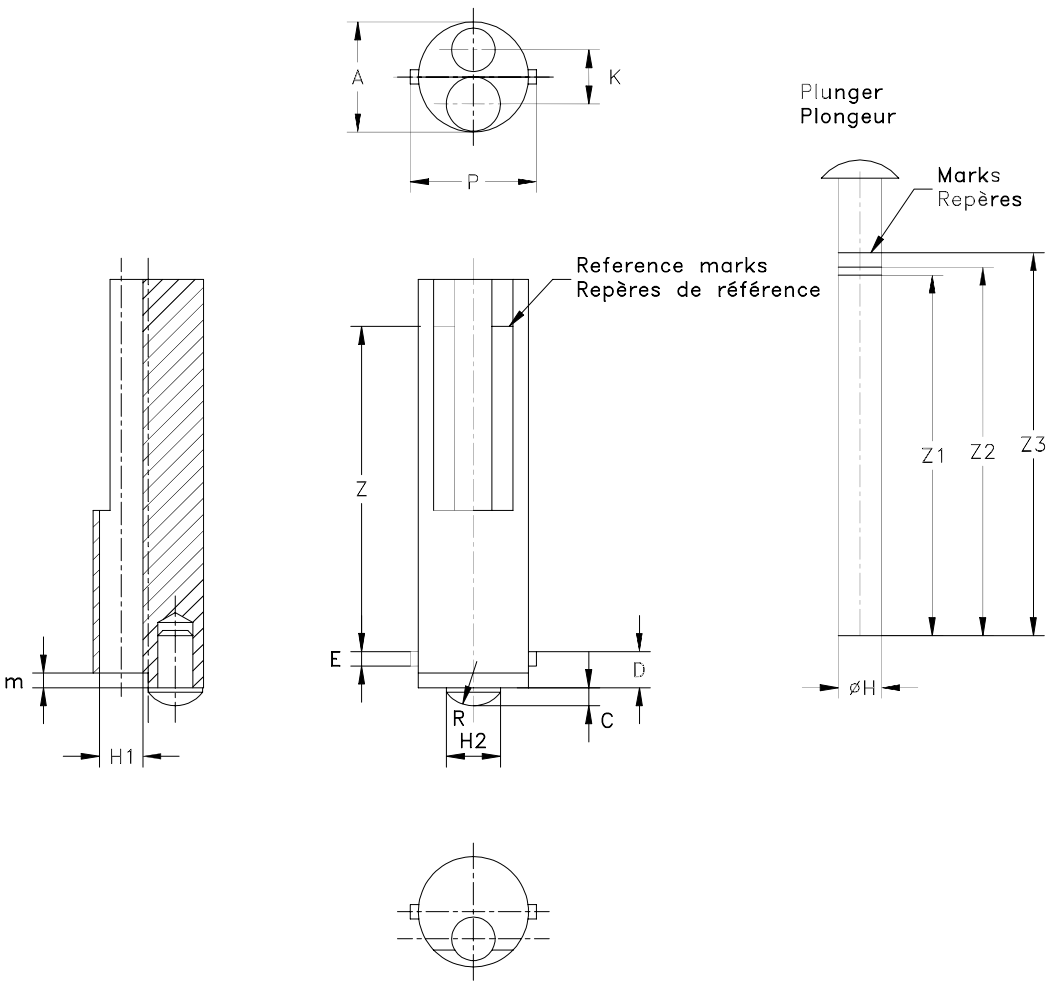
L'essai est répété pour l'autre contact de la douille.

GAUGES FOR CHECKING CONTACT POSITION AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE LA POSITION DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS LES DOUILLES A BAIONNETTE
B15d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of lampholders B15d, see sheet 7005-16.
Pour les détails des douilles B15d, voir feuille 7005-16.



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

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

GAUGES FOR CHECKING CONTACT POSITION AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE LA POSITION DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS LES DOUILLES A BAIONNETTE
B15d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	15,25	+ 0,0 - 0,1
C	2,5	+ 0,05 - 0,05
D	5,0	+ 0,0 - 0,05
E	2	+ 0,2 - 0,0
H	6,0	+ 0,0 - 0,03
H1	6,01	+ 0,03 - 0,0
H2	7,5	+ 0,1 - 0,0
K	7,5	+ 0,1 - 0,1
P	17,45	+ 0,0 - 0,2
R	4,7	+ 0,2 - 0,2
Z	Approx. 45	-- --
Z1	Z + 4,9	+ 0,05 - 0,05
Z2	Z + 6,0	+ 0,05 - 0,05
Z3	Z + 7,5	+ 0,05 - 0,05
m	2	+ 0,1 - 0,1

PURPOSE: To check lampholders B15d with respect to:
a) Dimension Dmax.
b) The minimum and maximum forces of the individual contacts corresponding with those resulting from the fitting of caps B15d of which the values of dimension D1 are minimum and maximum respectively.

TESTING:
a) To check dimension Dmax.
With the relevant gauge held firmly in the lampholder and with both retention pins held against the corresponding resting points, the plunger is inserted into the bore provided until it touches one of the holder contacts. With the lampholder held with its axis vertical and with the gauge uppermost, the mark Z1 on the plunger shall coincide with or be above the reference marks on the gauge body. During this test no force shall be applied to the plunger.
The test is repeated for the other holder contact.

b) To check the minimum and maximum contact force.
With the relevant gauge assembled in the lampholder as in a) above, an axial force is applied to the plunger until mark Z2 coincides with the reference marks on the gauge body. At this position the force shall be measured and shall be not less than the minimum force specified in table 3 of IEC 61184.
The force is then increased until mark Z3 coincides with the relevant marks. At this position the force shall be measured and shall be not more than the maximum force specified in table 3 of IEC 61184.
The test is repeated for the other holder contact.

BUT: Vérification des douilles B15d en ce qui concerne:
a) Dimension Dmax.
b) Les forces minimale et maximale de contact individuel correspondant avec les forces obtenues lorsqu'on introduit des culots B15d pour lesquels les valeurs de la dimension D1 sont respectivement minimale et maximale.

GAUGES FOR CHECKING CONTACT POSITION AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE LA POSITION DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS LES DOUILLES A BAIONNETTE
B15d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

ESSAI:

a) Vérification de la dimension Dmax.

Le calibre intéressé maintenu fermement dans la douille et les deux ergots maintenus contre les points de repos correspondants, le plongeur est introduit à l'intérieur de l'évidement du calibre jusqu'à ce qu'il touche un des contacts de la douille. La douille étant tenue de telle sorte que son axe soit vertical et le calibre étant maintenu au-dessus, le repère Z1 sur le plongeur doit coïncider avec le repère de référence figurant sur le corps du calibre ou être au-dessus. Durant cet essai, aucune force ne doit être appliquée au plongeur.

L'essai est répété pour l'autre contact de la douille.

b) Vérification des forces de contact minimale et maximale.

Le calibre concerné étant introduit dans la douille comme ci-dessus en a), une force axiale est appliquée au plongeur jusqu'à ce que le repère Z2 coïncide avec le repère de référence figurant sur le corps du calibre. A cette position, la force sera mesurée et ne doit pas être inférieure à la force minimale spécifiée dans le tableau 3 de la CEI 61184.

La force est alors augmentée jusqu'à ce que le repère Z3 coïncide avec le repère de référence. A cette position, la force sera mesurée et ne doit pas être supérieure à la force maximale spécifiée dans le tableau 3 de la CEI 61184.

L'essai est répété pour l'autre contact de la douille.

GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS

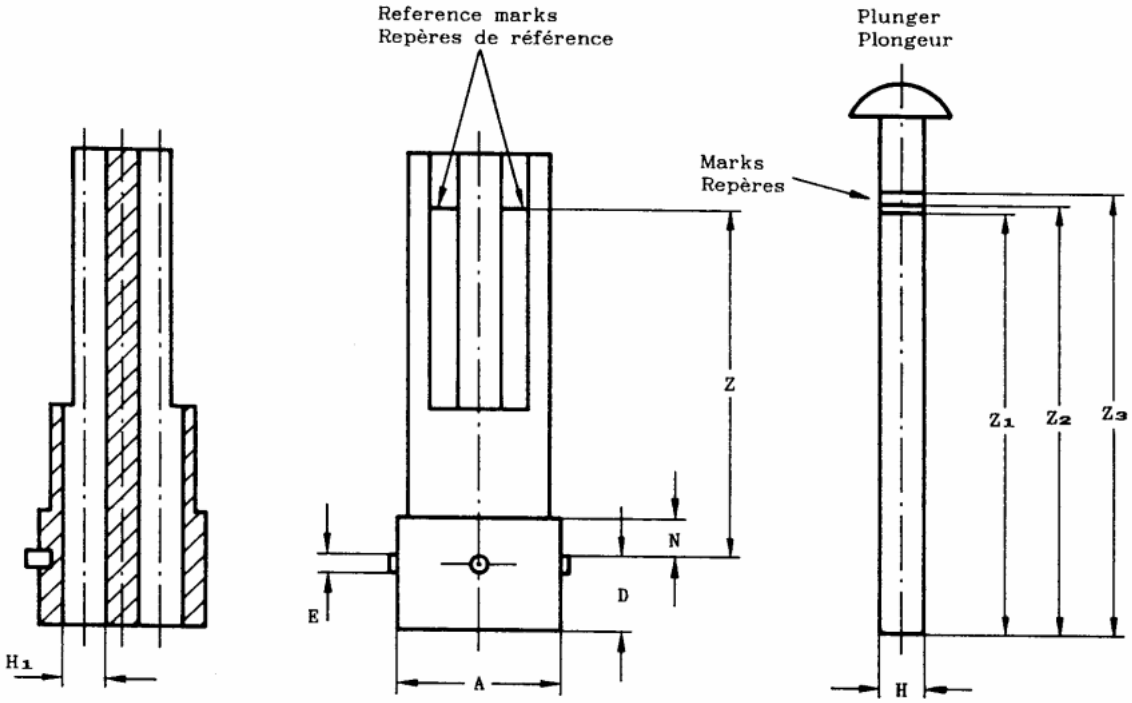
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA POSITION
DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS LES
DOUILLES A BAIONNETTE

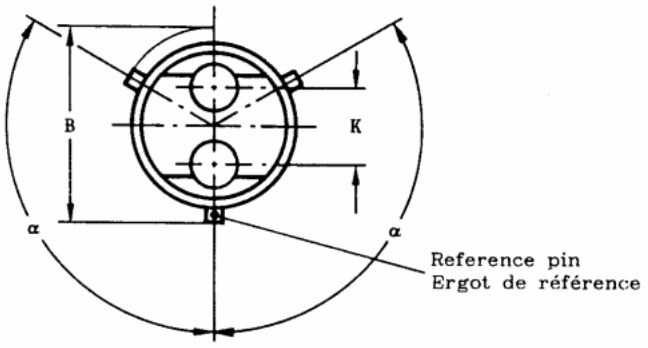
BA21d-3 (120°)

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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





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

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

GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS

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

BA21d-3 (120°)

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

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

a) dimension D **max.**.

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

TESTING:

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

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

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

a) dimension D **max.**.

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

ESSAI:

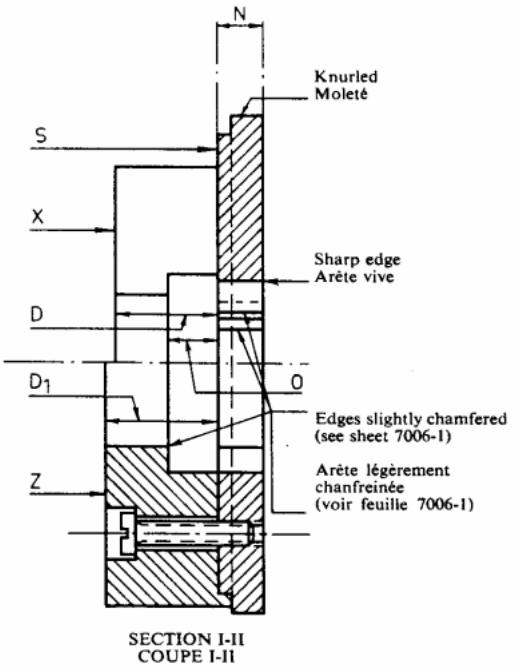
a) Vérification de la dimension D **max.**: Le calibre étant maintenu fermement dans la douille et au moins l'ergot de référence maintenu contre le point de repos "V" correspondant, le plongeur est introduit à l'intérieur de l'évidement du calibre jusqu'à ce qu'il touche un des ergots des contacts de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

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

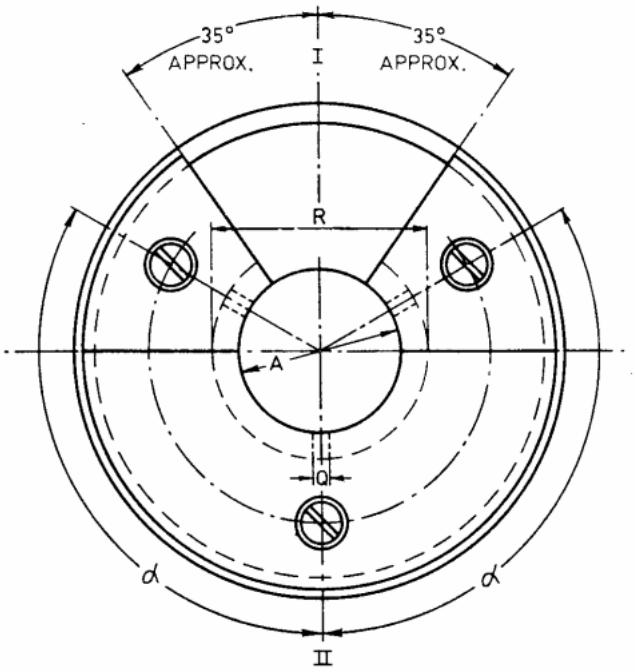
"GO" GAUGE FOR CAPS
BA21-3 (120°) ON FINISHED LAMPS

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

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



SECTION I-II
COUPE I-II



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

Pin dimensions checked by a suitable gauge.

Dimensions des ergots contrôlées par un calibre approprié.

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

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

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

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

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

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

"GO" GAUGE FOR CAP ON FINISHED LAMPS

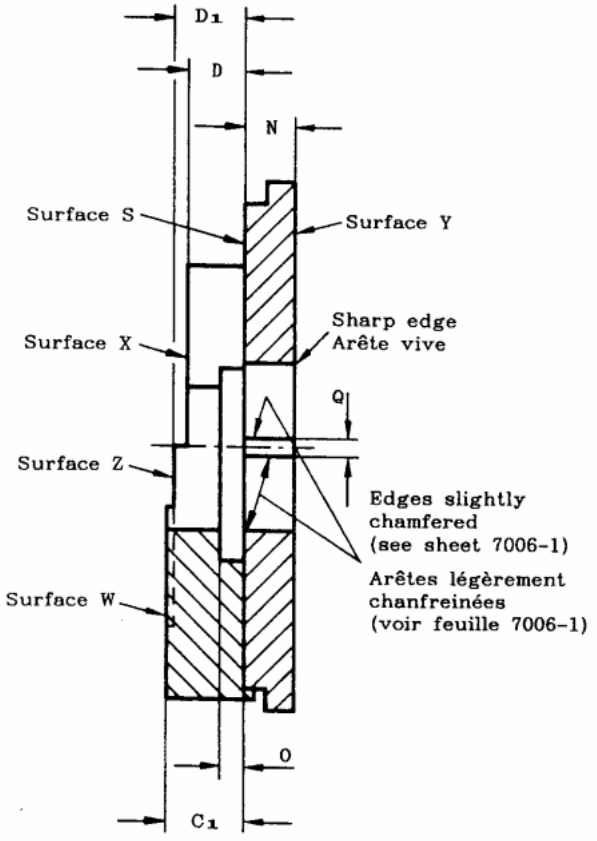
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT SUR LAMPES TERMINEES

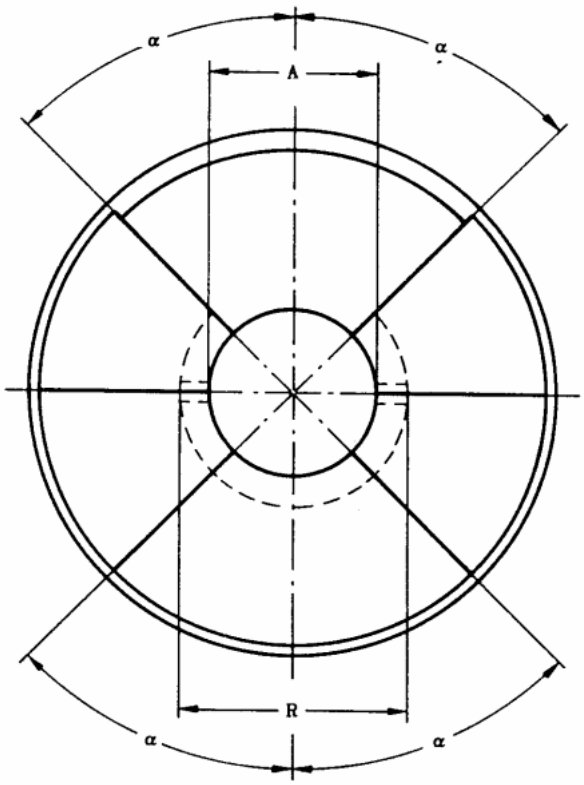
BY22d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap BY22d, see sheet 7004-17.
Pour les détails du culot BY22d, voir feuille 7004-17.





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

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

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

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

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

PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS

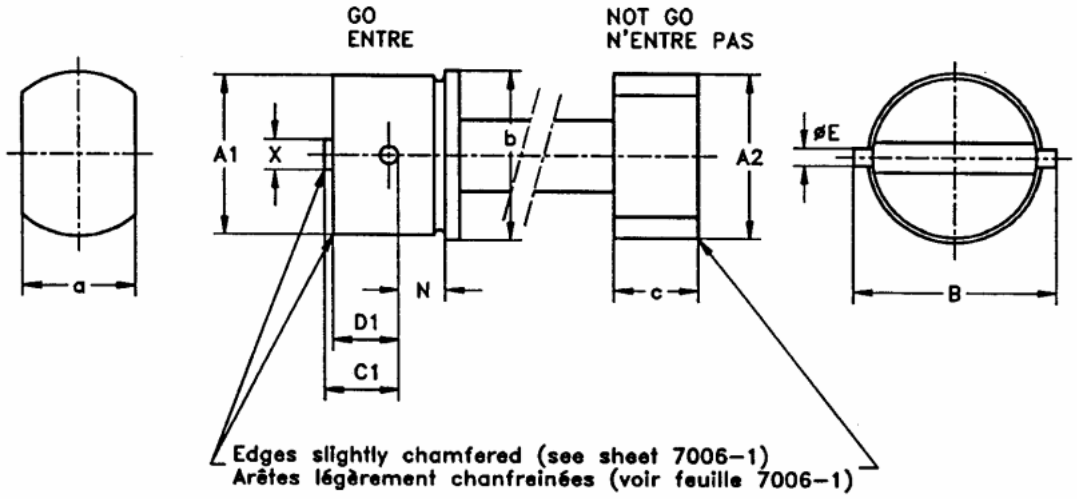
CALIBRE TAMPON POUR DOUILLES

BY22d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



Reference	Dimension	Tolerance
A1	22,3	+ 0,0 - 0,01
A2	23,0	+ 0,01 - 0,0
B	27,65	+0,0 - 0,01
C1	10,23	+ 0,0 - 0,01
D1	9,03	+ 0,0 - 0,01
E	2,5	+ 0,01 - 0,0
N	6,5	+ 0,02 - 0,0
X	4,23	+ 0,0 - 0,01
a	15,5	+ 1,0 - 0,0
b	23,7	+ 0,5 - 0,0
c	11,5	+ 1,0 - 0,0
Mass Masse	0,3 kg	+ 10 % - 10 %

PURPOSE: To check dimensions Amin., Amax., Bmin., C1min., D1min., Nmax. and the diametrical position of the slots of lampholders BY22d.

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

BUT: Vérification des dimensions Amin., Amax., Bmin., C1min., D1min., Nmax. et de la position diamétrale des encoches des douilles BY22d.

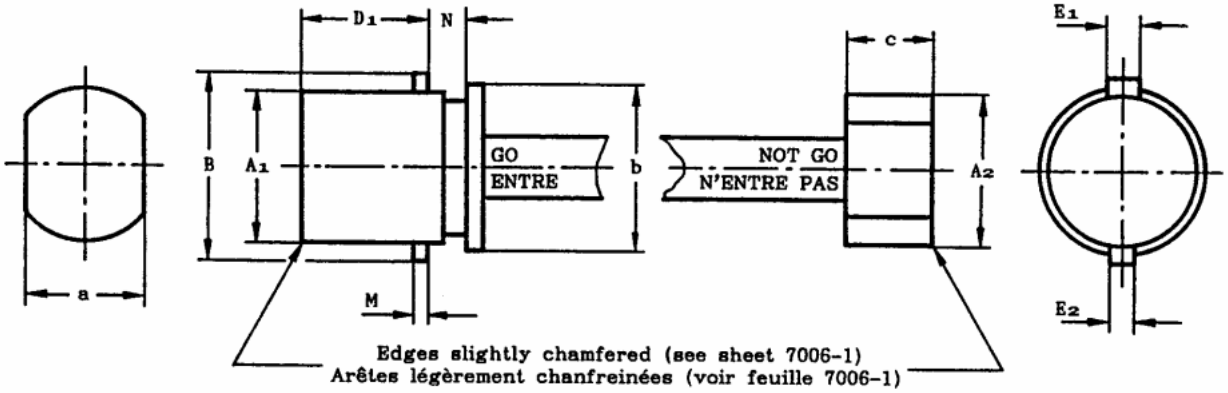
ESSAI: Il doit être possible d'insérer le côté «Entre» du calibre dans la douille et de le tourner de façon que les ergots passent sous les points les plus bas des encoches de maintien sans excercer un effort anormal.
Il ne doit pas être possible d'insérer le côté «N'entre pas» du calibre sous l'effet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

PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE TAMPON POUR DOUILLES
BA20

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



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

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

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

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

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

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

GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS

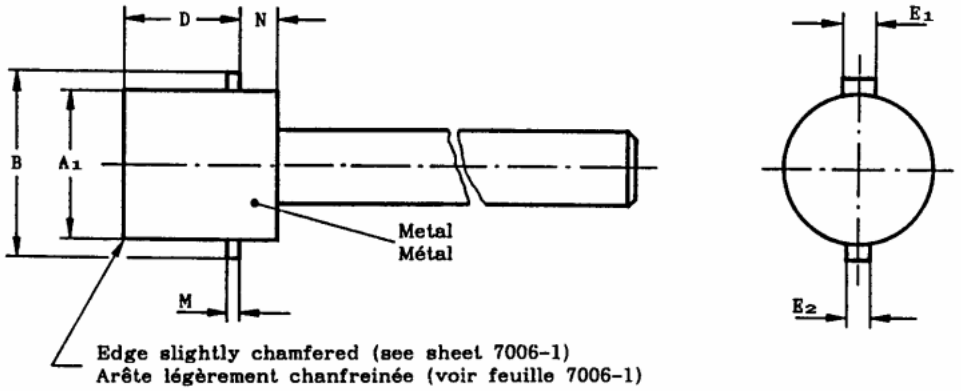
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES

BA20

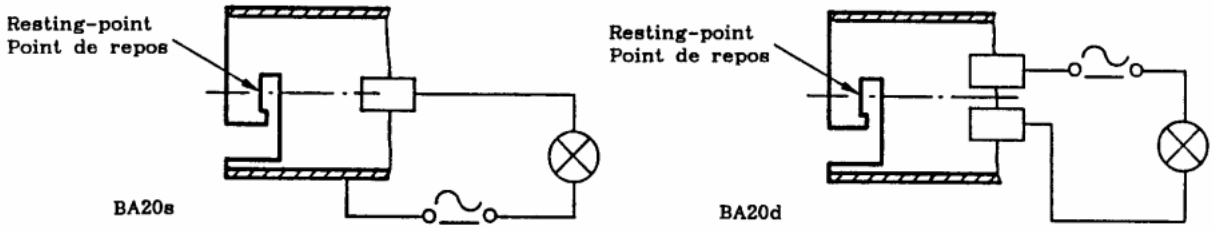
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



TEST CIRCUITS - CIRCUITS D'ESSAI



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

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

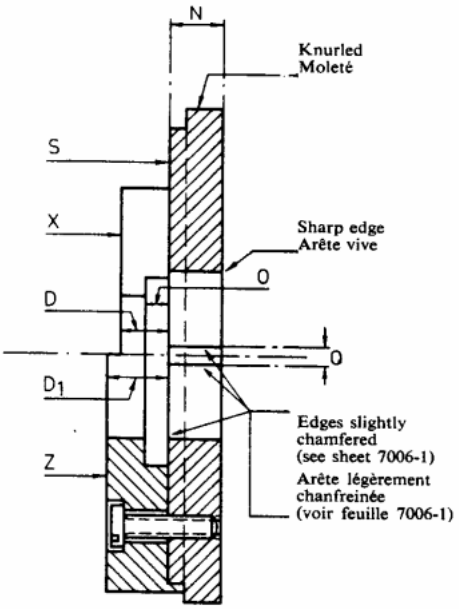
BUT: Vérification de la réalité du contact dans le cas des culots "minimaux" insérés dans les douilles BA20.

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

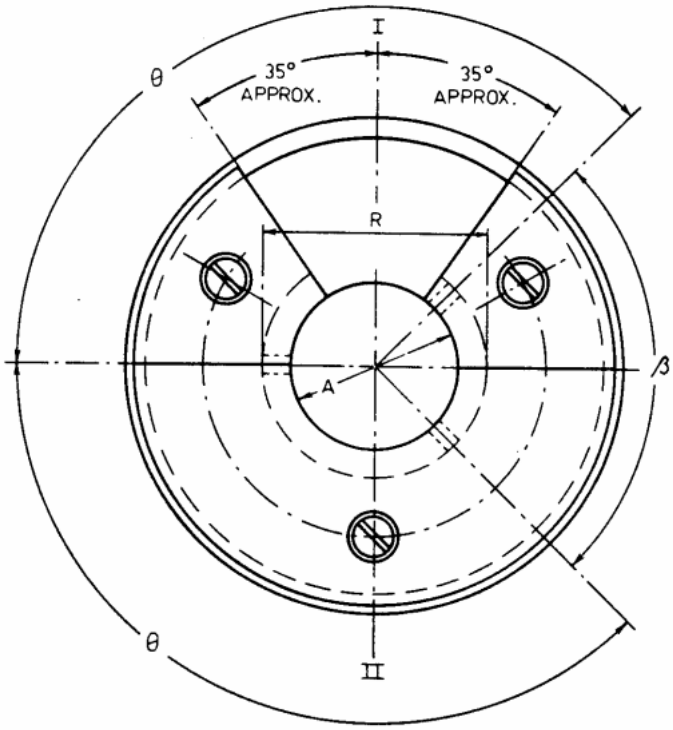
Reference	Dimension	Tolerance
A_1	19,95	+ 0,01 - 0,0
B	24,5	+ 0,0 - 0,01
D	15,48	+ 0,01 - 0,0
E_1	4,5	+ 0,0 - 0,01
E_2	3,2	+ 0,0 - 0,01
M	1,5	+ 0,0 - 0,1
N	5,0	+ 0,5 - 0,0

"GO" GAUGE FOR CAP
B22d-3 (90°/135°)/25 × 26 ON FINISHED LAMPS
CALIBRE « ENTRE » POUR CULOT
B22d-3 (90°/135°)/25 × 26 SUR LAMPES TERMINÉES

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



SECTION I-II
COUPE I-II



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

Pin dimensions checked by a suitable gauge. — Dimensions des ergots contrôlées par un calibre approprié.

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

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

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

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

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

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

"GO" GAUGE FOR CAP ON FINISHED LAMP

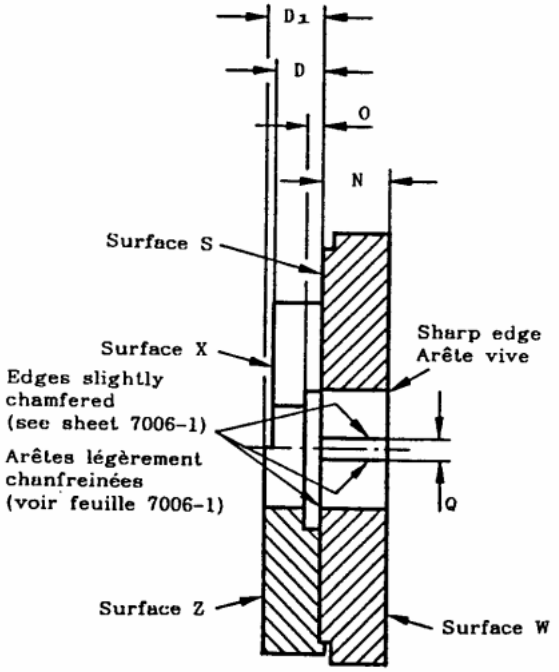
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT SUR LAMPE TERMINEE

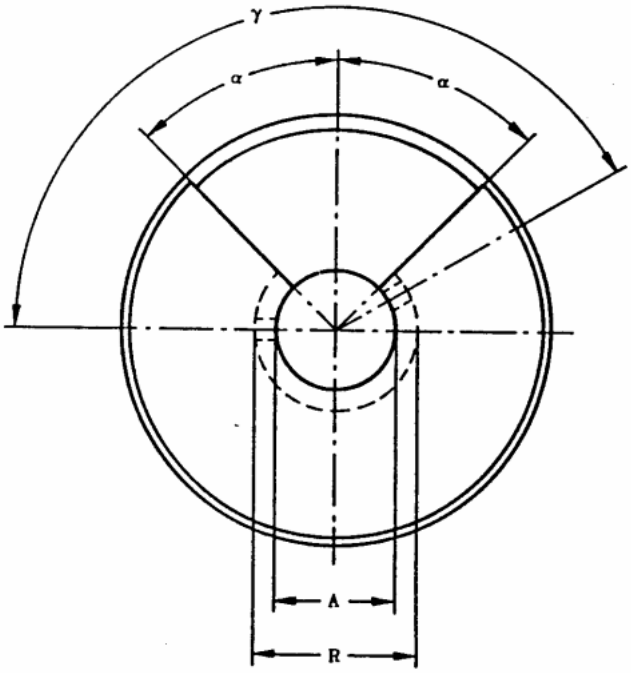
BAU15s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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





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

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

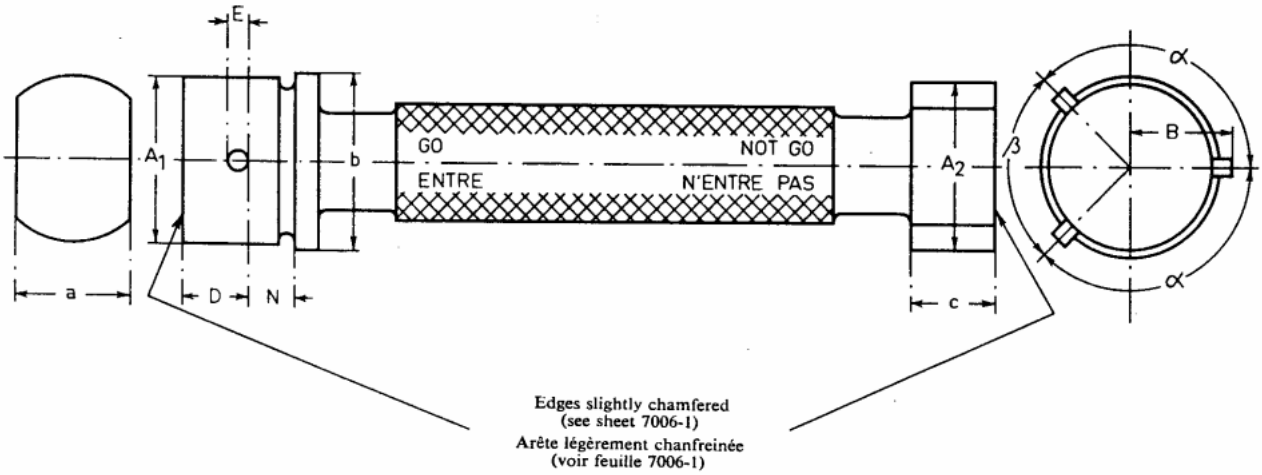
Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,01 - 0,0
D	6,32	+ 0,0 - 0,01
D_1	7,5	+ 0,01 - 0,0
N	8,9	+ 0,0 - 0,02
O	2,3	+ 0,01 - 0,0
Q	2,5	+ 0,0 - 0,04
R	21	+ 0,5 - 0,5
α	Approx. 45°	
γ	150°	+ 5' - 5'

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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

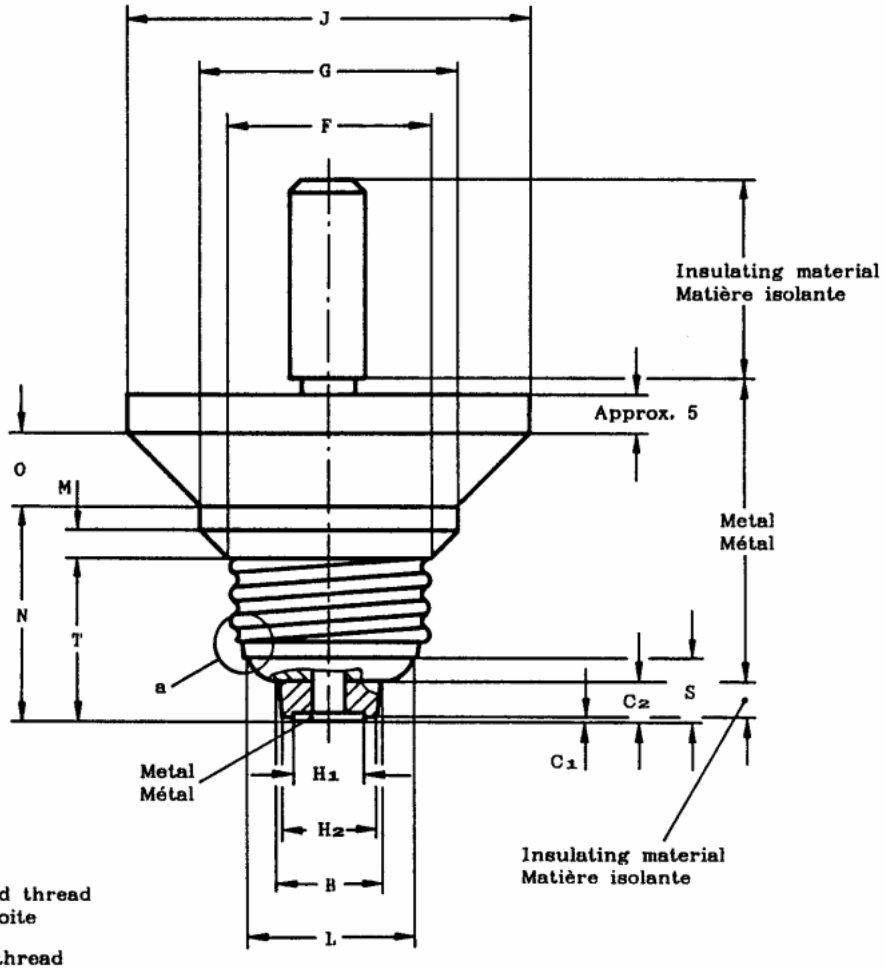
GAUGE FOR TESTING PROTECTION AGAINST BULB-NECK DAMAGE AND FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS

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

E27

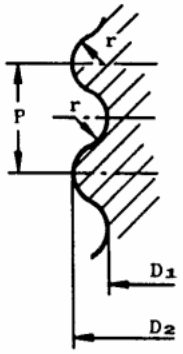
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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



Right-hand thread
Filet à droite

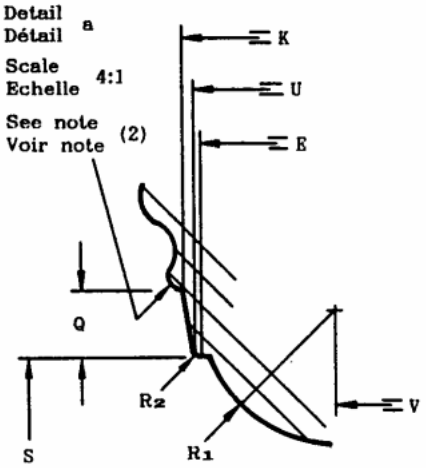
Detail of thread
Détail du filet



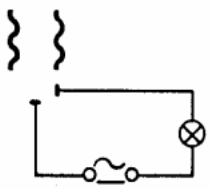
Detail a
Détail a

Scale 4:1
Echelle 4:1

See note (2)
Voir note (2)



TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI



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

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

E27

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

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

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

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

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

PURPOSE: To check:

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

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

TESTING:

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

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

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

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

* An increase of these values is under consideration.

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

BUT: Vérification:

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

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

VERIFICATION:

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

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

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

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

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

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

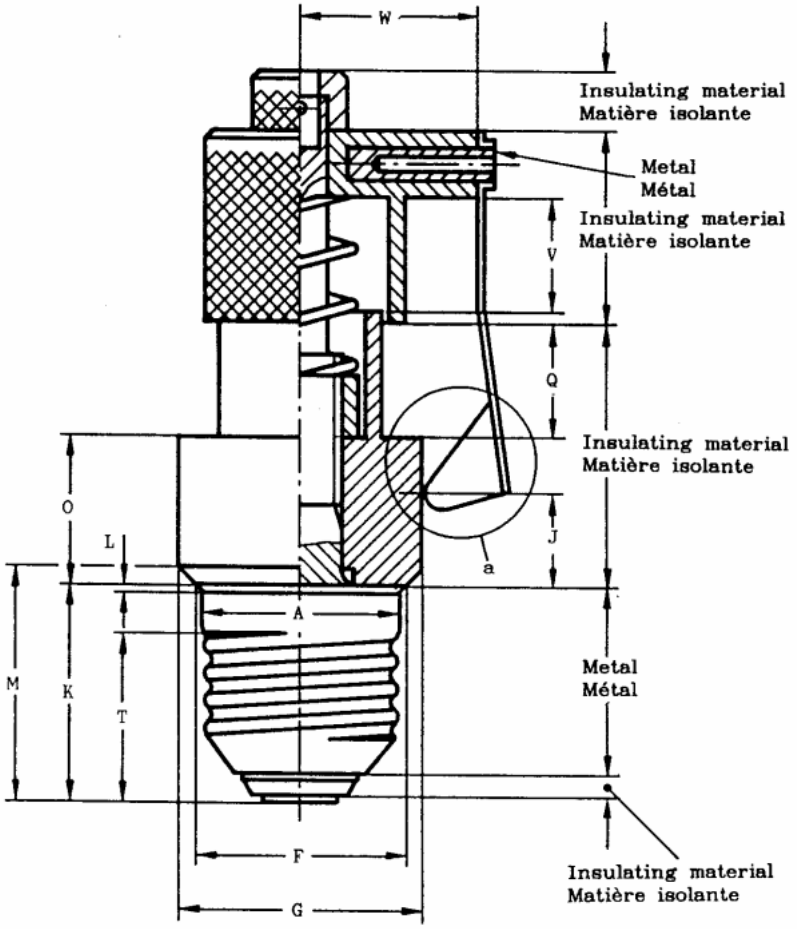
GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING AND PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT DURING INSERTION OF LAMPS IN LAMPHOLDERS

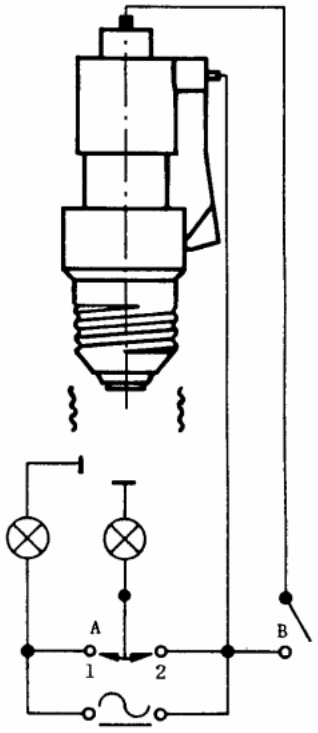
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT ET DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS PENDANT L'INSERTION DES LAMPES DANS LES DOUILLES

E27

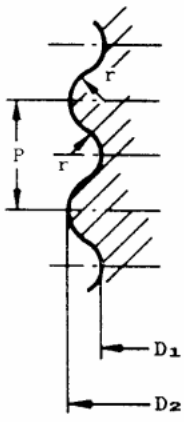
Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

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



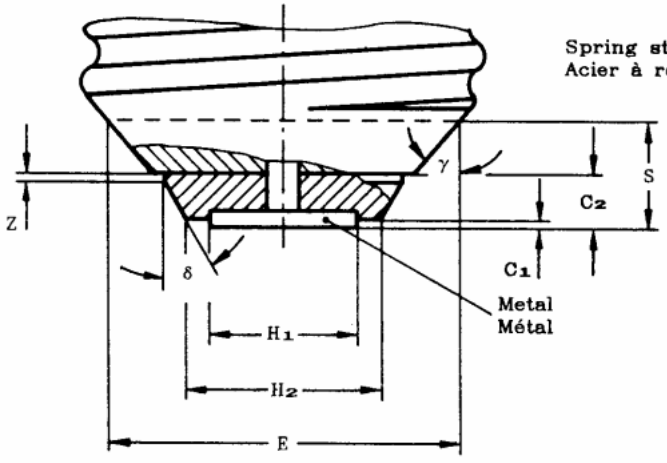


TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI

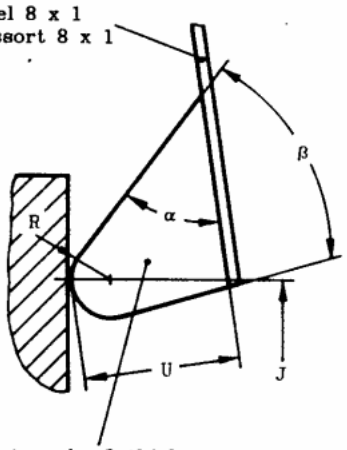


Right-hand thread
Filet à droite

Detail of thread
Détail du filet



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



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

Detail a Scale 2:1
Détail Echelle

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

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

E27

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

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

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

PURPOSE: To check E27 lampholders in respect of:

a) Contact-making with lamps having adverse dimensions.

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

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

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

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

BUT: Vérification des douilles E27 en ce qui concerne:

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

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

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

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

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

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

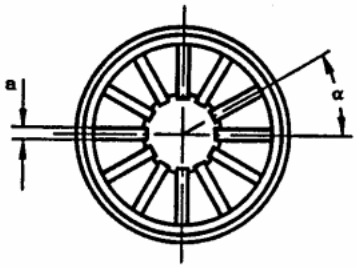
CALIBRE POUR LA DETECTION DE CONTACTS LATERAUX PAR DES ARETES COUPANTES DANS LES DOUILLES

E27

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



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

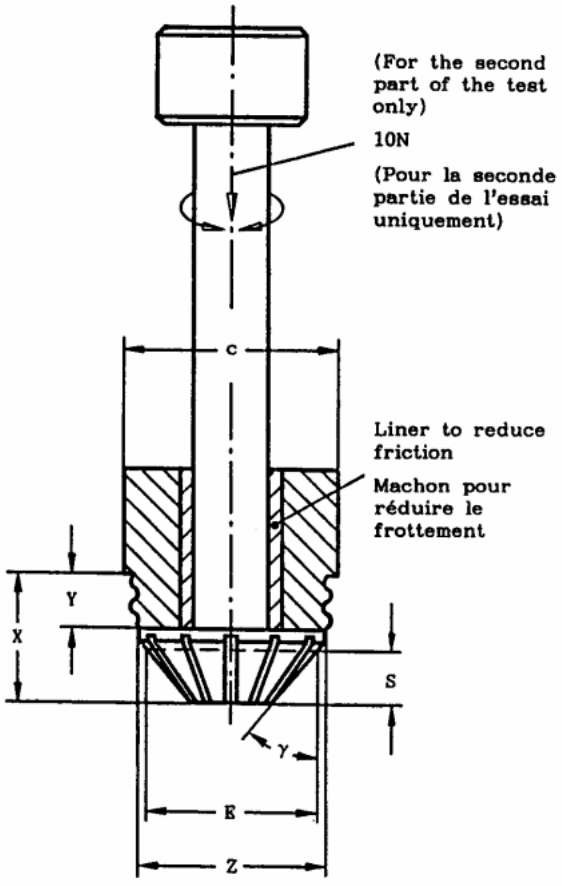
Le filetage du calibre est fait pour satisfaire aux dimensions indiquées pour le culot sur lampes terminées comme illustré sur la feuille 7004-21.

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

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

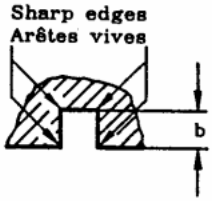
La partie conique du calibre doit satisfaire aux exigences suivantes:

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



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

Detail of groove
Détail de la rainure



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

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

E27

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

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

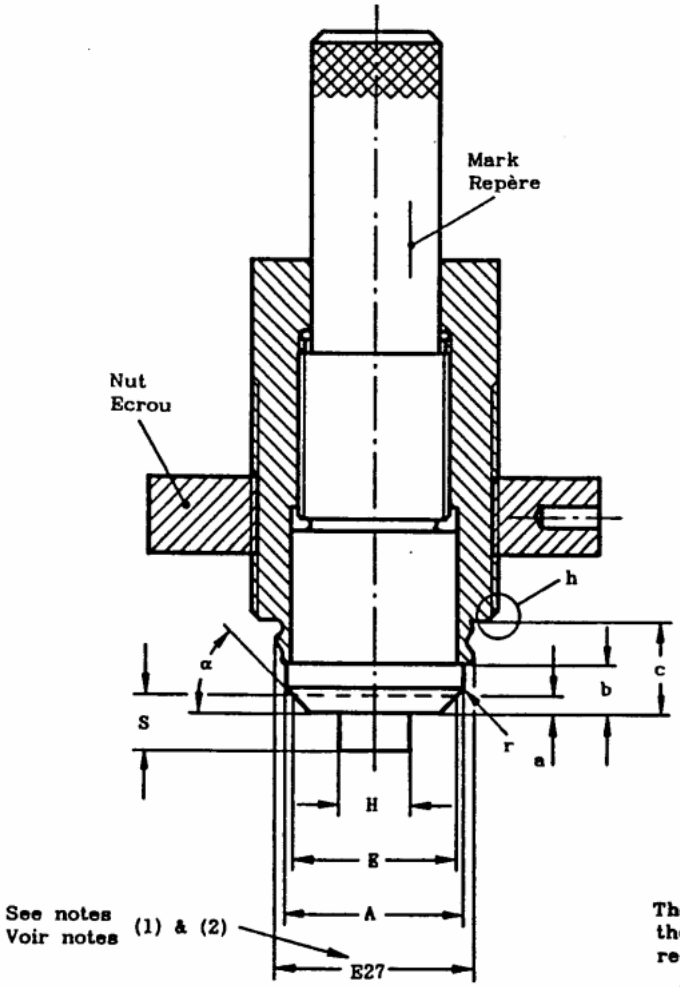
ESSAI: Le calibre est vissé à fond dans la douille aussi loin que possible.
L'ensemble est ensuite disposé horizontalement, la face du plongeur étant maintenue contre les contacts de la douille.
Dans cette position, il doit être possible de tourner le plongeur dans le sens des aiguilles d'une montre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

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

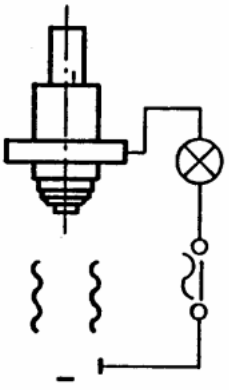
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

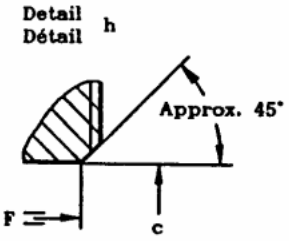
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

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



TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI



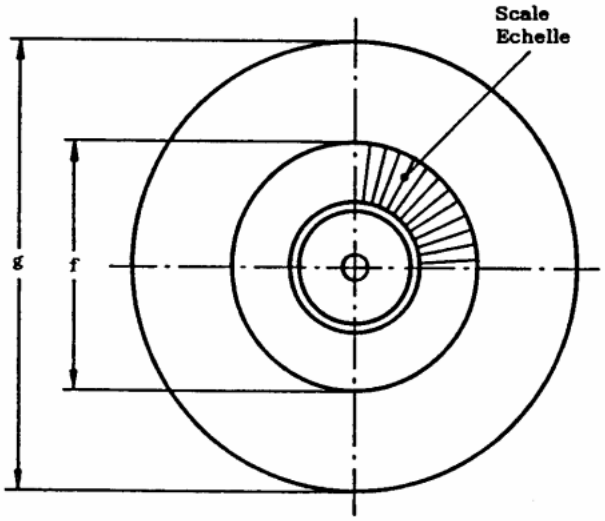


The conical part and the screw-thread of the gauge shall comply with the following requirements:

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

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

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



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

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

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

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

TESTING: The side contact(s) of the lampholder shall be electrically connected with the gauge as shown in the test-circuit.
With the central rod in upper position, the gauge is screwed in the lampholder without using undue force.
The gauge is fixed by screwing down the nut until the play between holder and gauge has been removed*.
The central rod is then screwed down with a torque of 0,4 Nm.
Under these conditions the indicator lamp shall light.
The central rod shall then be screwed back until its mark has passed 10 scale parts (= 0,2 mm).
In this position the indicator lamp shall still light.

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

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

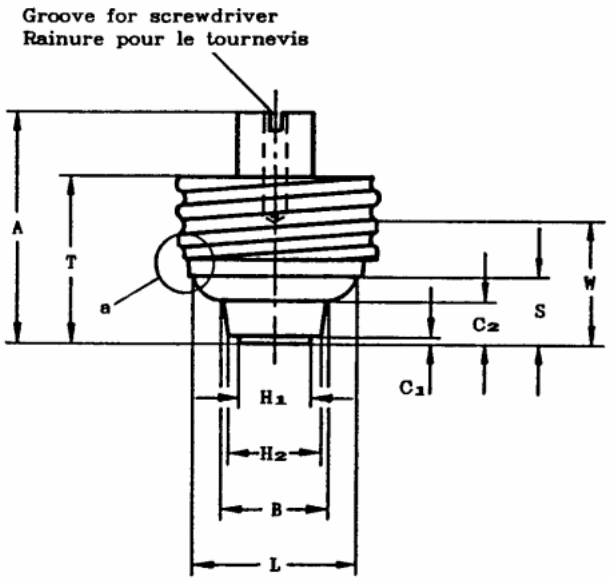
ESSAI: Le (Les) contact(s) latéral de la douille doit être relié electriquement au calibre comme il est indiqué sur le circuit d'essai.
Avec la tige centrale en position haute, le calibre est vissé dans la douille sans faire usage d'une force exagérée.
Le calibre est bloqué en vissant l'écrou jusqu'à ce que le jeu entre la douille et le calibre ait été supprimé.*
La tige centrale est alors vissée avec un couple de torsion de 0,4 Nm.
Dans ces conditions, la lampe indicatrice doit s'allumer.
La tige centrale doit alors être dévissée jusqu'à ce que sa marque dépasse 10 secteurs sur l'échelle (= 0,2 mm).
Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer.

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

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

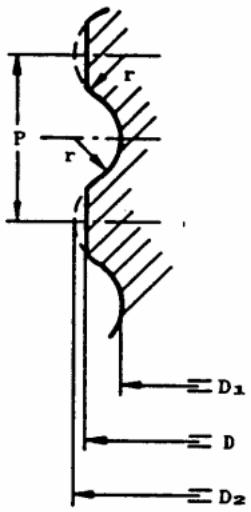
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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



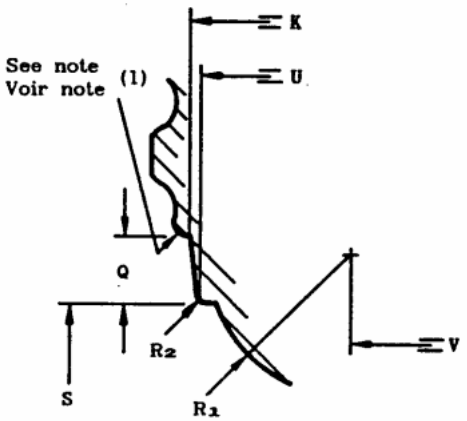
Right-hand thread
Filet à droite

Detail of thread
Détail du filet

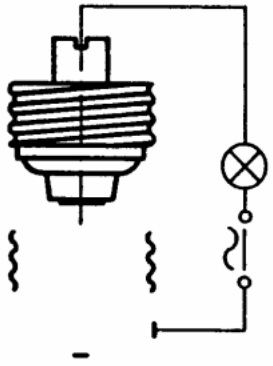


Detail a
Détail a

Scale 4:1
Echelle 4:1



TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI



The gauge shall comply with the following requirements:
- Surface finish: 0,4 µm (see ISO 468 - 1982)
- Hardness (after tempering): Rockwell cone 55 min.

Le calibre doit satisfaire aux exigences suivantes:
- Finition: 0,4 µm (voir ISO 468 - 1982)
- Dureté (après la trempe): Cône Rockwell 55 min.

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

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	30	+ 1 - 1
B	13,5	+ 0,05 - 0,0
C_1	0,5	+ 0,0 - 0,02
C_2	5,5	+ 0,05 - 0,0
D (3)	26,05	+ 0,0 - 0,03
D_1	24,26	+ 0,0 - 0,03
D_2 (2)	26,45	+ 0,0 - 0,03
H_1	9,5	+ 0,02 - 0,02
H_2	12,5	+ 0,02 - 0,0
K	23,3	+ 0,0 - 0,02

Reference	Dimension	Tolerance
L	22	+ 0,0 - 0,02
P	3,629	-
Q	2,2	+ 0,02 - 0,0
R_1	4,5	+ 0,05 - 0,05
R_2	0,15	+ 0,03 - 0,03
r	1,025	-
S	8,5	+ 0,02 - 0,0
T	21,5	+ 0,5 - 0,5
U	22,9	+ 0,02 - 0,0
V	13,5	+ 0,03 - 0,0
W	14,0	+ 0,1 - 0,1

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

(2) Applies outside dimension W.

(3) Applies within dimension W.

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

(2) S'applique à l'extérieur de la dimension W.

(3) S'applique à l'intérieur de la dimension W.

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

TESTING: The side contact(s) of the lampholder shall be electrically connected with the gauge as shown in the test-circuit.
The gauge is screwed in the lampholder with a torque of 1 Nm.
In this position the indicator lamp shall light.
The test shall be carried out after the test with the gauge for testing contact-making shown on sheet 7006-21.

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

ESSAI: Le (ou les) contact(s) latéral de la douille doit être relié électriquement au calibre comme il est indiqué sur le circuit d'essai.
Le calibre est vissé dans la douille avec un couple de torsion de 1 Nm.
Dans cette position la lampe indicatrice doit s'allumer.
L'essai doit être effectué après celui destiné à établir le contact avec le calibre comme indiqué dans la feuille 7006-21.

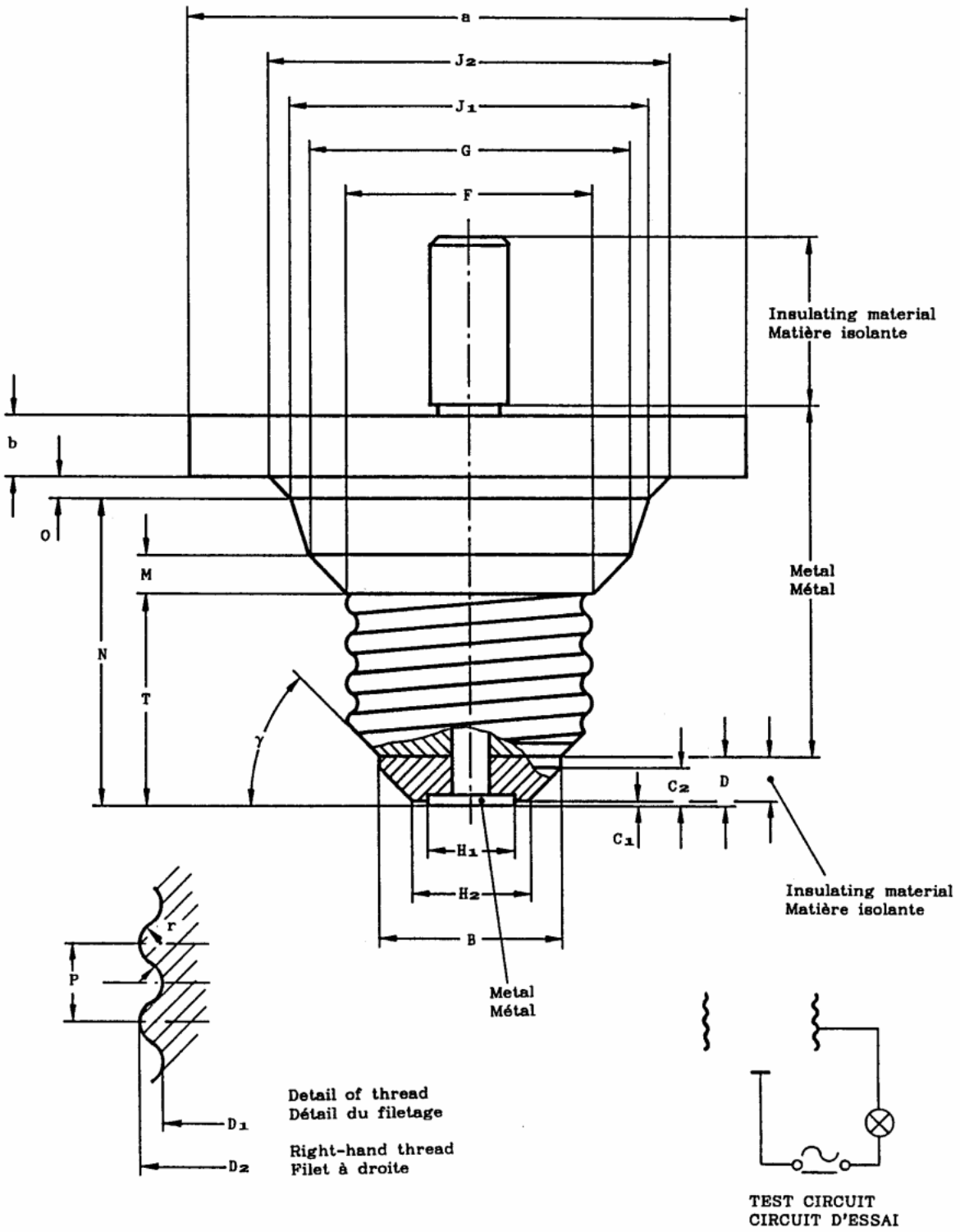
GAUGE FOR TESTING PROTECTION AGAINST BULB-NECK DAMAGE AND FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS

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

E40

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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



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

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

E40

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
B	30	+ 0,05 - 0,05
C_1	0,5	+ 0,0 - 0,05
C_2	6	+ 0,05 - 0,05
D	8	+ 0,05 - 0,05
D_1	35,90	+ 0,0 - 0,04
D_2	39,50	+ 0,0 - 0,04
F	40	+ 0,05 - 0,0
G	52	+ 0,02 - 0,0
H_1	14	+ 0,02 - 0,02
H_2	19	+ 0,05 - 0,05
J_1	58	+ 0,02 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
J_2	65	+ 0,03 - 0,0
M	6	+ 0,0 - 0,02
N	49	+ 0,0 - 0,03
O	3,5	+ 0,0 - 0,03
P	6,350	-
r	1,85	-
T	34	+ 0,0 - 0,02
a	Approx. 90	-
b	Approx. 10	-
γ	45°	+ 10' - 10'

PURPOSE: To check:

(a) Protection against bulb-neck damage by the rim of the E40 lampholder.

(b) Contact-making in E40 lampholders with respect to lamps having dimensions adverse to contact-making.

TESTING:

(a) When the gauge is screwed fully home with a torque of 2 Nm, there shall be a clearance* between the gauge and the edge of the rim of the lampholder.

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

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

BUT: Vérification de:

(a) La protection contre la fêlure du col d'ampoule par le rebord de la douille E40.

(b) La réalité du contact dans les douilles E40 dans le cas de lampes ayant des dimensions défavorables à la réalité du contact.

VERIFICATION:

(a) Lorsque le calibre est complètement vissé avec un couple de 2 Nm, il doit subsister un espace libre* entre le calibre et l'arête du rebord de la douille.

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

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

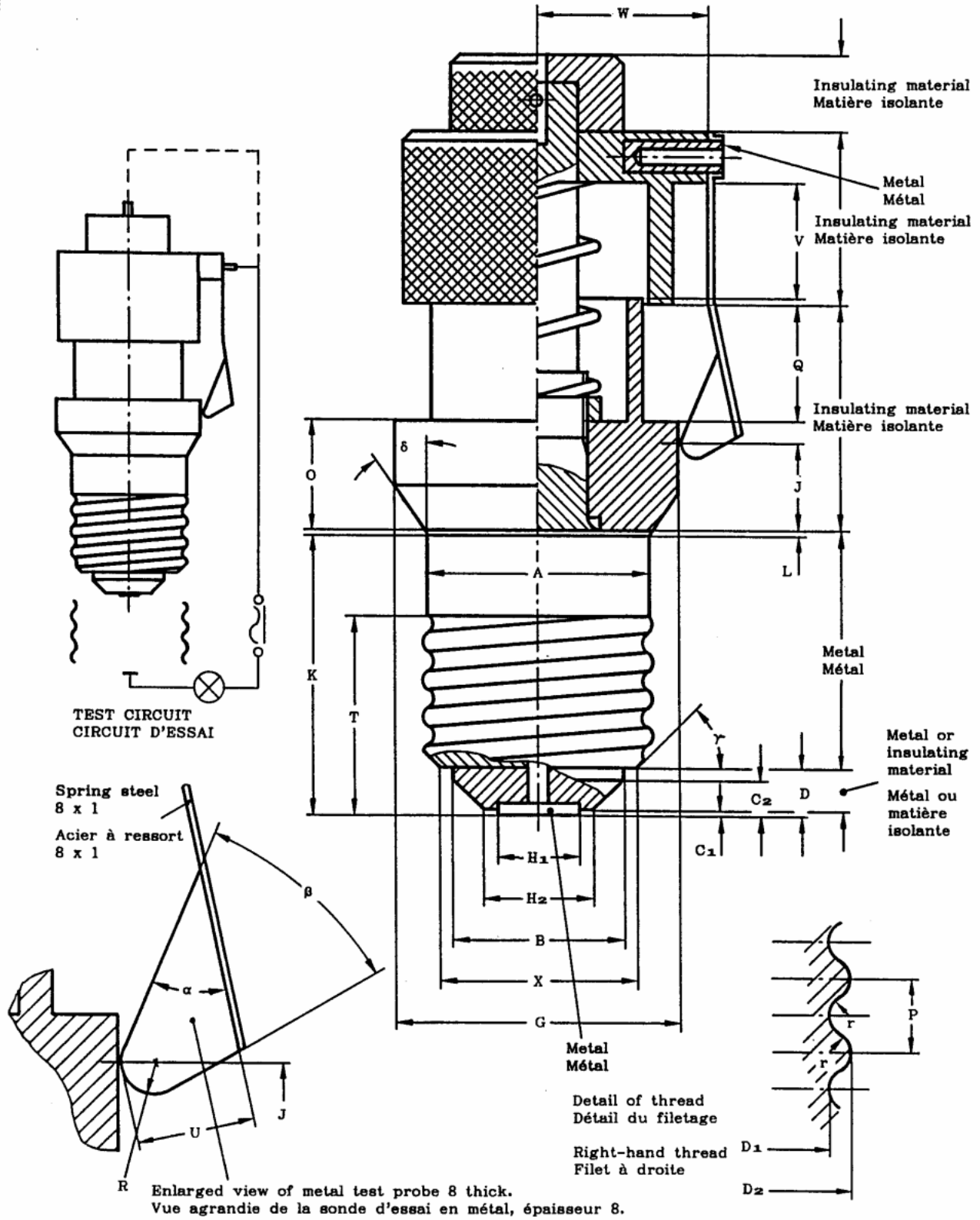
PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS
FOR TESTING PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT

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

E40

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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



PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS
FOR TESTING PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT

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

E40

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	39	+ 0,0 - 0,05
B	30,0	+ 0,05 - 0,05
C_1	0,5	+ 0,0 - 0,05
C_2	6	+ 0,05 - 0,05
D	8	+ 0,05 - 0,05
D_1	35,90	+ 0,0 - 0,04
D_2	39,50	+ 0,0 - 0,04
G	49	+ 0,0 - 0,02
H_1	14,0	+ 0,02 - 0,02
H_2	19,0	+ 0,05 - 0,05
J	15	+ 0,1 - 0,1
K	47,79	+ 0,01 - 0,0
L	0,71	+ 0,01 - 0,0
O	19	+ 0,0 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
P	6,350	-
Q	20	+ 0,1 - 0,1
R	3	+ 0,0 - 0,05
T	34	+ 0,1 - 0,1
U	10	+ 0,1 - 0,1
V	20	+ 0,1 - 0,1
W	29,5	+ 0,1 - 0,1
X	34	+ 0,05 - 0,05
r	1,85	-
α	35°	+ 30' - 30'
β	37°	+ 30' - 30'
γ	45°	+ 10' - 10'
δ	35°	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check E40 lampholders in respect of protection against accidental contact.

TESTING: The gauge is screwed fully home.
The test circuit is checked as shown by the dotted line. In this position the indicator lamp shall light.
With the gauge still in this position the plug is connected to the test probe, which is then slid downwards as far as it will go into the space between the gauge and the holder.
In this position the lamp shall not light.

BUT: Vérification des douilles E40 en ce qui concerne la protection contre le contact accidentel.

ESSAI: Le calibre est vissé à fond.
Le circuit d'essai est vérifié comme indiqué par la ligne en pointillés. Dans cette position la lampe doit s'allumer.
Le calibre étant encore dans cette position, le tampon est connecté à le sonde d'essai et fait coulisser aussi loin qu'il peut pénétrer dans l'espace entre le calibre et la douille.
Dans cette position, la lampe ne doit pas s'allumer.

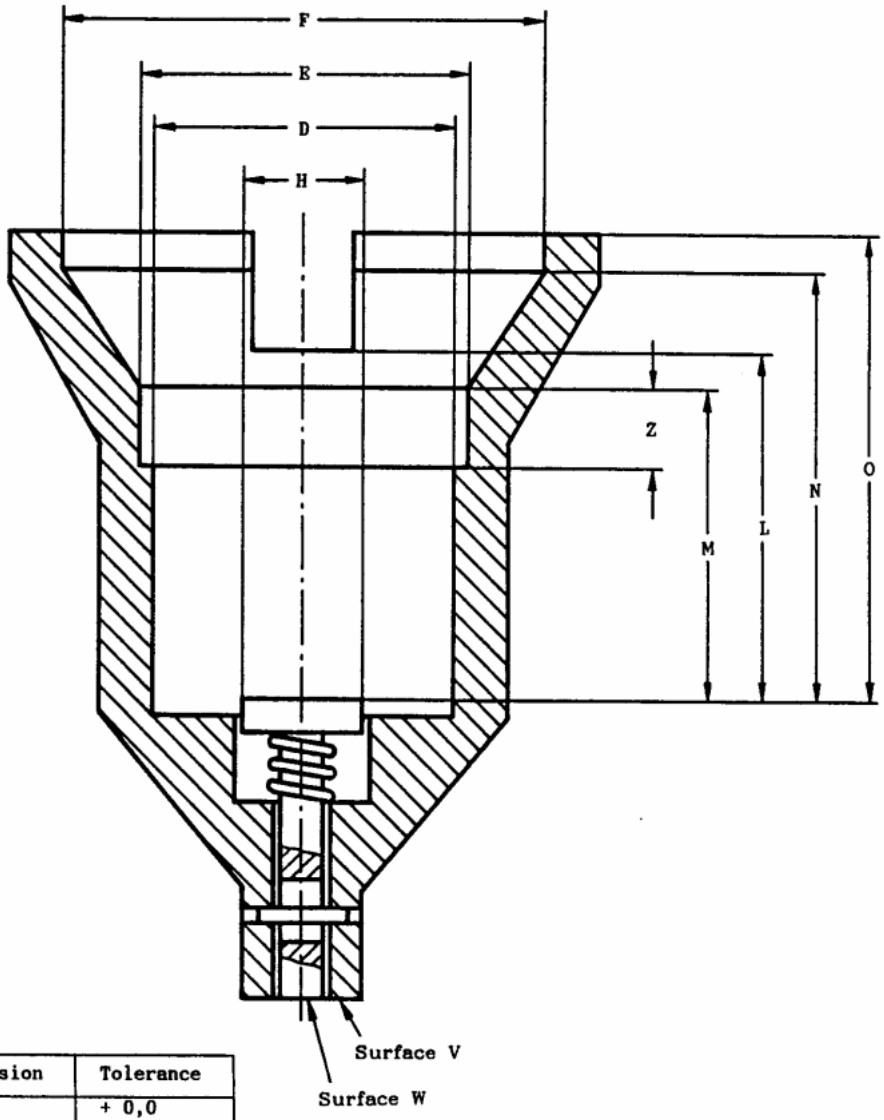
GAUGE FOR FINISHED LAMPS FITTED WITH E39 CAPS
FOR TESTING CONTACT-MAKING

CALIBRE POUR VERIFIER LA REALITE DU CONTACT POUR LAMPES
MUNIES DU CULOT E39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap E39, see sheet 7004-24A.
Pour les détails du culot E39, voir feuille 7004-24A.



Reference	Dimension	Tolerance
D	39,66	+ 0,0 - 0,02
E	43,18	+ 0,0 - 0,02
F	63,50	+ 0,0 - 0,02
H	16,00	+ 0,0 - 0,10
L	45,72	+ 0,05 - 0,0
M	40,92	+ 0,02 - 0,0
N	56,16	+ 0,02 - 0,0
O	60,96	+ 0,08 - 0,0
Z	10,41	+ 0,10 - 0,10

The plunger of the gauge is shown in the test position.
When the plunger is at rest, surface W shall be retracted deeper than surface V.

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

GAUGE FOR FINISHED LAMPS FITTED WITH E39 CAPS
FOR TESTING CONTACT-MAKING

CALIBRE POUR VERIFIER LA REALITE DU CONTACT POUR LAMPES
MUNIES DU CULOT E39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check lamp dimensions, particularly the combination of cap length and bulb shoulder shape, for contact-making in a lampholder.

TESTING: The shape of the lamp, with regard to the fit in the lampholder, is assumed to be correct, if the lamp can be pushed into the gauge until surface W reaches surface V or projects beyond it.

Note. - Some existing lamp designs employing G-shaped bulbs with short necks may not satisfy this gauge.

BUT: Vérification des dimensions de la lampe, en particulier l'effet de la combinaison de la longueur du culot et de la forme du col de l'ampoule sur la réalité du contact dans une douille.

ESSAI: La forme de la lampe, en ce qui concerne son ajustage dans la douille, est supposée correcte, si la lampe peut être introduite dans le calibre jusqu'à ce que la surface W soit de niveau avec la surface V, ou en fasse saillie.

Note. - Quelques modèles existants de lampes utilisant des ampoules de forme G à col court, peuvent ne pas être conformes à ce calibre.

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

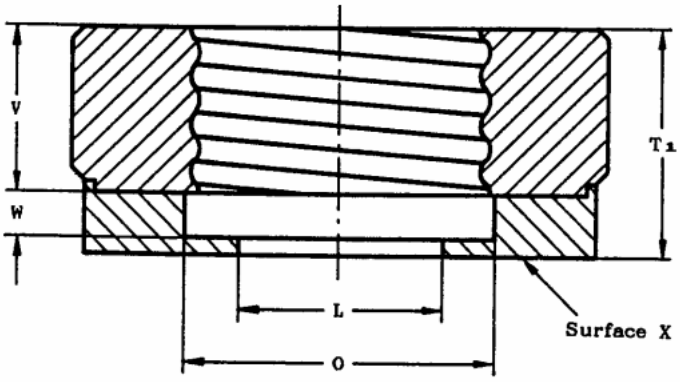
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

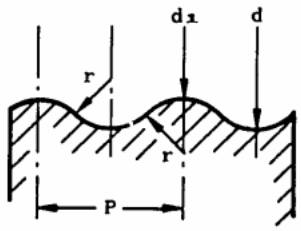
E39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap E39, see sheet 7004-24A.
Pour les détails du culot E39, voir feuille 7004-24A.





Detail of thread
Détail du filetage

The sharp part of the edge of the thread shall be broken with a radius of 0,2 mm to 0,3 mm.

Le bord vif de la partie filetée doit être arrondi avec un rayon de 0,2 mm à 0,3 mm.

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimension $T_{1\ min.}$ of E39 caps on finished lamps.

TESTING: When the cap on a finished lamp has been screwed into the gauge as far as it will go, the centre contact of the cap shall be co-planar with, or project beyond, surface X. When the lamp is being removed from the gauge, at least two full turns shall be required to disengage the threads.

BUT: Vérification des dimensions maximales du filetage et de la dimension $T_{1\ min.}$ des culots E39 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le culot sur la lampe terminée est vissé complètement dans le calibre, le contact central du culot doit être au niveau de la surface X ou en faire saillie. Lors de l'enlèvement de la lampe du calibre, au moins deux tours complets doivent être accomplis pour désengager le filetage.

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
L	27	+ 0,1 - 0,1	-
O	41	+ 0,2 - 0,2	-
P	6,350	-	-
T_1	30,23	+ 0,0 - 0,03	-
V	22	+ 0,1 - 0,1	-
W	6	+ 0,1 - 0,1	-
d	39,56	+ 0,03 - 0,0	39,61
d_1	37,02	+ 0,03 - 0,0	37,07
r	2,301	-	-

"NOT GO" GAUGE FOR CAPS
ON FINISHED LAMPS

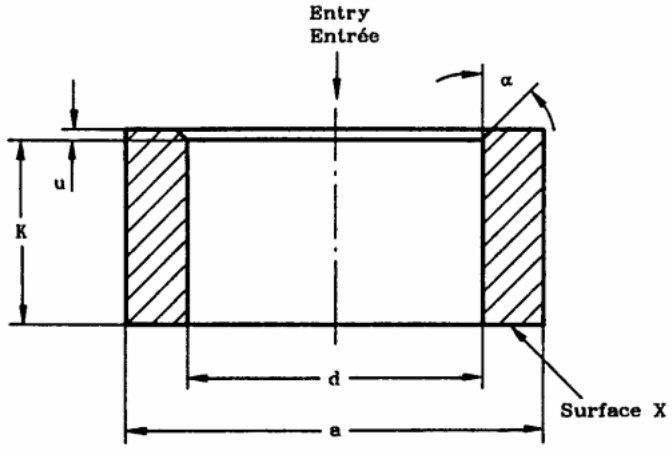
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES

E39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap E39, see sheet 7004-24A.
Pour les détails du culot E39, voir feuille 7004-24A.



PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d, of E39 caps on finished lamps.

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

Note. - This gauge may also be used for checking unmounted caps.

BUT: Vérification du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots E39 sur lampes terminées.

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

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

7006-24C-1

Reference	Dimension	Tolerance
K	24,0	+ 0,05 - 0,0
a	Approx. 55	-
d	39,04	+ 0,0 - 0,01
u	1,0	+ 0,15 - 0,15
α	Nom. 45°	-
Mass Masse	0,230 kg.	+ 10% - 10%

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

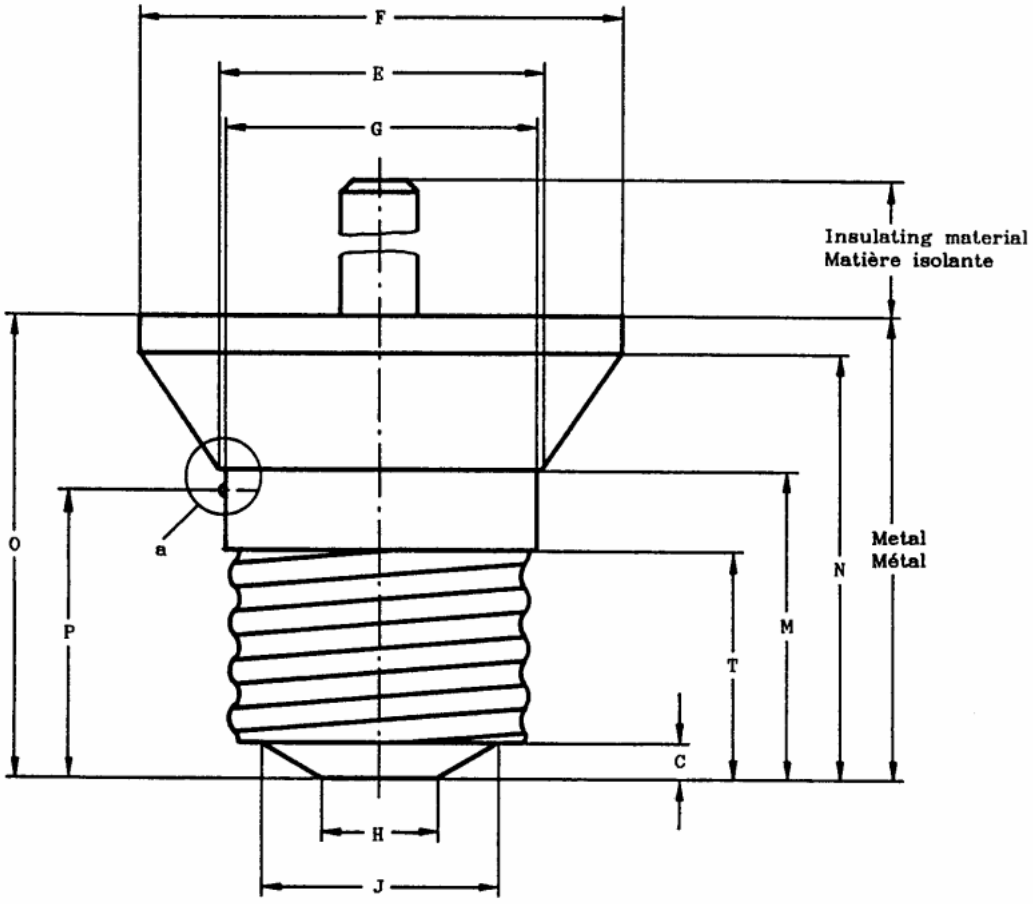
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LA FELURE DU COL DE L'AMPOULE ET POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES

E39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

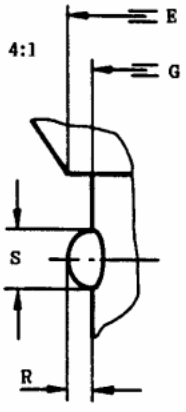
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

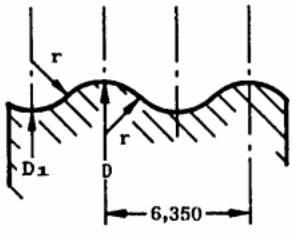
For details of lampholder E39, see sheet 7005-24A.
Pour les détails de la douille E39, voir feuille 7005-24A.



Detail a
Détail

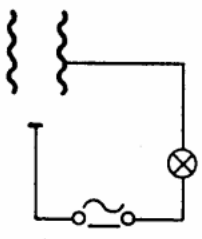
Scale 4:1
Echelle





Detail of thread
Détail du filetage

TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI



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

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

E39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
C	4,75	+ 0,0 - 0,01
D	39,56	+ 0,0 - 0,04
D_1	37,02	+ 0,0 - 0,04
E	43,18	+ 0,05 - 0,0
F	63,50	+ 0,05 - 0,0
G	41,15	+ 0,02 - 0,0
H	15,49	+ 0,0 - 0,05
J	31,75	+ 0,0 - 0,05
M	40,92	+ 0,0 - 0,05
N	56,16	+ 0,0 - 0,05
O	60,96	+ 0,13 - 0,13
P	38,10	+ 0,13 - 0,0
R	0,89*	+ 0,02 - 0,0
S	2,54	+ 0,13 - 0,0
T	30,15	+ 0,0 - 0,05
r	2,301	-

*Future objective: 1,02 mm.

PURPOSE: To check:

(a) Protection against bulb-neck damage by the rim of the E39 lampholder.

(b) Contact-making in E39 lampholders with respect to lamps having dimensions adverse to contact-making.

TESTING:

(a) When the gauge is screwed fully home with a torque of 2 Nm, there shall be a clearance** between the gauge and the edge of the rim of the lampholder.

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

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

BUT: Vérification de:

(a) La protection contre la fêlure du col d'ampoule par le rebord de la douille E39.

(b) La réalité du contact dans les douilles E39 dans le cas de lampes ayant des dimensions défavorables à la réalité du contact.

VERIFICATION:

(a) Lorsque le calibre est complètement vissé avec un couple de 2 Nm, il doit subsister un espace libre** entre le calibre et l'arête du rebord de la douille.

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

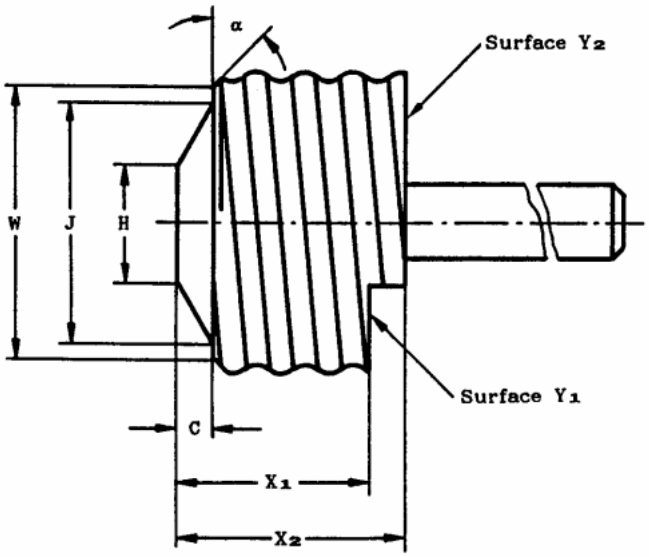
** Une lame de contrôle d'une épaisseur d'environ 0,08 mm et de 5 mm de largeur sera utilisée pour vérifier que cet espace libre existe tout le long de la circonférence.

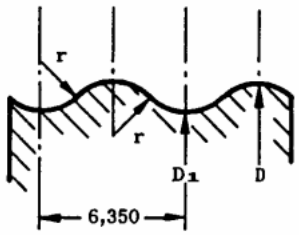
"GO" GAUGE FOR SCREW THREAD OF LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR LE TARAUDAGE DES DOUILLES
E39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder E39, see sheet 7005-24A.
Pour les détails de la douille E39, voir feuille 7005-24A.





Detail of thread
Détail du filetage

PURPOSE: To check the minimum dimensions of the E39 lampholder screw thread and the maximum and minimum values of dimension X. It is not intended that this gauge be applied to lampholders with lamp-gripping features in the screw shell area.

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder without using undue force. When the gauge is screwed in as far as it will go, the rim of the screwed shell of the lampholder shall be co-planar with, or project beyond, surface Y_1, but it shall not project beyond surface Y_2.

BUT: Vérification des dimensions minimales du filetage de la douille E39 et les valeurs maximales et minimales de la dimension X. Il n'est pas prévu que ce calibre soit appliqué aux douilles à frein de lampe dans la partie filetée de la chemise.

ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille sans exercer un effort anormal. Lorsque le calibre a été inséré aussi loin que possible, le bord du filetage de la douille doit être de niveau avec la surface Y_1, ou en faire saillie, mais il ne doit pas dépasser la surface Y_2.

Reference	Dimension	Tolerance
C	4,75	+ 0,0 - 0,01
D	39,66	+ 0,0 - 0,03
D_1	37,12	+ 0,0 - 0,03
H	15,49	+ 0,0 - 0,1
J	31,75	+ 0,0 - 0,1
W	36,20	+ 0,02 - 0,02
X_1	25,40	+ 0,0 - 0,02
X_2	30,10	+ 0,02 - 0,0
r	2,301	-
α	Nom. 45°	-

GAUGE FOR TESTING MAXIMUM INSERTION TORQUE IN LAMPHOLDERS WITH SHELL-GRIP FEATURES

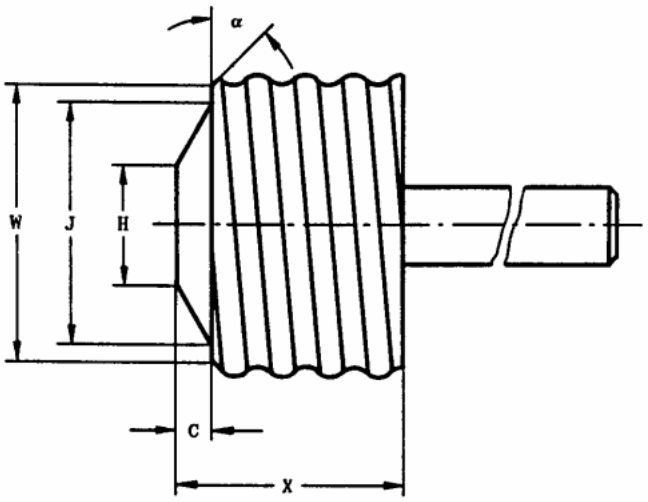
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA TORSION MAXIMALE D'INSERTION DANS DES DOUILLES AVEC DISPOSITIF DE BLOCAGE

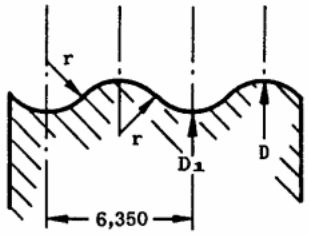
E39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder E39, see sheet 7005-24A.
Pour les détails de la douille E39, voir feuille 7005-24A.





Detail of thread
Détail du filetage

This gauge is designed to simulate an unmounted E39 cap. A value D = 39,44 mm is used because it can be assumed that the allowance of 39,56 mm on a finished lamp, as per sheet 7004-24A, for out-of-roundness of a cap on a finished lamp can be absorbed by flexure of the gripping system.

This test is not appropriate for used and weathered holders which may have uncontrolled characteristics contributing to the insertion torque.

This gauge does not apply to lampholders that employ gripping action at locations other than the screw shell of the cap.

Ce calibre est conçu pour simuler un culot E39 non assemblé. Une valeur D= 3,44 mm est utilisée parce qu'on peut admettre qu'une tolérance de 39,56 mm, sur une lampe terminée selon la feuille 7004-24A, pour ovalisation d'un culot sur lampe terminée peut être absorbée par flexion du système de blocage.

Cet essai n'est pas approprié pour l'essai de douilles usagées et altérées par les intempéries et qui peuvent présenter des caractéristiques incontrôlées susceptibles de contribuer à la torsion d'insertion.

Ce calibre ne s'applique pas aux douilles qui utilisent une action de frottement en des points autres que la chemise filetée du culot.

Reference	Dimension	Tolerance
C	4,75	+ 0,0 - 0,013
D	39,44	+ 0,0 - 0,03
D_1	36,90	+ 0,0 - 0,03
H	15,49	+ 0,0 - 0,1
J	31,75	+ 0,0 - 0,1
W	36,20	+ 0,03 - 0,03
X	30,10	+ 0,5 - 0,0
r	2,301	-
α	Nom. 45°	-

The thread surface of the gauge shall comply with the following requirements:

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

La surface du filetage du calibre doit satisfaire aux exigences suivantes:

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

GAUGE FOR TESTING MAXIMUM INSERTION TORQUE IN LAMPHOLDERS WITH SHELL-GRIP FEATURES

CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA TORSION MAXIMALE D'INSERTION DANS DES DOUILLES AVEC DISPOSITIF DE BLOCAGE

E39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check that a maximum cap on a finished lamp can be inserted into a new, unused, E39 lampholder with shell-gripping features as specified on sheet 7005-24A.

TESTING: The gauge is inserted into the lampholder. It shall be possible to screw the gauge in until fully seated without exceeding the torque value specified on the lampholder sheet.

It shall then be possible to remove the gauge without exceeding the torque value specified on the lampholder sheet.

BUT: Vérification qu'un culot maximal sur une lampe terminée peut être inséré dans une douille E39, nouvelle et non encore utilisée avec dispositif de blocage ainsi qu'il est spécifié sur la feuille 7005-24A.

ESSAI: Le calibre est inséré dans la douille. Il doit être possible de visser le calibre jusqu'à complet appui sans excéder la valeur de torsion spécifiée sur la feuille de la douille.

Il doit ensuite être possible de retirer le calibre sans excéder la valeur de torsion spécifiée sur la feuille de la douille.

GAUGE FOR TESTING MINIMUM TORQUE IN LAMPHOLDERS WITH SHELL-GRIP FEATURES

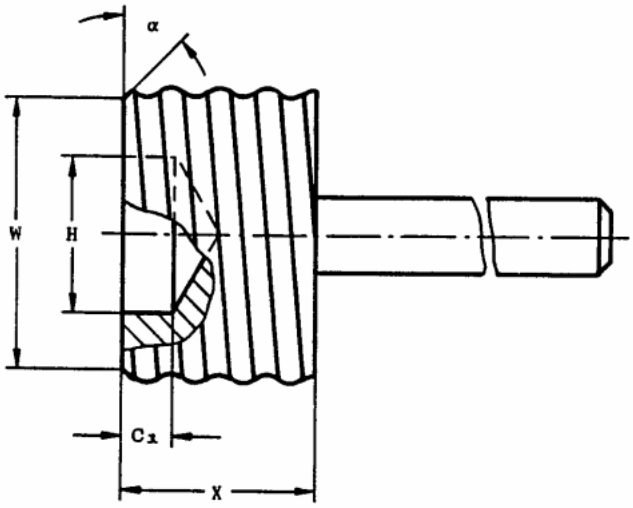
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA TORSION MINIMALE DANS DES DOUILLES AVEC DISPOSITIF DE BLOCAGE

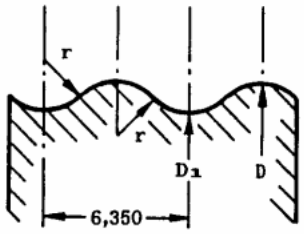
E39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder E39, see sheet 7005-24A.
Pour les détails de la douille E39, voir feuille 7005-24A.





Detail of thread
Détail du filetage

The thread surface of the gauge shall comply with the following requirements:

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

La surface du filetage du calibre doit satisfaire aux exigences suivantes:

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

This test is not appropriate for used and weathered holders which may have uncontrolled characteristics contributing to the withdrawal torque.

This gauge does not apply to lampholders that employ gripping action at locations other than the screw shell of the cap.

Cet essai n'est pas approprié pour l'essai de douilles usagées et altérées par les intempéries et qui peuvent présenter des caractéristiques incontrôlées susceptibles de contribuer a la torsion d'insertion.

Ce calibre ne s'applique pas aux douilles qui utilisent une action de frottement en des points autres que la chemise filetée du culot.

GAUGE FOR TESTING MINIMUM TORQUE IN LAMPHOLDERS WITH SHELL-GRIP FEATURES

CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA TORSION MINIMALE DANS DES DOUILLES AVEC DISPOSITIF DE BLOCAGE

E39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
C_1	6,35	+ 0,0 - 0,1
D	39,04	+ 0,03 - 0,0
D_1	36,50	+ 0,03 - 0,0
H (1)	19,05	+ 0,1 - 0,0
W	36,20	+ 0,03 - 0,03
X	25,40	+ 0,5 - 0,0
r	2,301	-
α	Nom. 45°	-

(1) Dimension H may be adjusted to avoid interference with the centre contact of certain lampholders. The centre contact may be removed for test purposes, if interference with dimension H still occurs.

(1) La dimension H doit être ajustée afin d'éviter des interférences avec le contact central de certaines douilles. Le contact central peut être enlevé pour les essais si l'interférence avec la dimension H persiste.

PURPOSE: To check the removal and unintentional loosening characteristics of a finished lamp from a new, unused, E39 lampholder with shell-gripping features.

TESTING: This test shall be made after the lampholder under test has been checked by means of the gauge shown on sheet 7006-24F.

After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the torque necessary for its removal shall not be less than the value specified on the lampholder sheet.

BUT: Vérification du retrait et du jeu non désiré d'une lampe terminée dans une douille E39, nouvelle et non encore utilisée, avec dispositif de blocage.

ESSAI: Cet essai doit être réalisé après que la douille en essai aura été vérifiée au moyen du calibre sur la feuille 7006-24F.

Après que le calibre a été totalement introduit dans la douille, la torsion nécessaire à son enlèvement ne sera pas inférieure a la valeur spécifiée sur la feuille de la douille.

"GO" GAUGES FOR SCREW THREADS OF LAMPHOLDERS

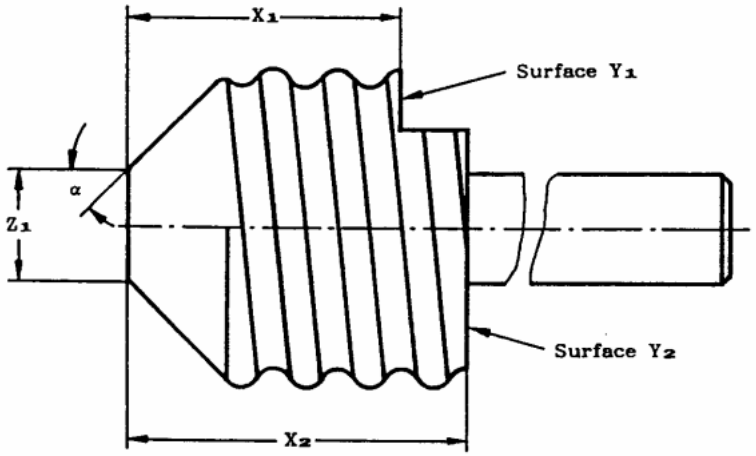
CALIBRES "ENTRE" POUR LES TARAUDAGES DES DOUILLES

E10, E14 & E40

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

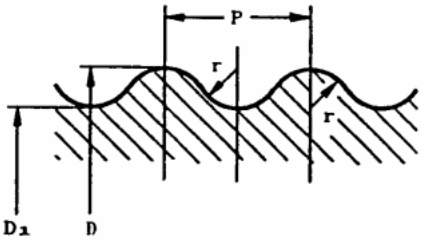
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

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



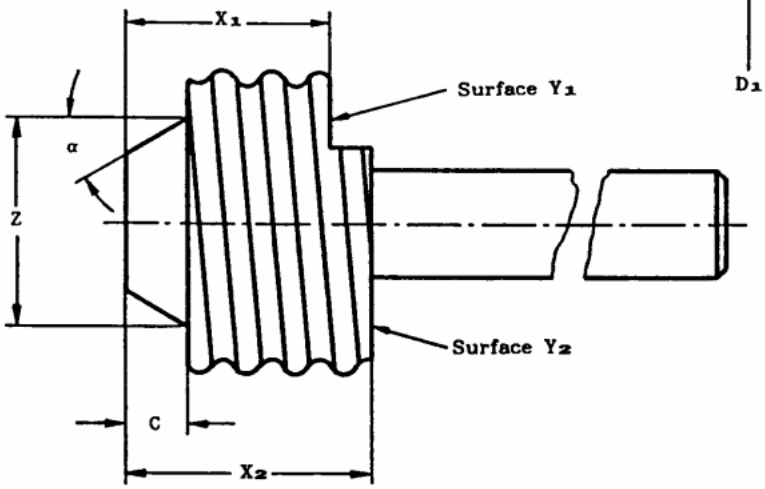
Gauges E10 & E14
Calibres

Scale 3:1
Echelle



Detail of thread
Détail du filetage

Right hand thread
Filet à droite



Gauge E40
Calibre

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

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

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

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

"GO" GAUGES FOR SCREW THREADS OF LAMPHOLDERS

CALIBRES "ENTRE" POUR LES TARAUDAGES DES DOUILLES

E10, E14 & E40

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	E10		E14		E40	
	Dimension	Tolerance	Dimension	Tolerance	Dimension	Tolerance
C	-	- -	-	- -	8,0	+ 0,0 - 0,03
D	9,59	+ 0,0 - 0,02	13,97	+ 0,0 - 0,02*	39,6	+ 0,0 - 0,04
D_1	8,57	+ 0,0 - 0,02	12,37	+ 0,0 - 0,02*	36,0	+ 0,0 - 0,04
P	1,814	- -	2,822	- -	6,350	- -
X_1	7,5	+ 0,0 - 0,03	12,0	+ 0,0 - 0,03	27,0	+ 0,0 - 0,03
X_2	9,3	+ 0,03 - 0,0	15,0	+ 0,03 - 0,0	32,0	+ 0,03 - 0,0
Z	-	- -	-	- -	27,2	+ 0,1 - 0,1
Z_1	3	+ 0,1 - 0,1	5	+ 0,1 - 0,1	-	- -
r	0,531	- -	0,822	- -	1,850	- -
α	45°	+ 20' - 20'	45°	+ 20' - 20'	30°	+ 20' - 20'

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

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

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder without using undue force.
(For the torque to be applied in case of doubt, see IEC 238, subclause 4.4).
When the gauge has been screwed in as far as it will go, the rim of the screw shell of the lampholder shall be co-planar with, or project beyond, surface Y_1 but it shall not project beyond surface Y_2.

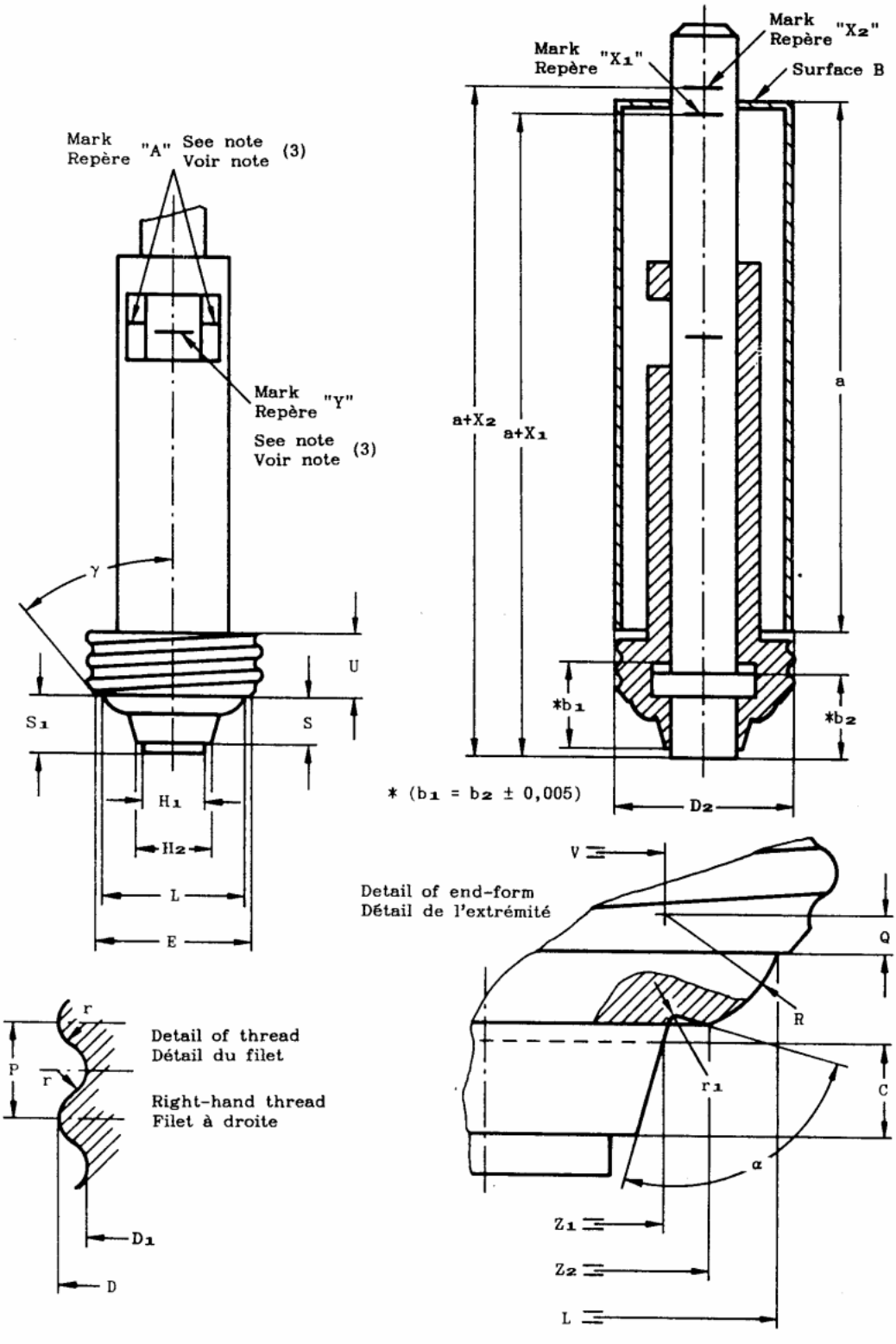
BUT: Vérification des dimensions minimales du filetage de la douille et de la dimension X selon la feuille 7005-20.

ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille sans exercer un effort anormal.
(En cas de doute, voir CEI 238, paragraphe 4.4 pour le moment de torsion qui doit être appliqué).
Lorsque le calibre a été inséré aussi loin que possible, le bord du filetage de la douille doit être de niveau avec la surface Y_1 ou en faire saillie, mais ne doit pas dépasser la surface Y_2.

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

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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



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

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
C	3,5	+ 0,05 - 0,0	-
D	26,55	+ 0,0 - 0,02	26,52
D_1	24,36	+ 0,0 - 0,02	24,33
D_2 (2)	26,55	+ 0,015 - 0,0	-
E	23	+ 0,01 - 0,0	-
H_1	9,5	+ 0,0 - 0,1	-
H_2	11,5	+ 0,1 - 0,0	-
L	22,0	+ 0,03 - 0,0	-
P	3,629	-	-
Q	1,48	-	-
R	4,5	+ 0,05 - 0,05	-
r	1,025	-	-
S (3)	7,0	+ 0,0 - 0,02	-
S_1 (1)	8,5	+ 0,02 - 0,0	-
U	9,5	+ 0,0 - 0,05	-
V	13,5	+ 0,03 - 0,0	-
X_1	17,0	+ 0,0 - 0,03	-
X_2	21,0	+ 0,03 - 0,0	-
Z_1	13,5	+ 0,03 - 0,0	-
Z_2	17,0	+ 0,03 - 0,0	-
r_1	0,3	+ 0,0 - 0,3	-
α	Approx. 90°	-	-
γ	40°	+ 30' - 30'	-

(1) Dimension S_1 applies when the plunger is fully extended.

(2) Dimension D_2 is the outside diameter at the open end of the sleeve.

(3) When the plunger is fully retracted, marks A and Y shall coincide and the end of the plunger shall be co-planar with the end of the gauge.
See dimensions b_1 and b_2.

(1) La dimension S_1 est applicable lorsque le plongeur est complètement détendu.

(2) La dimension D_2 est le diamètre extérieur à l'extrémité ouverte du coulisseau.

(3) Lorsque le plongeur est retiré aussi loin qu'il est possible, les marques A et Y doivent coïncider et l'extrémité du plongeur doit être de niveau avec l'extrémité du calibre.
Voir les dimensions b_1 et b_2.

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

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check:

a) The minimum dimensions of the lampholder screw thread according to sheets 7004-21 and 7004-27.

b) Dimension X according to sheet 7005-20.

c) The mechanical compatibility of the lampholder with respect to lamps having adverse dimensions.

TESTING: It shall be possible to screw the threaded part of the gauge into the lampholder without using undue force (for the torque to be applied see Publication 238, Sub-clause 4.4).
When the gauge has been screwed in as far as it will go, mark Y on the plunger shall be co-planar with mark A on the shaft.
The sleeve is then placed over the shaft of the gauge with its open end resting on the top edge of the screw shell of the holder. With the sleeve in this position, the plunger is pushed down as far as it will go.
Surface B of the gauge shall then lie between the marks X_1 and X_2 on the plunger or be co-planar with either of them; it shall not lie beyond them.

BUT: Vérification:

a) Des dimensions minimales du filetage de la douille suivant les feuilles 7004-21 et 7004-27.

b) De la dimension X suivant la feuille 7005-20.

c) De la compatibilité mécanique de la douille et des lampes à dimensions défavorables.

ESSAI: Il doit être possible de visser la partie filetée du calibre dans la douille sans exercer un effort anormal (voir la Publication 238 de la CEI, paragraphe 4.4 pour le moment de torsion qui doit être appliqué).
Lorsque le calibre a été inséré aussi loin que possible, le repère Y du plongeur doit être de niveau avec le repère A du fût.
Le coulisseau est alors placé autour du fût du calibre, son extrémité ouverte reposant sur le bord supérieur de la chemise filetée de la douille. Le coulisseau étant maintenu dans cette position, le plongeur est poussé vers le bas aussi loin que possible.
Le plan B du calibre doit alors se trouver entre les repères X_1 et X_2 du plongeur, ou être de niveau avec l'un des deux; il ne doit pas les dépasser.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

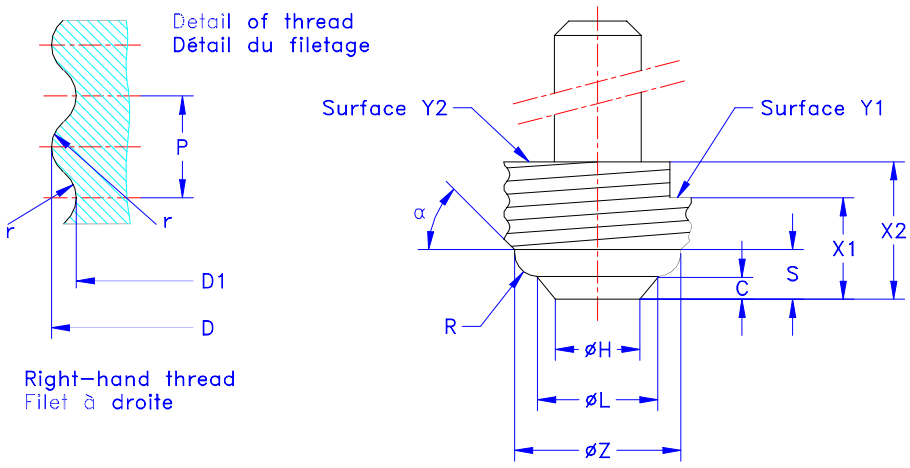
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES

E26

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of holder E26, see sheet 7005-21A.
Pour les détails de la douille E26, voir feuille 7005-21A.



The sharp part of the edge of the thread at the underside of the gauge shall be broken with a radius of approximately 0,5 mm.
The surface Y1-Y2 test is not intended to apply to lampholders where the metal screwshell extends beyond the end of the effective thread and where the end of the screwshell is shielded by insulation.

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
C	3,17	+0,1 - 0,0	--
D	26,48	+ 0,0 - 0,02	26,45
D1	24,80	+0,0 - 0,02	24,77
H	11,68	+ 0,0 - 0,05	--
L	16,89	+ 0,0 - 0,05	--
P	3,629	--	--
R	3,17	+ 0,1 - 0,1	--
S	6,86	+ 0,1 - 0,1	--
X1	17,07	+ 0,0 - 0,03	--
X2	19,05	+ 0,03 - 0,0	--
Z	23,0	+ 0,0 - 0,02	--
r	1,191	--	--
α	45°	+ 30' - 30'	--

Le bord vif de la partie filetée au fond du calibre doit être arrondie à un rayon de 0,5 mm approximativement.
Le test des surfaces Y1-Y2 ne s'applique pas aux douilles dont la chemise métallique se prolonge au-delà de l'extrémité effective du filetage et dont l'extrémité de la chemise est protégé par la partie isolante.

PURPOSE: To check the minimum dimensions of the screw thread and dimension X of E26 lampholders.

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder smoothly. When the gauge is screwed in as far as it will go, the rim of the screwed shell of the lampholder shall be co-planar with or project beyond surface Y1, but it shall not project beyond surface Y2.

BUT: Vérification des dimensions minimales du filetage et de la dimension X des douilles E26.

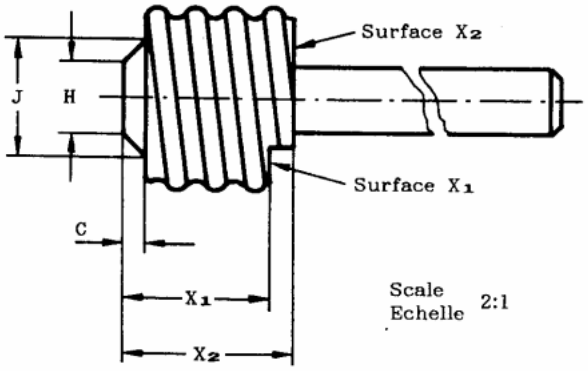
ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille sans exercer un effort anormal. Lorsque le calibre est complètement vissé, le bord du filetage de la douille doit être de niveau avec la surface Y1 ou en saillie, mais il ne doit pas dépasser la surface Y2.

"GO" PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
E12

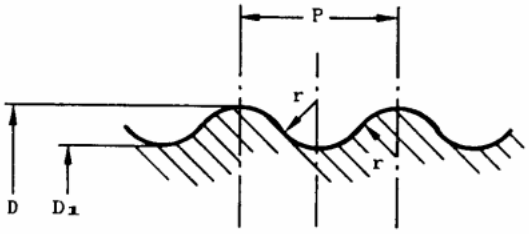
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder E12, see sheet 7005-28.
Pour les détails de la douille E12, voir feuille 7005-28.



Scale
Echelle 2:1



Detail of thread
Détail du filetage

Right-hand thread
Filet à droite

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

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

PURPOSE: To check the minimum dimensions of the E12 lampholder screw thread and dimension X.

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder smoothly.
When the gauge is screwed in as far as it will go, the rim of the screwed shell of the lampholder shall be co-planar with or project beyond surface X_1, but it shall not project beyond surface X_2.

BUT: Vérification des dimensions minimales du filetage de la douille E12 et de la dimension X.

ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille sans effort.
Lorsque le calibre est complètement vissé, le bord du filetage de la douille doit être de niveau avec la surface X_1, ou en saillie, mais il ne doit pas dépasser la surface X_2.

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
C	1,50	+ 0,0 - 0,05	-
D	11,938	+ 0,0 - 0,025	11,908
D_1	10,668	+ 0,0 - 0,025	10,638
H	4,75	+ 0,0 - 0,05	-
J	7,75	+ 0,0 - 0,05	-
P	2,540	-	-
X_1	9,53	+ 0,0 - 0,025	-
X_2	11,17	+ 0,025 - 0,0	-
r	0,792	-	-

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

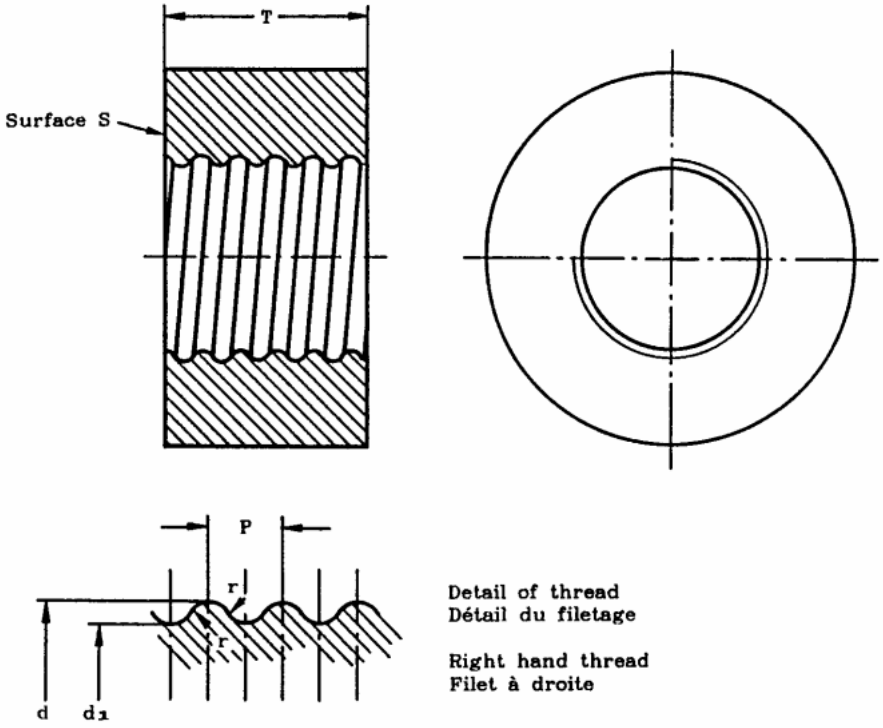
E5

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap E5, see sheet 7004-25.
Pour les détails du culot E5, voir feuille 7004-25.

Scale
Echelle 5:1



Detail of thread
Détail du filetage

Right hand thread
Filet à droite

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

Le bord vif de la partie filetée au fond du calibre doit être arrondi avec un rayon de approx. 0,2 mm.

PURPOSE: To check the thread and dimension T **min.** of E5 caps on finished lamps.

TESTING: When the cap on a finished lamp is fully screwed into the gauge, the contact-making surface shall be co-planar with or project beyond surface S.
This gauge may also be used for checking unmounted caps.

BUT: Vérification du filetage et de la dimension T **min.** des culots E5 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est vissé complètement dans le calibre, la surface de contact doit être de niveau avec ou en faire saillie de la surface S.
Ce calibre peut aussi être utilisé pour la vérification des culots non assemblés.

Reference	Dimension	Tolerance
d	5,33	+ 0,03 - 0,0
d_1	4,77	+ 0,03 - 0,0
P	1,00	-
T	5,4	+ 0,0 - 0,03
r	0,293	-

"NOT GO" GAUGE FOR CAPS
ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES

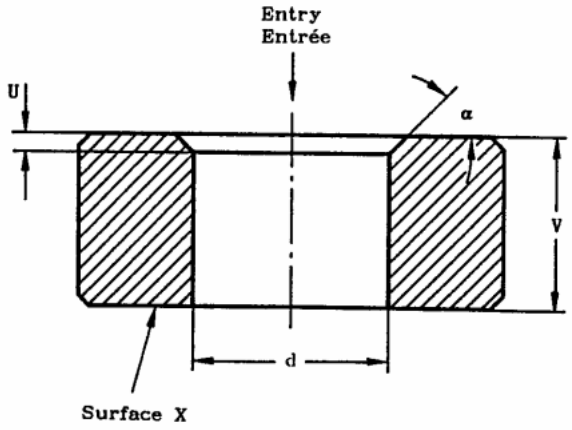
E5

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap E5, see sheet 7004-25.
Pour les détails du culot E5, voir feuille 7004-25.

Scale
Echelle 5:1



PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d, of E5 caps on finished lamps.

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

BUT: Vérification du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots E5 sur lampes terminées.

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

Reference	Dimension	Tolerance
U	0,5	+ 0,0 - 0,05
V	4,5	+ 0,05 - 0,0
d	5,23	+ 0,0 - 0,01
α	Approx. 45°	-
Mass Masse	0,05 kg.	+ 10% - 10%

"GO" PLUG GAUGE FOR CHECKING SCREW THREADS OF LAMPHOLDERS

CALIBRE "ENTRE" POUR VERIFIER LES TARAUDAGES DES DOUILLES

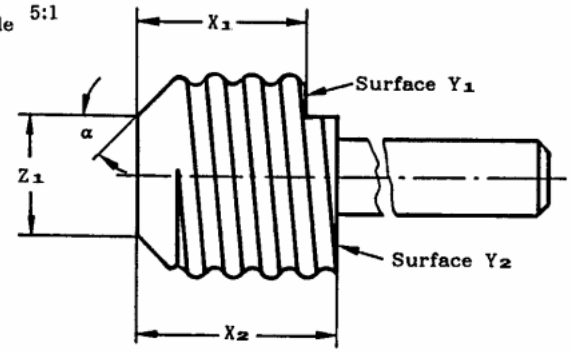
E5

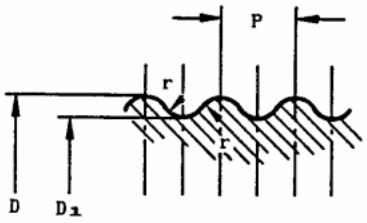
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of screw-thread of lampholder E5, see sheet 7004-25.
Pour les détails du taraudage de la douille E5, voir feuille 7004-25.

Scale
Echelle 5:1





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 approx. 0,2 mm.

Le bord vif de la partie filetée au fond du calibre doit être arrondi avec un rayon de approx. 0,2 mm.

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

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder without using undue force. (For the torque to be applied see IEC Publication 238, Sub-clause 4.4).
When the gauge has been screwed in as far as it will go, the rim of the screwed shell of the lampholder shall be co-planar with, or project beyond, surface Y_1 but it shall not project beyond surface Y_2.

BUT: Vérification des dimensions minimimales du filetage de la douille et de la dimension X illustrée sur la feuille 7005-20.

ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille sans exercer un effort anormal. (Voir la Publication 238 de la CEI, paragraphe 4.4 pour le moment de torsion qui doit être appliqué). Lorsque le calibre a été inséré aussi loin que possible, le bord du filetage de la douille doit être de niveau avec la surface Y_1 ou en faire saillie, mais il ne doit pas dépasser la surface Y_2.

Reference	Dimension	Tolerance
D	5,39	+ 0,0 - 0,02
D_1	4,83	+ 0,0 - 0,02
P	1,00	-
X_1	4,5	+ 0,0 - 0,03
X_2	5,3	+ 0,03 - 0,0
Z_1	3,2	+ 0,1 - 0,1
r	0,293	-
α	45°	+ 20' - 20'

"NOT GO" GAUGE FOR CHECKING SCREW THREADS OF LAMPHOLDERS

CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR VERIFIER LES TARAUDAGES DES DOUILLES

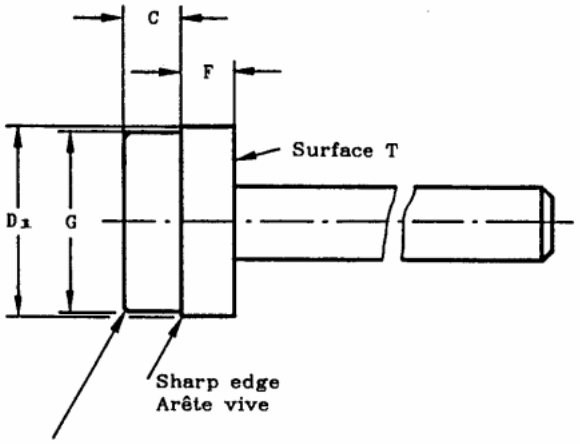
E5

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of screw-thread of lampholder E5, see sheet 7004-25.
Pour les détails du taraudage de la douille E5, voir feuille 7004-25.

Scale
Echelle 5:1



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

PURPOSE: To check the maximum minor diameter of the screw thread, dimension D_1, of lampholders E5.

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

BUT: Vérification du maximum du diamètre intérieur du taraudage, dimension D_1, dans les douilles E5.

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

Reference	Dimension	Tolerance
C	1,5	+ 0,0 - 0,2
D_1	4,93	+ 0,01 - 0,0
F	2,0	+ 0,0 - 0,1
G*	4,80	+ 0,0 - 0,04
Mass kg Masse	Min. 0,045 Max. 0,05	-

* For centering purposes only.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

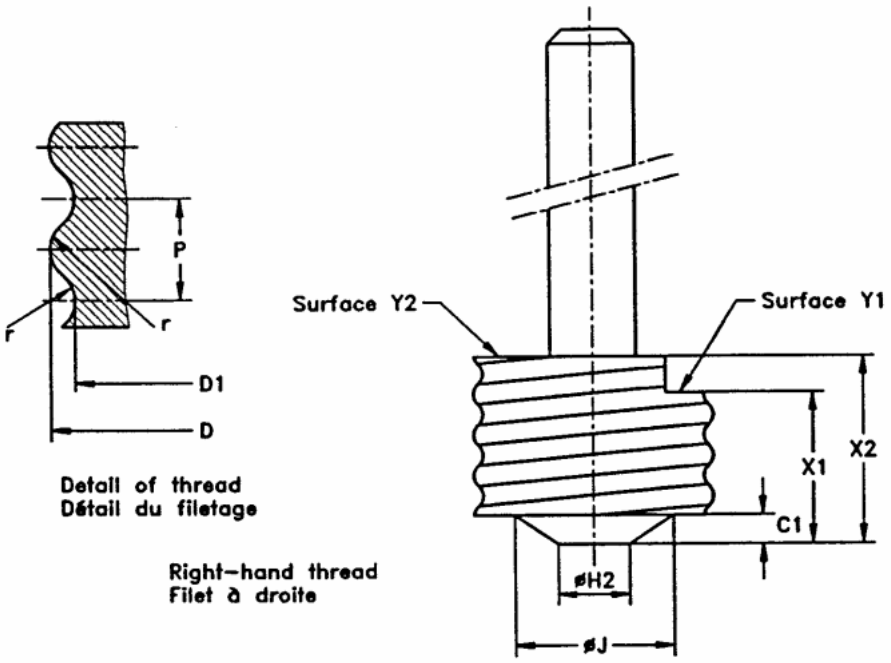
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES

E17

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holder E17, see sheet 7005-20.
Pour les détails de la douille E17, voir feuille 7005-20.



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

L'arête de la partie filetée au fond du calibre doit être arrondie à un rayon de 0,5 mm approximativement.

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
C1	2,36	+ 0,0 - 0,05	
D	16,69	+ 0,0 - 0,025	16,66
D1	15,32	+ 0,0 - 0,025	15,29
H2	5,33	+ 0,0 - 0,05	
J	10,67	+ 0,0 - 0,05	
P	2,822	-	
X1	12,0	+ 0,0 - 0,025	
X2	14,0	+ 0,025 - 0,0	
r	0,897	--	

PURPOSE: To check the minimum dimensions of the screw thread and dimension X of E17 lampholders.

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder smoothly. When the gauge is screwed in as far as it will go, the rim of the screwed shell of the lampholder shall be co-planar with or project beyond surface Y1, but it shall not project beyond surface Y2.

BUT: Vérification des dimensions minimales du filetage et de la dimension X des douilles E17.

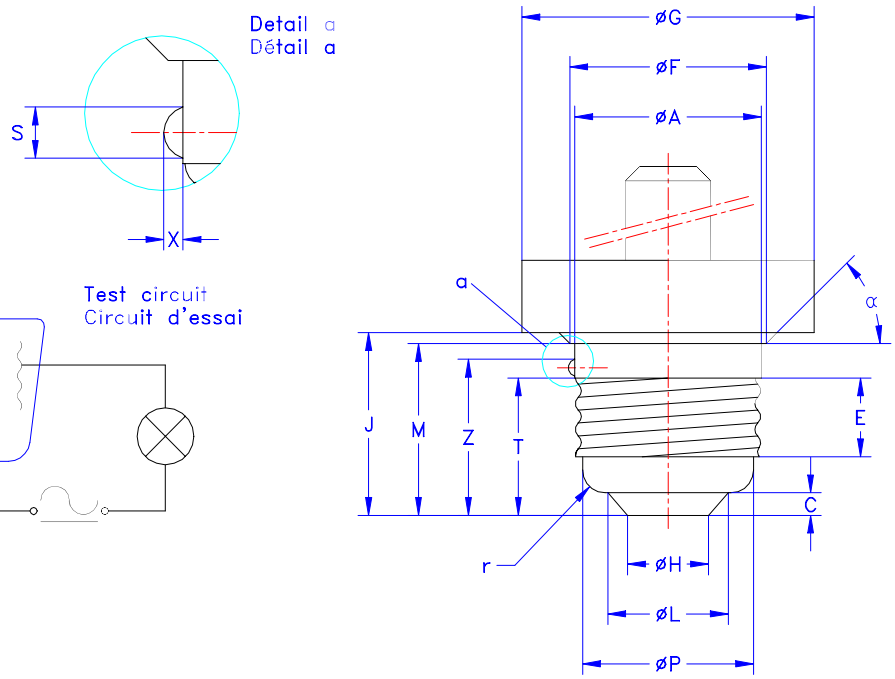
ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille sans exercer un effort anormal. Lorsque le calibre est complètement vissé, le bord du filetage de la douille doit être de niveau avec la surface Y1 ou en saillie, mais il ne doit pas dépasser la surface Y2.

GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
E26

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of holder E26, see sheet 7005-21A.
Pour les détails de la douille E26, voir feuille 7005-21A.



Reference	Dimension	Tolerance
A	26,2	+0,02 - 0,0
C	3,18	+ 0,05 - 0,0
E	11,07	+ 0,05 - 0,05
F	27,56	+ 0,02 - 0,0
G	41,0	+ 0,02 - 0,0
H	11,35	+0,0 - 0,02
J	25,65	+ 0,05 - 0,0
L	16,89	+ 0,0 - 0,02
M	24,13	+ 0,0 - 0,05
P	24,0	+ 0,0 - 0,05
S	2,5	+ 0,0 - 0,05
T	19,3	+ 0,0 - 0,05
X	0,89	+ 0,03 - 0,0
Z	22,0	+ 0,1 - 0,1
r	3,18	+ 0,1 - 0,1
α	45°	+ 30' - 30'

The form of the screw thread shall be in accordance with the dimensions shown on sheet 7004-21A. The gauge shall be made of metal with the exception of the insulated handle at the top. The sharp part of the edge of the thread at the underside of the gauge shall be broken with a radius of approximately 0,5 mm

La forme du filetage doit être conforme aux dimensions indiquées sur la feuille 7004-21A. Le calibre doit être en métal, à l'exception du manche isolé, à son extrémité. Le bord vif de la partie filetée au fond du calibre doit être arrondie à un rayon de 0,5 mm approximativement.

PURPOSE: To check lampholders E26 for contact-making.

TESTING: When the gauge has been fully screwed into the holder, the indicator lamp, shown in the test circuit shall light.
In this position there shall be a clearance* between the gauge and the upper edge of the lampholder, if the lampholder is made of ceramic or other material that may scratch the glass bulb.

* This clearance may be verified by the use of a feeler gauge 0,05 mm (0,002 in) thick and 3,18 mm (0,125 in) wide.

BUT: Vérification des douilles E26 en ce qui concerne la réalité du contact.

ESSAI: Lorsque le calibre est vissé à fond dans la douille, la lampe indicatrice du circuit d'essai doit s'allumer.
Dans cette position et si la douille est réalisée en céramique ou tout autre matériau qui peut rayer l'ampoule en verre, il doit y avoir un jeu* entre le calibre et le bord supérieur de la douille.

* Ce jeu est à vérifier par une lame d'une épaisseur de 0,05 mm (0,002 in) et d'une largeur de 3,18 mm (0,125 in).

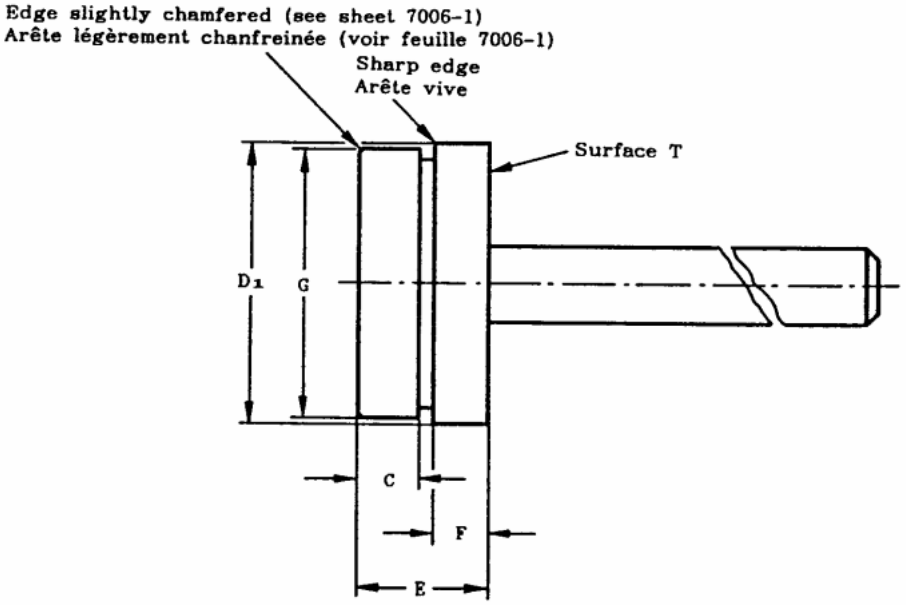
"NOT GO" GAUGES FOR SCREW THREADS OF LAMPHOLDERS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR LES TARAUDAGES DES DOUILLES E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 & E40

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



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%

"NOT GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

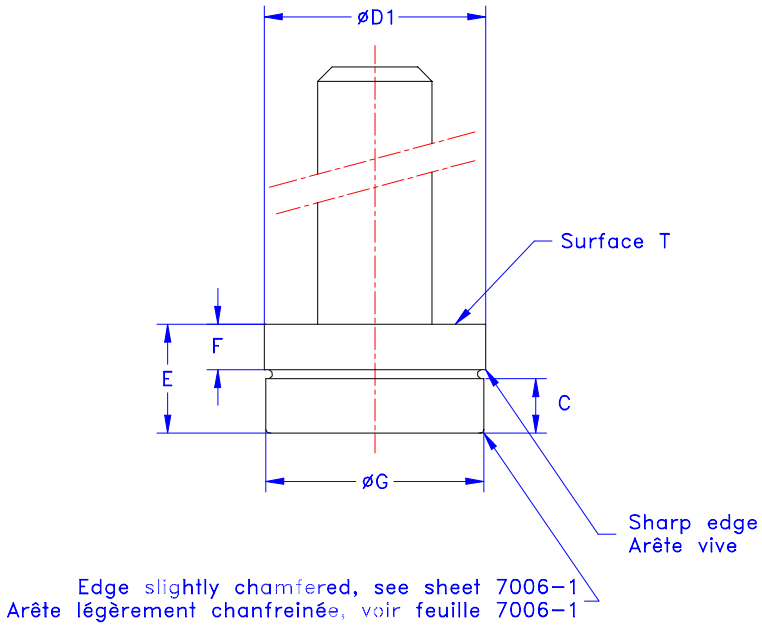
CALIBRE «N'ENTRE PAS» POUR DOUILLES

E26 & E26d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of holder E26 and E26d see sheets 7005-21A and 7005-29 respectively.
Pour les détails des douilles E26 et E26d, voir feuilles 7005-21A et 7005-29 respectivement.



PURPOSE: To check the maximum minor diameter, dimension D1, of the E26 or E26d lampholder screw thread.

TESTING: When the gauge is placed in the thread of the holder, held open end uppermost, the rim of the screwed shell of the lampholder shall not project beyond surface T. Only the mass of the gauge itself shall be used in the test.

Reference	Dimension	Tolerance
C (1)	4,5	+0,0 - 0,2
D1	25,07	+ 0,01 - 0,0
E	10,2	+ 0,13 - 0,13
F	4,0	+ 0,0 - 0,1
G (1)	24,79	+ 0,0 - 0,04
Mass Masse	0,325 kg	+ 10 % - 10 %

BUT: Vérification du diamètre intérieur maximal, dimension D1, du filetage de la douille E26 ou E26d.

ESSAI: Lorsque le calibre est placé dans le filetage de la douille, tenue de façon que l'extrémité ouverte soit dirigée vers le haut, le bord du filetage de la douille ne doit pas dépasser la surface T. L'essai doit être effectué sous l'effet de la seule masse du calibre.

(1) For centring purposes only.
(1) Pour centrage seulement.

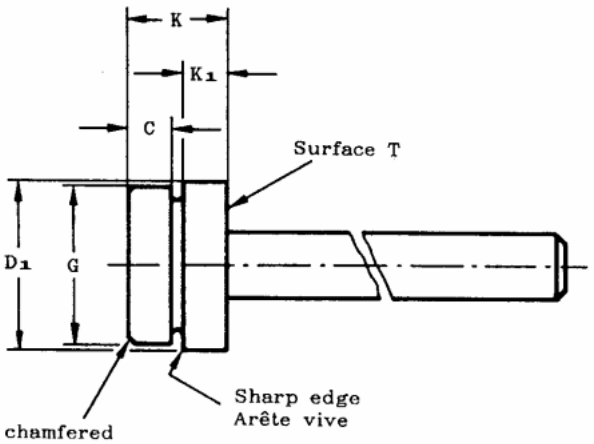
"NOT GO" PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES
E12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder E12, see sheet 7005-28.
Pour les détails de la douille E12, voir feuille 7005-28.

Scale
Echelle 2:1



PURPOSE: To check the maximum minor diameter, dimension D_1, of the E12 lampholder screw thread.

TESTING: When the gauge is placed in the thread of the holder, held open-end uppermost, the rim of the screwed shell of the lampholder shall not project beyond surface T.
Only the mass of the gauge itself shall be used in the test.

BUT: Vérification du diamètre intérieur maximal, dimension D_1, du filetage de la douille E12.

ESSAI: Lorsque le calibre est placé dans le filetage de la douille, tenue de façon que l'extrémité ouverte soit dirigée vers le haut, le bord du filetage de la douille ne doit pas dépasser la surface T.
L'essai doit être effectué sous l'effet de la seule masse du calibre.

* For centring purposes only
* Seulement pour centrage

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

"NOT GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

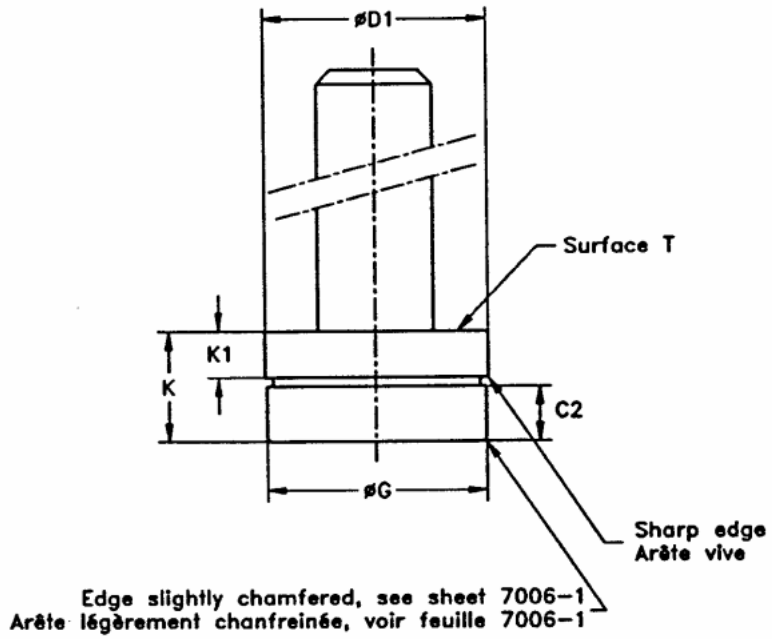
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES

E17

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holder E17, see sheet 7005-20.
Pour les détails de la douille E17, voir feuille 7005-20.



Reference	Dimension	Tolerance
C2	3,81	+ 0,0 - 0,08
D1	15,49	+ 0,01 - 0,0
G	15,24	+ 0,0 - 0,025
K	7,62	+ 0,13 - 0,13
K1	3,18	+ 0,0 - 0,05
Mass Masse	0,135 kg	+ 10 % - 10 %

PURPOSE: To check the maximum minor diameter, dimension D1, of the E17 lampholder screw thread.

TESTING: When the gauge is placed in the thread of the holder, held open end uppermost, the rim of the screwed shell of the lampholder shall not project beyond surface T. Only the mass of the gauge itself shall be used in the test.

BUT: Vérification du diamètre intérieur maximal, dimension D1, du filetage de la douille E17.

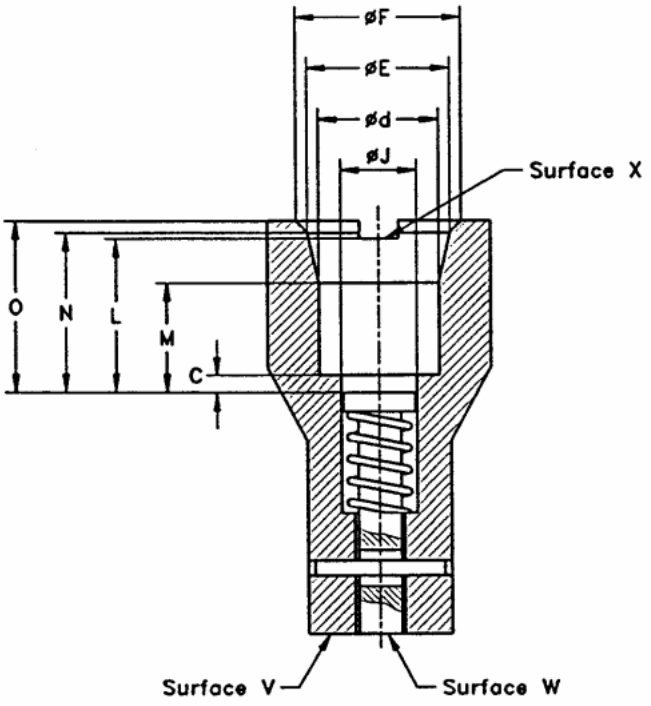
ESSAI: Lorsque le calibre est placé dans le filetage de la douille, tenue de façon que l'extrémité ouverte soit dirigée vers le haut, le bord du filetage de la douille ne doit pas dépasser la surface T. L'essai doit être effectué sous l'effet de la seule masse du calibre.

GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING OF LAMPS FITTED WITH CAPS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT POUR LAMPES MUNIES DU CULOT
E17

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap E17, see sheet 7004-26.
Pour les détails du culot E17, voir feuille 7004-26.



The plunger of the gauge is shown in the test position. When the plunger is at rest, surface W shall be retracted deeper than surface V.

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

Reference	Dimension	Tolerance
C	2,36	+ 0,025 - 0,0
E	19,84	+ 0,0 - 0,025
F	23,01	+ 0,0 - 0,025
J	10,54	+ 0,025 - 0,0
L	21,44	+ 0,025 - 0,0
M	15,24	+ 0,025 - 0,0
N	22,23	+ 0,025 - 0,0
O	23,88	+ 0,025 - 0,0
d	16,69	+ 0,0 - 0,008

PURPOSE: To check lamp dimensions for contact-making in E17 lampholders.

TESTING: The shape of the lamp with regard to the fit in the lampholder is assumed to be correct, if the lamp can be pushed into the gauge until plane W reaches plane V or projects beyond it.

BUT: Vérification des dimensions de la lampe pour la réalité du contact dans les douilles E17.

ESSAI: La forme de la lampe est présumée correcte si la lampe entre dans le calibre jusqu'à ce que le plan W soit de niveau avec le plan V ou en fasse saillie.

GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS

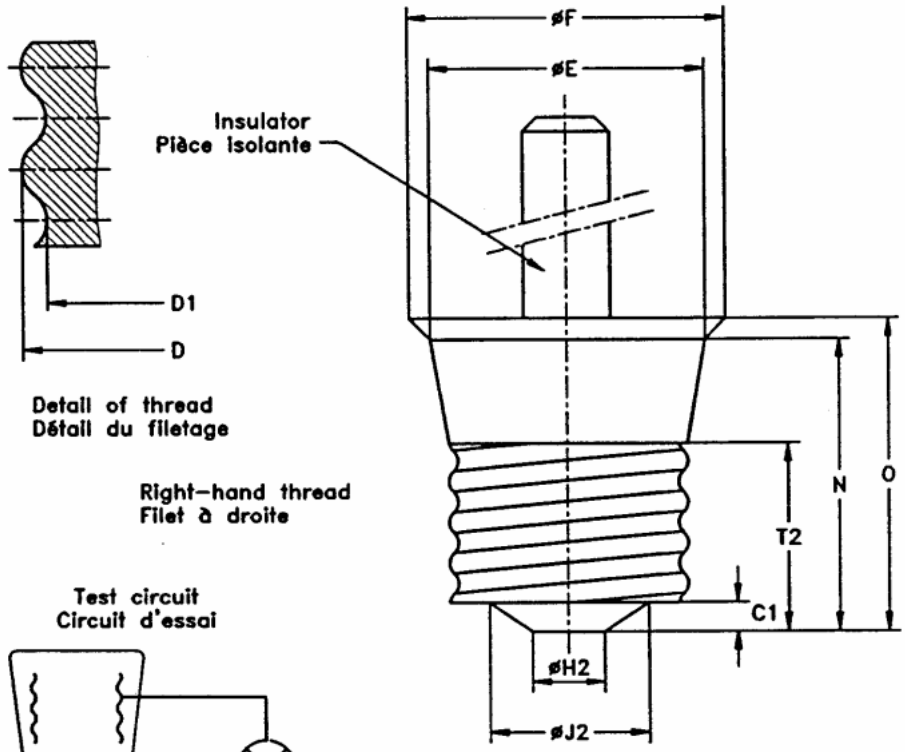
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES

E17

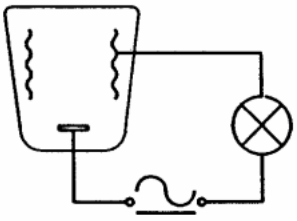
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holder E17, see sheet 7005-20.
Pour les détails de la douille E17, voir feuille 7005-20.



Test circuit
Circuit d'essai



Reference	Dimension	Tolerance
C	2,36	+ 0,0 - 0,05
D	16,64	+ 0,025 - 0,0
D1	15,27	+ 0,025 - 0,0
E	19,84	+ 0,02 - 0,0
F	23,01	+ 0,02 - 0,0
H2	5,33	+ 0,0 - 0,05
J2	10,67	+ 0,0 - 0,05
N	22,23	+ 0,0 - 0,02
O	23,80	+ 0,0 - 0,02
T2	15,11	+ 0,0 - 0,025

The form of the screw thread shall be in accordance with the dimensions shown on sheet 7004-26. The gauge shall be made of metal with the exception of an insulated handle at the top.

La forme du filetage doit être conforme aux dimensions indiquées sur la feuille 7004-26. Le calibre doit être en métal, à l'exception du manche isolé, à son extrémité.

PURPOSE: To check lampholders E17 for contact-making.

TESTING: When the gauge has been fully screwed into the holder, the indicator lamp, shown in the test circuit shall light.

BUT: Vérification des douilles E17 en ce qui concerne la réalité du contact.

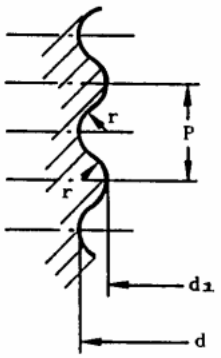
ESSAI: Lorsque le calibre est vissé à fond dans la douille, la lampe indicatrice du circuit d'essai doit s'allumer.

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
E40

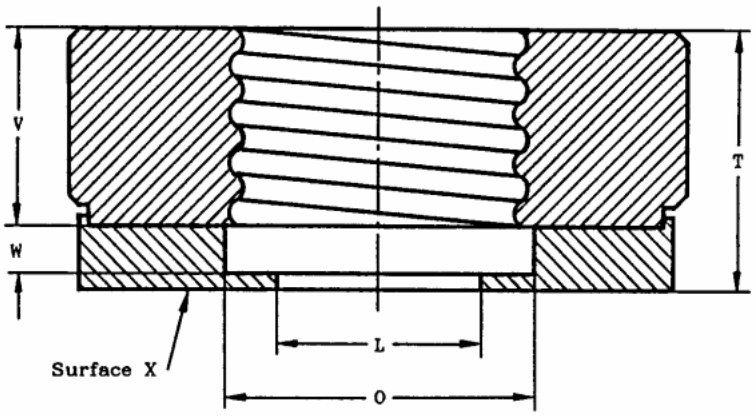
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap E40, see sheet 7004-24.
Pour les détails du culot E40, voir feuille 7004-24.



Detail of thread
Détail du filetage



Right-hand thread
Filet à droite

The sharp part of the edge of the thread shall be broken with a radius of 0,2 mm to 0,3 mm.

Le bord vif de la partie filetée doit être arrondi avec un rayon de 0,2 mm à 0,3 mm.

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimension T_1 minimum of E40 caps on finished lamps.

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

BUT: Vérification des dimensions maximales du filetage et de la dimension T_1 minimale des culots E40 sur lampes terminées.

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

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite apres usage
d	39,50	+ 0,03 - 0,0	39,55
d_1	35,90	+ 0,03 - 0,0	35,95
L	27	+ 0,1 - 0,1	-
O	41	+ 0,2 - 0,2	-
P	6,350	-	-
r	1,85	-	-
T	34,0	+ 0,0 - 0,03	-
V	26	+ 0,1 - 0,1	-
W	6	+ 0,1 - 0,1	-

"GO" GAUGE FOR CAPS

CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS

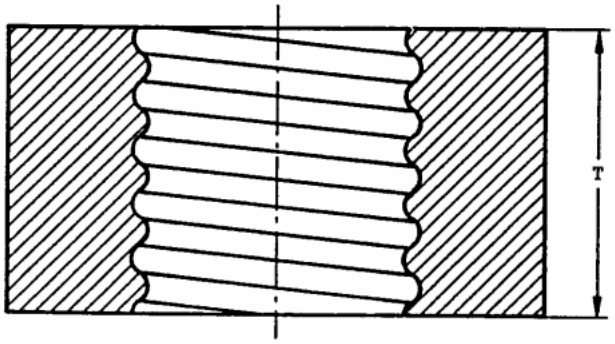
E10

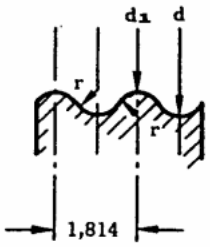
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

Scale
Echelle 4:1





Detail of thread
Détail du filetage

Right-hand thread
Filet à droite

The sharp parts of the edges of the thread shall be broken with a radius of 0,1 to 0,2 mm.

Les bords vives de la partie filetée doivent être arrondis avec un rayon de 0,1 à 0,2 mm.

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

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

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

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

Reference	Dimension	Tolerance
d	9,53	+ 0,03 - 0,0
d_1	8,51	+ 0,03 - 0,0
r	0,531	-
T (1)	9,5	+ 0,0 - 0,03

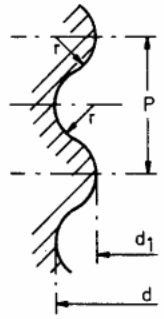
(1) For caps E10/12 this value is 8,13 mm.

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

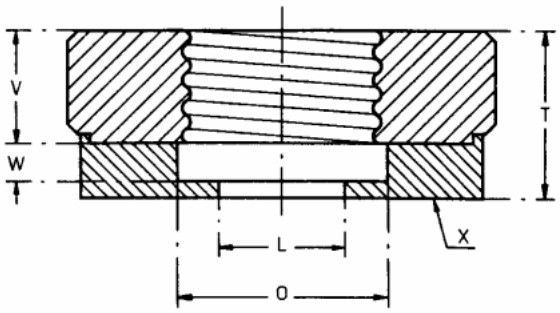
"GO" GAUGE FOR E27 CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE «ENTRE» POUR CULOTS E27 SUR LAMPES TERMINÉES

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



Detail of thread
Détail du filetage



Right hand thread
Filet à droite

The sharp part of the edge of the thread shall be broken with a radius of 0.2 mm to 0.3 mm.

Le bord vif de la partie filetée doit être arrondi avec un rayon de 0,2 mm à 0.3 mm.

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimension T_1 minimum of caps on finished lamps shown on sheet 7004–21.

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

BUT: Vérification de la conformité avec les prescriptions de la feuille 7004–21 des dimensions maximales du filetage et de la dimension T_1 minimum des culots sur lampes terminées.

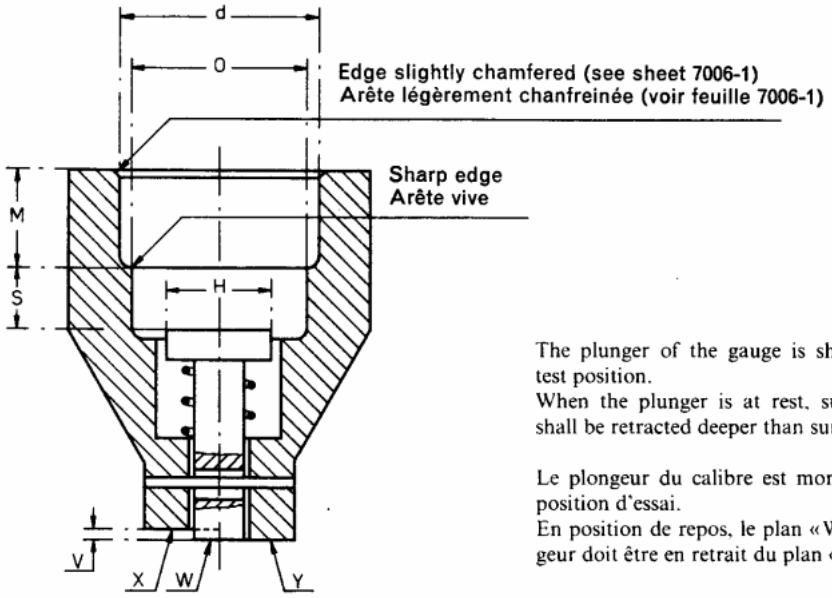
ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est vissé complètement dans le calibre, le contact central doit être de niveau avec le plan X ou en faire saillie.

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
d	26.45	+0.03 −0.0	26.50
d_1	24.26	+0.03 −0.0	24.31
L	16.5	+0.1 −0.1	–
O	28	+0.2 −0.2	
p	3.629	–	–
r	1.025	–	–
T	22.0	+0.0 −0.03	–
V	15	+0.1 −0.1	–
W	5	+0.1 −0.1	–

"GO" GAUGE FOR DIMENSION "S_1" OF E27 CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE «ENTRE» POUR DIMENSION «S_1» DES CULOTS E27 SUR LAMPES TERMINÉES

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



The plunger of the gauge is shown in the test position.
When the plunger is at rest, surface "W" shall be retracted deeper than surface "X".

Le plongeur du calibre est montré dans sa position d'essai.
En position de repos, le plan «W» du plongeur doit être en retrait du plan «X».

PURPOSE: To check the dimensions S_1 minimum and S_1 maximum of E27 caps on finished lamps shown on sheet 7004–21.

TESTING: When the cap on a finished lamp has been pushed into the gauge as far as it will go, the plunger surface "W" shall be co-planar with or project beyond surface "X" but it shall not project beyond surface "Y".

BUT: Vérification de la conformité avec les prescriptions de la feuille 7004–21 des dimensions S_1 minimum et S_1 maximum des culots E27 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est introduit aussi profondément que possible dans le calibre, le plan «W» du plongeur doit être de niveau avec le plan «X» ou en faire saillie, mais il ne doit pas dépasser le plan «Y».

Reference	Dimension	Tolerance
d	26.45	$^{+0.03}_{-0.0}$
H	14	$^{+0.1}_{-0.1}$
M	13	$^{+0.1}_{-0.1}$
O	23.0	$^{+0.03}_{-0.03}$
S	8.5	$^{+0.01}_{-0.0}$
V	1.5	$^{+0.02}_{-0.0}$

"GO" GAUGE FOR CAPS

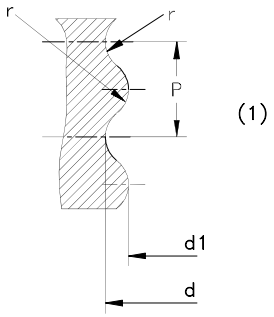
CALIBRE «ENTRE» POUR CULOTS

E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d

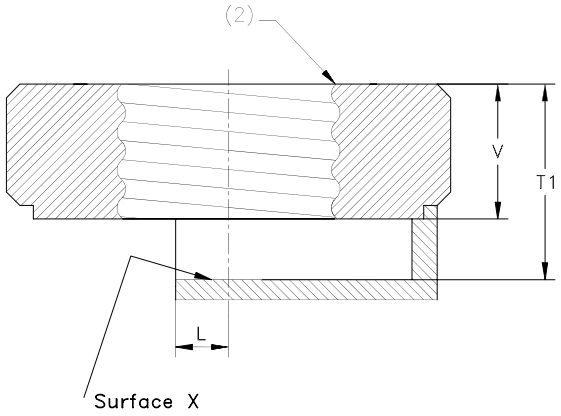
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps E26, E26/50x39, E26/51x39 and E26d, see sheets 7004-21A, 7004-130 and 7004-29 respectively.
Pour les détails des culots E26, E26/50x39, E26/51x39 et E26d, voir feuilles 7004-21A, 7004-130 et 7004-29 respectivement.



(1)



(1) Detail of thread. Right-hand thread.
(2) The sharp part of the edge of the thread at the entrance of the gauge shall be broken with a radius of 0,2 mm to 0,3 mm.

(1) Détail du filetage. Filet à droite.
(2) Le bord vif de la partie filetée à l'entrée du calibre doit être arrondi avec un rayon de 0,2 mm à 0,3 mm.

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
L	6	+0,1 - 0,1	--
T1	19,56	0 - 0,03	--
V	12,7	+ 0,15 - 0,15	--
d	26,41	+ 0,03 0	26,45
d1	24,72	+ 0,03 0	24,76
P	3,629	--	--
r	1,191	--	--

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimension T1min of E26, E26/50x39, E26/51x39 or E26d caps on finished lamps.

TESTING: When the cap on a finished lamp has been screwed into the gauge as far as it will go, the central contact shall touch surface X. When the lamp is removed from the gauge, at least two full turns shall be required to disengage the threads.

BUT: Vérification des dimensions maximales du filetage et de la dimension T1min des culots E26, E26/50x39, E26/51x39 ou E26d sur lampes terminées.

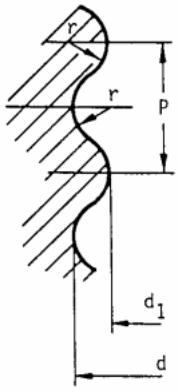
ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est vissé complètement dans le calibre, le contact central doit toucher la surface X. Lors de l'enlèvement de la lampe du calibre, au moins deux tours complets doivent être accomplis pour désengager les filetages.

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

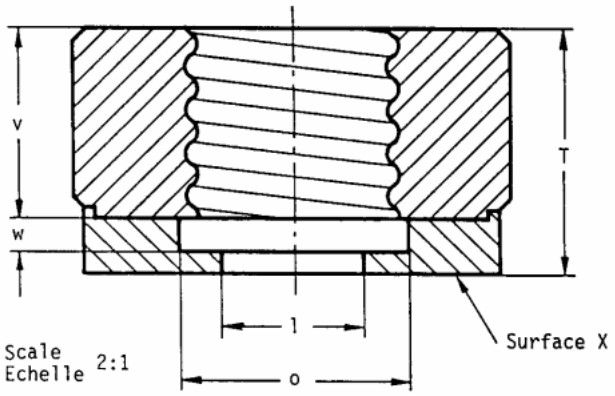
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap E14, see sheet 7004-23.
Pour les détails du culot E14, voir feuille 7004-23.



Detail of thread
Détail du filetage



Right-hand thread
Filet à droite

The sharp part of the edge of the thread shall be broken with a radius of 0.2 mm to 0.3 mm.

Le bord vif de la partie filetée doit être arrondi avec un rayon de 0,2 mm à 0,3 mm.

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimension T_1 minimum of E14 caps on finished lamps.

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

BUT: Vérification des dimensions maximales du filetage et de la dimension T_1 minimale des culots E14 sur lampes terminées.

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

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
P	2.822	-	-
T	16.0	+ 0.0 - 0.03	-
d	13.89	+ 0.03 - 0.0	13.93
d_1	12.29	+ 0.03 - 0.0	12.33
l	9.5	+ 0.1 - 0.1	-
o	15	+ 0.2 - 0.2	-
r	0.822	-	-
v	12.5	+ 0.1 - 0.1	-
w	2	+ 0.1 - 0.1	-

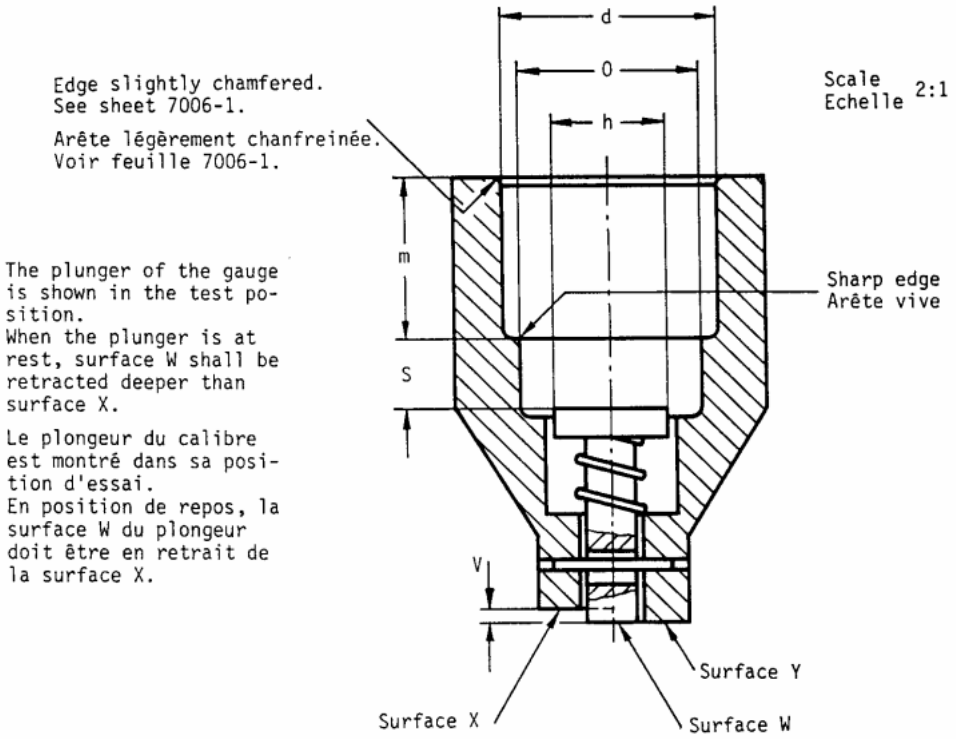
"GO" GAUGE FOR DIMENSION "S_1" OF E14 CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" POUR DIMENSION "S_1" DES CULOTS E14 SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap E14, see sheet 7004-23.
Pour les détails du culot E14, voir feuille 7004-23.



The plunger of the gauge is shown in the test position.
When the plunger is at rest, surface W shall be retracted deeper than surface X.

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

PURPOSE: To check the dimensions S_1 minimum and S_1 maximum of E14 caps on finished lamps.

TESTING: When the cap on a finished lamp has been pushed into the gauge as far as it will go, the plunger surface W shall be co-planar with or project beyond surface X but it shall not project beyond surface Y.

BUT: Vérification des dimensions S_1 minimale et S_1 maximale des culots E14 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est introduit aussi profondément que possible dans le calibre, la surface W du plongeur doit être de niveau avec la surface X ou en faire saillie, mais elle ne doit pas dépasser la surface Y.

Reference	Dimension	Tolerance
0	12	+ 0.03 - 0.03
S	4.5	+ 0.01 - 0.0
V	1	+ 0.02 - 0.0
d	13.94	+ 0.03 - 0.0
h	7.5	+ 0.1 - 0.1
m	11	+ 0.1 - 0.1

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

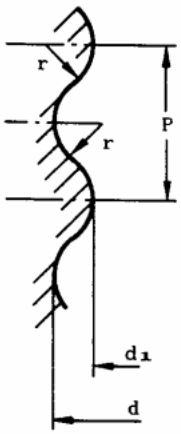
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

E12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

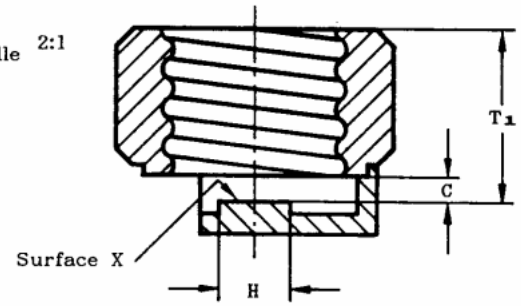
For details of cap E12, see sheet 7004-28.
Pour les détails du culot E12, voir feuille 7004-28.



Detail of thread
Détail du filetage

Right-hand thread
Filet à droite

Scale
Echelle 2:1



The sharp part of the edge of the thread at the entrance of the gauge shall be broken with a radius of 0,2 to 0,3 mm.

Le bord vif de la partie filetée à l'entrée du calibre doit être arrondi avec un rayon de 0,2 à 0,3 mm.

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimension T_1 minimum of E12 caps on finished lamps.

TESTING: When the cap on finished lamps has been screwed into the gauge as far as it will go, the centre contact shall touch surface X. When the lamp is being removed from the gauge, at least two full turns shall be required to disengage the threads.

This gauge should be used only in conjunction with the gauge specified on sheet 7006-27J.

BUT: Vérification des dimensions maximales du filetage et de la dimension T_1 minimale des culots E12 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est vissé complètement dans le calibre, le contact central doit toucher la surface X. Lors de l'enlèvement de la lampe du calibre, au moins deux tours complets doivent être accomplis pour désengager les filetages.

Ce calibre ne doit être utilisé que conjointement avec le calibre spécifié sur la feuille 7006-27J.

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
C	1,60	+ 0,0 - 0,025	-
H	4,75	+ 0,025 - 0,025	-
P	2,540	-	-
T_1	11,17	+ 0,0 - 0,025	-
d	11,887	+ 0,025 - 0,0	11,914
d_1	10,617	+ 0,025 - 0,0	10,644
r	0,792	-	-

ADDITIONAL "GO" GAUGE FOR CAPS
ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" ADDITIONNEL POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES

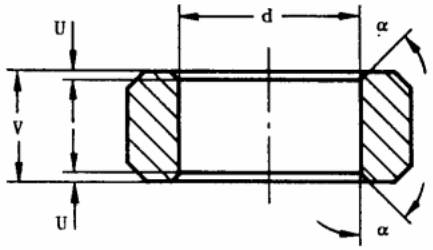
E12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap E12, see sheet 7004-28.
Pour les détails du culot E12, voir feuille 7004-28.

Scale
Echelle 2:1



PURPOSE: To check the maximum outside (major) diameter, dimension d, of E12 caps on finished lamps.

TESTING: The gauge shall pass over the threads of the cap. The maximum force used shall not exceed 4.5 N.

This gauge should be used only in conjunction with the gauge specified on sheet 7006-27H.

BUT: Vérification du maximum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots E12 sur lampes terminées.

ESSAI: Le filetage du culot doit pouvoir s'enfiler dans le calibre. La force maximale nécessaire ne doit pas dépasser 4,5 N.

Ce calibre ne doit être utilisé que conjointement avec le calibre spécifié sur la feuille 7006-27H.

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
U	0,5	+ 0,1 - 0,1	-
V	7	+ 0,2 - 0,2	-
d	11,887	+ 0,005 - 0,0	11,894
α	Approx. 45°		

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

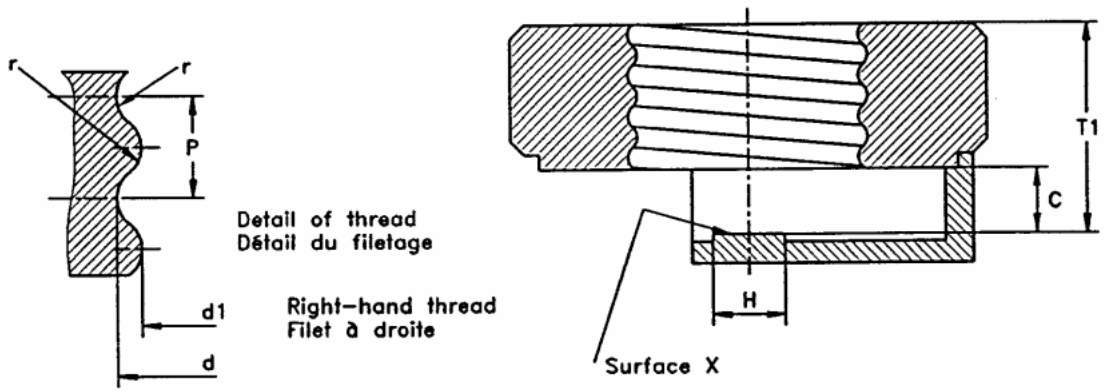
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

E17

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap E17, see sheet 7004-26.
Pour les détails du culot E17, voir feuille 7004-26.



The sharp part of the edge of the thread at the entrance of the gauge shall be broken with a radius of 0,2 mm to 0,3 mm.
Le bord vif de la partie filetée à l'entrée du calibre doit être arrondi avec un rayon de 0,2 mm à 0,3 mm.

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimension T1min of E17 caps on finished lamps.

TESTING: When the cap on a finished lamp has been screwed into the gauge as far as it will go, the central contact shall touch surface X. When the lamp is removed from the gauge, at least two full turns shall be required to disengage the threads.

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
C	2,36	+ 0,0 - 0,05	
H	4,75	+ 0,05 - 0,5	
P	2,822	--	
T1	15,24	+ 0,0 - 0,025	
d	16,64	+ 0,025 - 0,0	16,70
d1	15,27	+ 0,025 - 0,0	15,33
r	0,897	--	

BUT: Vérification des dimensions maximales du filetage et de la dimension T1min des culots E17 sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est vissé complètement dans le calibre, le contact central doit toucher la surface X. Lors de l'enlèvement de la lampe du calibre, au moins deux tours complets doivent être accomplis pour désengager les filetages.

"NOT GO" GAUGE FOR CAPS

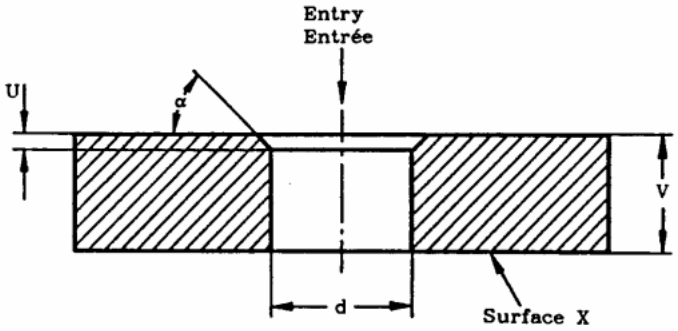
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS

EP10

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



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

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

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

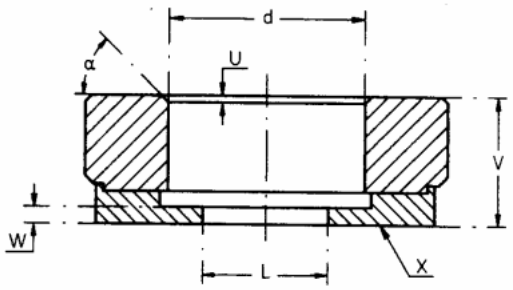
ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le filetage du culot sur lampe terminée, le culot étant en haut, le contact central ne doit pas dépasser la surface X.
L'essai doit être effectué sous l'effet du seul poids du calibre.

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

"NOT GO" GAUGE FOR E27 CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE «N'ENTRE PAS» POUR CULOTS E27 SUR LAMPES TERMINÉES

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



PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension "d", of E27 caps on finished lamps shown on sheet 7004–21.

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

BUT: Vérification de la conformité avec la prescription de la feuille 7004–21 du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage (dimension «d») des culots E27 sur lampes terminées.

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

Reference	Dimension	Tolerance
d	26.05	+0.0 −0.01
L	16.5	+0.1 −0.1
U	1	+0.0 −0.1
V	17.0	+0.05 −0.0
W	2	+0.1 −0.1
α	Nom. 45	
Weight kg Poids	0.15	+10% −10%

"NOT GO" GAUGE FOR E14 CAPS ON FINISHED LAMPS

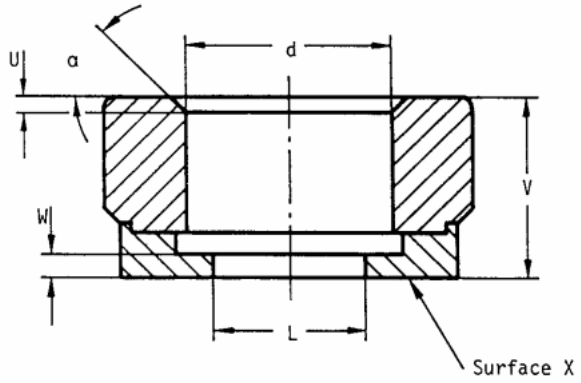
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS E14 SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps E14, see sheet 7004-23.
Pour les détails des culots E14, voir feuille 7004-23.

Scale
Echelle 2:1



PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d, of E14 caps on finished lamps.

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

BUT: Vérification du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots E14 sur lampes terminées.

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

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

"NOT GO" GAUGE FOR
CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES

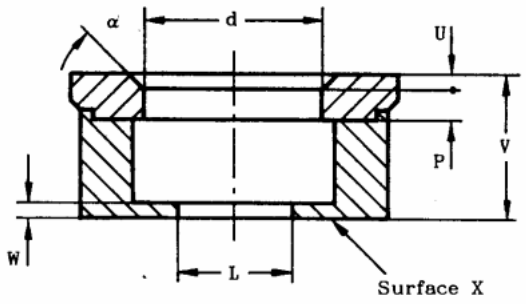
E12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap E12, see sheet 7004-28.
Pour les détails du culot, voir feuille 7004-28.

Scale
Echelle 2:1



PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d, of E12 caps on finished lamps.

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

BUT: Vérification du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots E12 sur lampes terminées.

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

Reference	Dimension	Tolerance
L	7,5	+ 0,1 - 0,1
P	3,0	+ 0,5 - 0,0
U	1,0	+ 0,0 - 0,1
V	9,5	+ 0,05 - 0,0
W	1,0	+ 0,1 - 0,1
d	11,56	+ 0,0 - 0,01
α	Approx. 45°	
Mass Masse	0,116 kg	+ 10% - 10%

"NOT GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

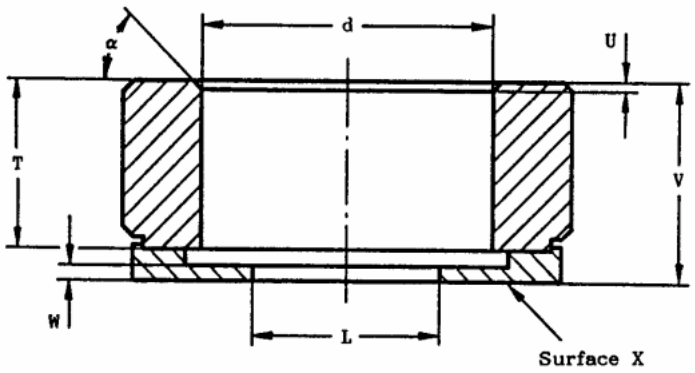
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

E40

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap E40, see sheet 7004-24.
Pour les détails du culot E40, voir feuille 7004-24.



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

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

BUT: Vérification du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots E40 sur lampes terminées.

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

Reference	Dimension	Tolerance
L	25,0	+ 0,1 - 0,1
T	20,0	+ 0,5 - 0,5
U	1	+ 0,0 - 0,1
V	26,0	+ 0,05 - 0,0
W	2	+ 0,1 - 0,1
d	39,05	+ 0,0 - 0,01
α	Approx 45°	
Mass Masse	0,35 kg	+ 10% - 10%

"NOT GO" GAUGE FOR CAPS

CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS

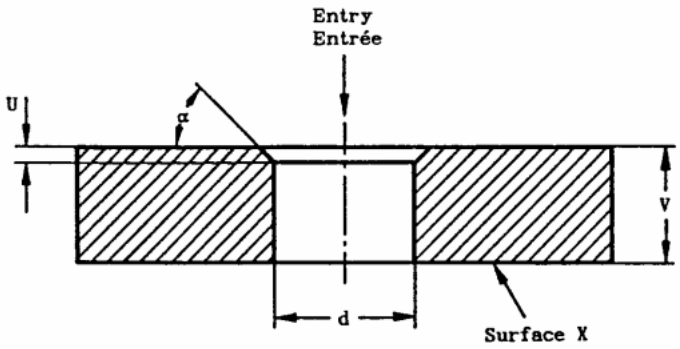
E10 & EY10

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

Scale
Echelle 2:1



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

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

This gauge may also be used for checking unmounted caps.

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

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

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

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

"NOT GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

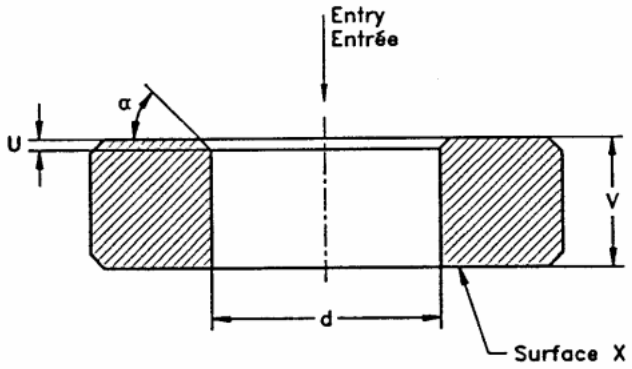
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

E17

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap E17, see sheet 7004-26.
Pour les détails du culot E17, voir feuille 7004-26.



PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d, of E17 caps on finished lamps.

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

Reference	Dimension	Tolerance
U	1,0	+ 0,0 - 0,1
V	13,0	+ 0,05 - 0,0
d	16,28	+ 0,0 - 0,01
α	Approx. 45°	--
Mass Masse	0,129 kg	+ 10 % - 10 %

BUT: Vérification du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots E17 sur lampes terminées.

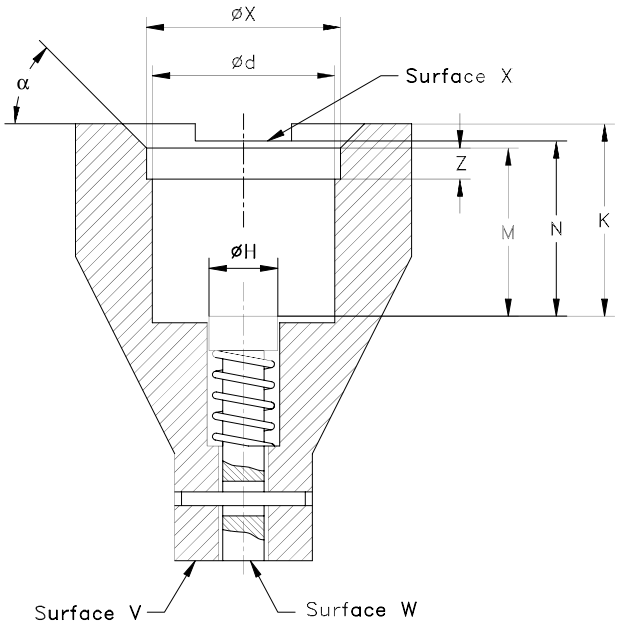
ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le filetage du culot sur une lampe terminée, le culot étant en haut, le contact central ne doit pas dépasser la surface X.
L'essai doit être effectué sous l'effet du seul poids du calibre.

GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING OF LAMPS FITTED WITH CAPS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT POUR LAMPES MUNIES DES CULOTS
E26, E26/50x39,E26/51x39 & E26d (NON-SKIRTED/SANS COLLERETTE)

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps E26, E26/50x39, E26/51x39 and E26d, see sheets 7004-21A, 7004-130 and 7004-29 respectively.
Pour les détails des culots E26, E26/50x39, E26/51x39 et E26d, voir feuilles 7004-21A, 7004-130 et 7004-29 respectivement.



(1) This value is for lamps fitted with E26/24 caps. For lamps fitted with E26/25 caps, dimension K is 29,3 mm.
(2) This value is for lamps fitted with E26/24 caps. For lamps fitted with E26/25 caps, dimension M is 25,9 mm.
(3) The plunger of the gauge is shown in the test position. When the plunger is at rest, surface W shall be retracted deeper than surface V.
(4) For E26/24 only.

(1) Cette valeur concerne les lampes à culot E26/24. Pour les lampes à culot E26/25, la dimension K est 29,3 mm.
(1) Cette valeur concerne les lampes à culot E26/24. Pour les lampes à culot E26/25, la dimension M est 25,9 mm.
(3) Le plongeur du calibre est montré dans sa position d'essai. En position de repos, la surface W du plongeur doit être en retrait de la surface V.
(4) Pour E26/24 seulement.

PURPOSE: To check lamp dimensions for contact-making in E26, E26/50x39, E26/51x39 or E26d lampholders.

Reference	Dimension	Tolerance
d	26,52	+0,0 - 0,02
H	14,0	+ 0,1 - 0,1
K	27,94 (1)	+ 0,05 - 0,0
M	24,43 (2)	+ 0,05 - 0,0
N (4)	25,4	+ 0,02 - 0,0
X	28,19	+ 0,0 - 0,02
Z	4,5	+ 0,1 - 0,1
α	45 °	+ 30' - 30'

TESTING: The shape of the lamp with regard to the fit in the lampholder is assumed to be correct, if the lamp can be pushed into the gauge until plane W reaches plane V or projects beyond it.
For E26/24 capped lamps, when surfaces V and W are coincident, the top of the cap including any solder or conductive material, shall not extend above surface X.

BUT: Vérification des dimensions de la lampe pour la réalité du contact dans les douilles E26 , E26/50x39, E26/51x39 ou E26d.

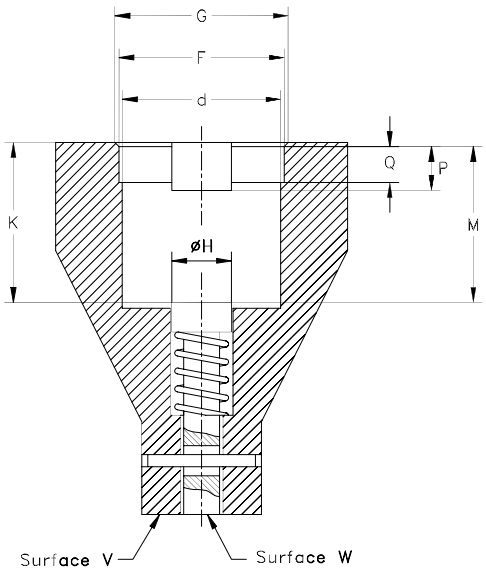
ESSAI: La forme de la lampe est présumée correcte si la lampe entre dans le calibre jusqu'à ce que le plan W soit de niveau avec le plan V ou en fasse saillie.
Pour les lampes à culot E26/24, lorsque les surfaces V et W sont dans le même plan, le sommet du culot, la soudure ou tout autre matériau conducteur inclus, ne doit pas dépasser la surface X.

GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS FOR TESTING PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT
CALIBRE POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES POUR LA VERIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS E26d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

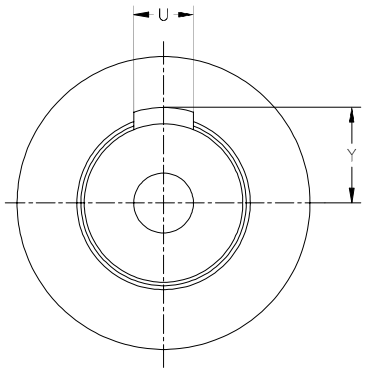
The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap E26d, see sheet 7004-29.
Pour les détails du culot E26d, voir feuille 7004-29.



The plunger of the gauge is shown in the test position. When the plunger is at rest, surface W shall be retracted deeper than surface V.

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



(1) Future objective 26,52 mm.
(1) Objectif futur 26,52 mm.

Reference	Dimension	Tolerance
d	26,54 (1)	+0,0 - 0,02
F	27,66	+ 0,02 - 0,0
G	29,0	+ 0,03 - 0,0
H	14,0	+ 0,1 - 0,1
K	26,72	+ 0,0 - 0,05
M	26,05	+ 0,0 - 0,05
P	8	+ 0,1 - 0,1
Q	6	+ 0,1 - 0,1
U	10	+ 0,1 - 0,1
Y	16	+ 0,1 - 0,1

PURPOSE: To check protection against accidental contact of caps E26d on finished lamps.

TESTING: When the lamp has been pushed into the gauge as far as it will go with the side solder of the cap located in the recess provided, surface W of the plunger shall not project beyond surface V.

BUT: Vérification de la protection contre les contacts accidentels des culots E26d sur lampes terminées.

ESSAI: Lorsque la lampe est introduite aussi profondément que possible dans le calibre avec la soudure latérale du culot positionnée dans l'emplacement prévu à cet effet, la surface W du plongeur ne doit pas dépasser la surface V.

GAUGE WITH REFERENCE DIAMETER OF 23 mm FOR CAPS

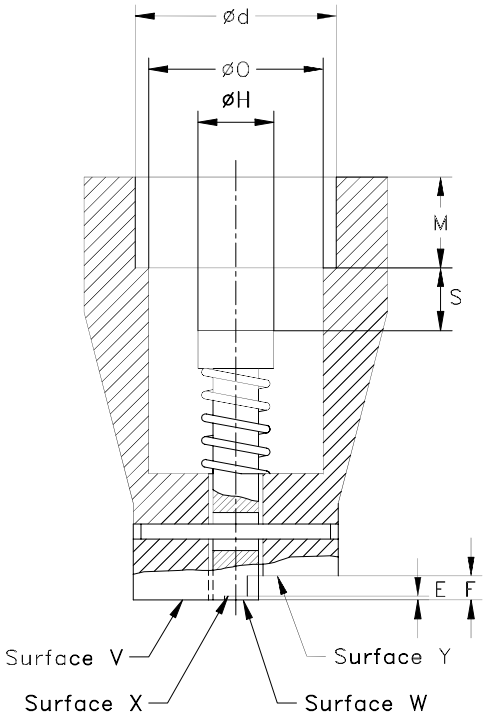
CALIBRE AVEC UN DIAMETRE DE REFERENCE DE 23 mm POUR CULOTS

E26d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap E26d, see sheet 7004-29.
Pour les détails du culot E26d, voir feuille 7004-29.



The plunger of the gauge is shown in the test position. When the plunger is at rest, surface W shall be retracted deeper than surface Y.

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

Compliance with this gauge is not required in North America.
La conformité au moyen de ce calibre n'est pas requise en Amérique du Nord.

(1) Future objective 26,52 mm.
(1) Objectif futur 26,52 mm.

Reference	Dimension	Tolerance
d	26,54 (1)	+0,02 - 0,0
E	0,5	+ 0,0 - 0,01
F	3,17	+ 0,01 - 0,0
H	14	+ 0,1 - 0,1
M	12	+ 0,1 - 0,1
O	23,0	+ 0,01 - 0,01
S	8,25	+ 0,01 - 0,0

PURPOSE: To check dimensions Smin., Smax., S1min. and S1max. of caps E26d.

TESTING: When the cap (or lamp) has been pushed into the gauge as far as it will go, surface W of the plunger shall project beyond surface Y, but for unmounted caps, shall not project beyond surface X.
For caps on finished lamps, surface W shall not project beyond surface V.

BUT: Vérification des dimensions Smin., Smax., S1min. and S1max. des culots E26d.

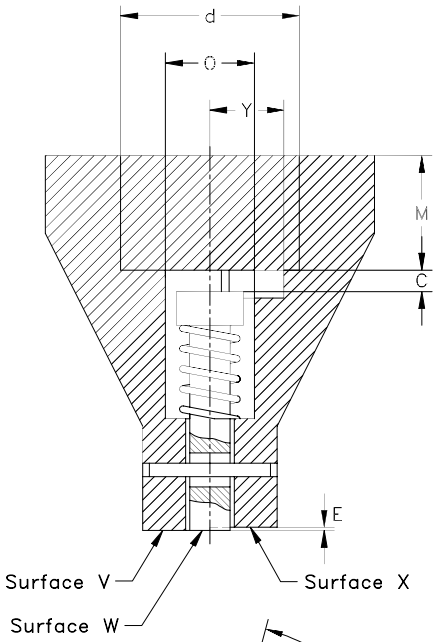
ESSAI: Lorsque le culot (ou la lampe) est introduit aussi profondément que possible dans le calibre, la surface W du plongeur doit dépasser la surface Y, mais pour les culots non assemblés, il ne doit pas dépasser la surface X.
Pour les culots sur lampes terminées, la surface W ne doit pas dépasser la surface V.

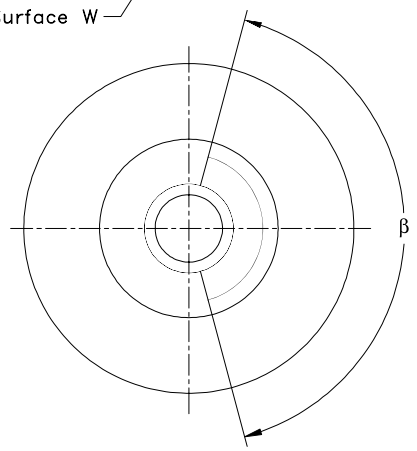
GAUGE WITH REFERENCE DIAMETER OF 13,2 mm FOR CAPS
CALIBRE AVEC UN DIAMETRE DE REFERENCE DE 13,2 mm POUR CULOTS
E26d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap E26d, see sheet 7004-29.
Pour les détails du culot E26d, voir feuille 7004-29.





The plunger of the gauge is shown in the test position. When the plunger is at rest, surface W shall be retracted deeper than surface X.

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

(1) Future objective 26,52 mm.
(1) Objectif futur 26,52 mm.

PURPOSE: To check dimensions Cmax. and C1max. of caps E26d.

Reference	Dimension	Tolerance
C	3,17	+ 0,01 - 0,0
d	26,54 (1)	+0,0 - 0,02
E	0,5	+ 0,0 - 0,01
M	17	+ 0,1 - 0,1
O	13,2	+ 0,01 - 0,01
Y	11	+ 0,1 - 0,1
β	150°	+ 1° - 1°

TESTING: When the unmounted cap has been pushed into the gauge as far as it will go, surface W of the plunger shall not project beyond surface X. For caps on finished lamps, surface W shall not project beyond surface V. In this instance, the cap shall be so positioned that the solder on the intermediate contact is located in the recess provided in the gauge.

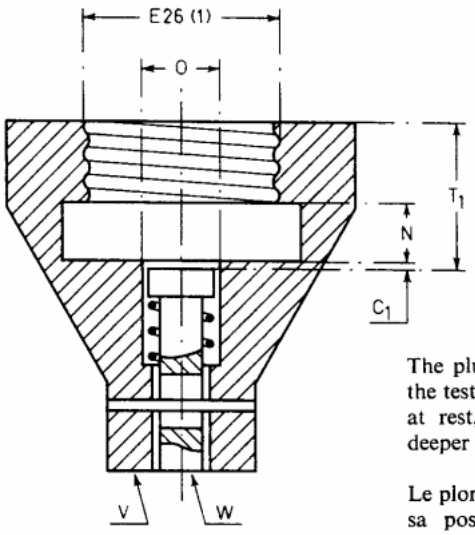
BUT: Vérification des dimensions Cmax. and C1max. des culots E26d.

ESSAI: Lorsque le culot non assemblé est introduit aussi profondément que possible dans le calibre, la surface W du plongeur ne doit pas dépasser la surface X. Dans le cas des culots des lampes terminées, la surface W ne doit pas dépasser la surface V. Dans ce cas, le culot doit être positionné de façon à ce que la soudure du contact intermédiaire soit située dans l'évidement prévu dans le calibre.

GAUGE WITH REFERENCE DIAMETER OF 10.4 mm FOR E26d CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE AVEC UN DIAMÈTRE DE RÉFÉRENCE DE 10,4 mm POUR CULOTS E26d SUR LAMPES TERMINÉES

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



(1) The thread of the gauge is made in accordance with the maximum dimensions specified for the cap on a finished lamp, subject to a tolerance of $^{+\ 0.03}_{-\ 0.0}$ mm.
See sheet 7004–21A.

(1) Le filetage du calibre est exécuté conformément aux dimensions maximales du culot sur lampes terminées avec une tolérance de $^{+\ 0{,}03}_{-\ 0{,}0}$ mm.
Voir feuille 7004–21A.

The plunger of the gauge is shown in the test position. When the plunger is at rest, face "W" shall be retracted deeper than surface "V".

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

PURPOSE: To check dimensions C_1 min. and T_1 min. shown on sheet 7004–29 and the maximum dimensions of the cap thread.

TESTING: When the lamp has been screwed into the gauge as far as it will go, the surface "W" shall be co-planar with or project beyond surface "V". After this test, at least two full turns of the lamp shall be required to disengage it from the gauge.

BUT: Vérification des dimensions C_1 min. et T_1 min. illustrées sur la feuille 7004–29 et des dimensions maximales du filetage du culot.

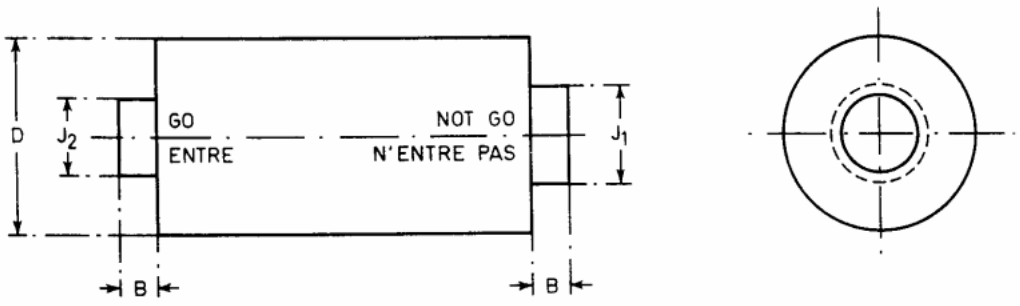
ESSAI: Lorsque la lampe est vissée complètement dans le calibre, le plan « W » doit être de niveau avec le plan « V » ou en faire saillie. Après ce contrôle, deux tours entiers au moins sont exigés pour dégager la lampe du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
C_1	0.79	$^{+\ 0.0}_{-\ 0.01}$
N	8.0	$^{+\ 0.2}_{-\ 0.2}$
O	10.4	$^{+\ 0.01}_{-\ 0.01}$
T_1	19.56	$^{+\ 0.0}_{-\ 0.02}$

GAUGE FOR CHECKING THE RADIAL POSITION OF THE INTERMEDIATE CONTACT OF LAMPHOLDER E26d

CALIBRE POUR LE CONTRÔLE DE LA POSITION RADIALE DU CONTACT INTERMÉDIAIRE DE LA DOUILLE E26d

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



PURPOSE: To check the position of the intermediate contact, with respect to its radial distance from the centre of the lampholder, indicated on sheet 7005–29.

TESTING: The boss at the "GO" end of the gauge shall slip past the intermediate contact without interference.
The boss at the "NOT GO" end shall not slip past the intermediate contact.

NOTE: Care shall be taken that the gauge is always correctly centred.

BUT: Vérification de la position du contact intermédiaire par rapport à sa distance radiale du centre de la douille, comme indiqué sur la feuille 7005–29.

ESSAI: Le bout « ENTRE » du calibre doit pouvoir dépasser le contact intermédiaire sans difficulté.
Le bout « N'ENTRE PAS » ne doit pas pouvoir dépasser le contact intermédiaire.

NOTE: Il faut prendre garde que le calibre soit toujours centré correctement.

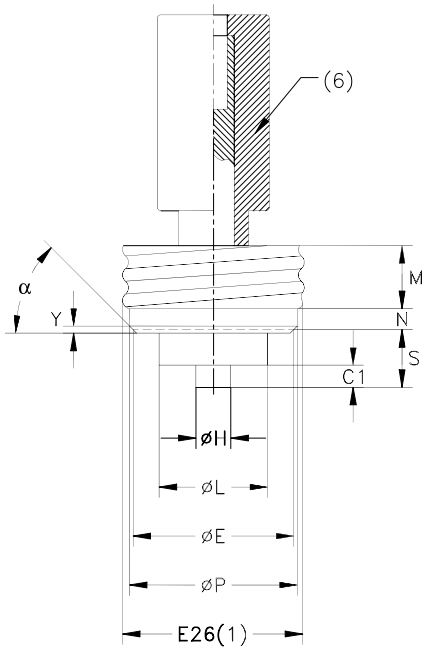
Reference	Dimension	Tolerance
B	5	approx.
D	24.87	+ 0.0 − 0.02
J_1	13.2	+ 0.01 − 0.0
J_2	10.4	+ 0.0 − 0.01

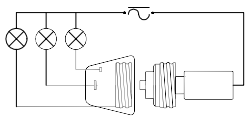
GAUGES FOR TESTING THE RELATIVE POSITIONS OF THE CONTACTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LE CONTROLE DES POSITIONS RELATIVES DES CONTACTS DANS LES DOUILLES
E26d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holder E26d, see sheet 7005-29.
Pour les détails de la douille E26d, voir feuille 7005-29.





TEST CIRCUIT – CIRCUIT D'ESSAI

(1) The thread of each gauge is made in accordance with the maximum dimensions of the cap on a finished lamp, subject to a tolerance of + 0,0 mm; - 0,03 mm. See sheet 7004-21A.
(2) Two similar gauges are required for the test. They are referred to below as "gauge A" and "gauge B" and differ only in respect of dimension C1.
(3) Applicable to gauge A only.
(4) Applicable to gauge B only.
(5) Compliance to this dimension is not required in North America.
(6) Insulating material. All other parts metal.

(1) Le filetage de chaque calibre est exécuté conformément aux dimensions maximales du culot sur lampes terminées avec une tolérance de + 0,0 mm; - 0,03 mm. Voir feuille 7004-21A.

Reference	Dimension	Tolerance
C1 (2)(3)	0,79	+ 0,0 - 0,01
C1 (2)(4)	3,17	+0,01 - 0,0
E	23	--
H	5	+ 0,1 - 0,1
L	15,5	+ 0,1 - 0,1
M	9	+ 0,2 - 0,2
N	3	+ 0,2 - 0,2
P	24,0	+ 0,0 - 0,05
S (5)	8,25	+ 0,02 - 0,0
Y	1	+ 0,1 - 0,1
α	45°	+ 30' - 30'

(2) Deux calibres analogues sont nécessaires pour l'essai. Ils sont indiqués ci-dessous «calibre A» et «calibre B». La seule différence porte sur la dimension C1.
(3) Applicable uniquement au calibre A.
(4) Applicable uniquement au calibre B.
(5) La conformité à cette dimension n'est pas requise en Amérique du Nord.
(6) Matière isolante. Tous les autres parties en métal.

PURPOSE: To check that lampholder contacts are capable of assuming simultaneously the positions corresponding to:
a) dimensions C1min. and S1max. and
b) dimensions C1max. and S1max. specified for the cap on a finished lamp.

TESTING: When gauge A and gauge B, in turn, are fully screwed home in the lampholder, the three lamps shall light in each case.

BUT: Vérifier que les contacts de la douille puissent satisfaire simultanément aux positions correspondantes aux :
a) dimensions C1min. et S1max. et aux
b) dimensions C1max. et S1max. comme indiquées pour le culot sur lampes terminées.

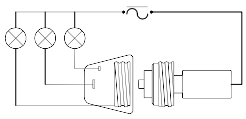
ESSAI: Lorsque les calibres A et B sont complètement vissés, à tour de rôle, dans la douille, les trois lampes doivent s'allumer dans chaque cas.

GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
E26d

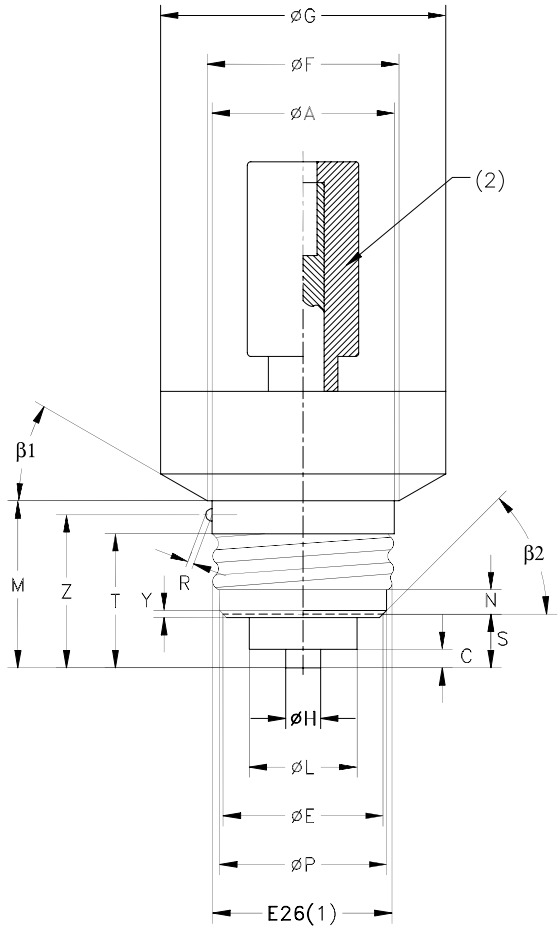
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holder E26d, see sheet 7005-29.
Pour les détails de la douille E26d, voir feuille 7005-29.



TEST CIRCUIT – CIRCUIT D'ESSAI



(1) The thread of the gauge is made in accordance with the maximum dimensions of the cap on a finished lamp, subject to a tolerance of + 0,0 mm; - 0,03 mm.
See sheet 7004-21A.
(2) Insulating material. All other parts metal.

(1) Le filetage du calibre est exécuté conformément aux dimensions maximales du culot sur lampes terminées avec une tolérance de + 0,0 mm; - 0,03 mm.
Voir feuille 7004-21A.
(2) Matière isolante. Tous les autres parties en métal.

Reference	Dimension	Tolerance
A	26,2	+ 0,02 - 0,0
C	2,67	+0,05 - 0,0
E	23	--
F	27,56	+ 0,02 - 0,0
G	41,0	+ 0,02 - 0,0
H	4,37	+ 0,0 - 0,02
L	15,49	+ 0,0 - 0,02
M	24,0	+ 0,0 - 0,05
N	3	+ 0,2 - 0,2
P	24,0	+ 0,0 - 0,05
R	0,89	+ 0,03 - 0,0
S	7,75	+ 0,0 - 0,05
T	19,3	+ 0,0 - 0,05
Y	1	+ 0,1 - 0,1
Z	22	+ 0,1 - 0,1
β1	30°	+ 30 ' - 30 '
β2	45°	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check contact-making in lampholders E26d.
This gauge may not be suitable for testing metal-shell paper-lined lampholders for which the gauge shown on sheet 7006-29H shall be used.

TESTING: When the gauge is fully screwed home in the lampholder, the three lamps shall light.
In this position there shall be a clearance between the gauge and the upper edge of the lampholder. This may be verified by the use of a feeler gauge with a thickness of 0,08 mm and a width of 5 mm.

BUT: Vérification de la réalité du contact dans les douilles E26d.
Ce calibre ne peut pas convenir à la vérification des douilles à chemise métallique, doublée de papier, pour lesquelles on doit se servir du calibre figurant sur la feuille 7006-29H.

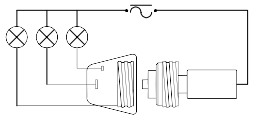
ESSAI: Lorsque le calibre est complètement vissé dans la douille, les trois lampes doivent s'allumer.
Dans cette position, il faut un jeu entre le calibre et le bord supérieur de la douille. Ce jeu est à vérifier par une lame d'une épaisseur de 0,08 mm et d'une largeur de 5mm.

GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING IN METAL-SHELL PAPER-LINED LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES AVEC CHEMISE METALLIQUE DOUBLEE DE PAPIER
E26d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

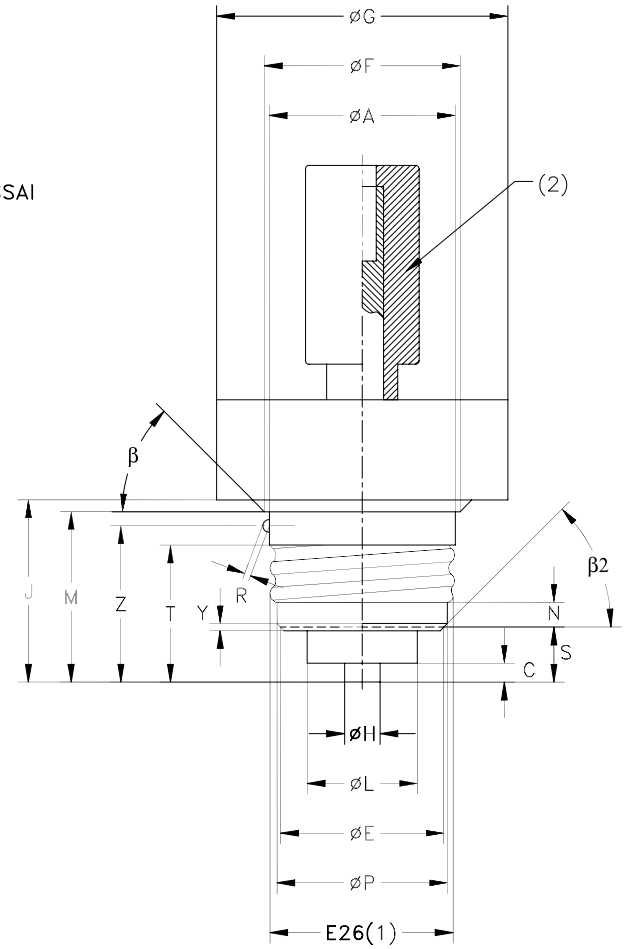
For details of holder E26d, see sheet 7005-29.
Pour les détails de la douille E26d, voir feuille 7005-29.



TEST CIRCUIT – CIRCUIT D'ESSAI

(1) The thread of the gauge is made in accordance with the maximum dimensions of the cap on a finished lamp, subject to a tolerance of + 0,0 mm; - 0,03 mm.
See sheet 7004-21A.
(2) Insulating material. All other parts metal.

(1) Le filetage du calibre est exécuté conformément aux dimensions maximales du culot sur lampes terminées avec une tolérance de + 0,0 mm; - 0,03 mm.
Voir feuille 7004-21A.
(2) Matière isolante. Tous les autres parties en métal.



Reference	Dimension	Tolerance
A	26,2	+ 0,02 - 0,0
C	2,67	+0,05 - 0,0
E	23	--
F	27,56	+ 0,02 - 0,0
G	41,0	+ 0,02 - 0,0
H	4,37	+ 0,0 - 0,02
J	25,65	+ 0,05 - 0,0
L	15,49	+ 0,0 - 0,02
M	24,13	+ 0,0 - 0,05
N	3	+ 0,2 - 0,2
P	24,0	+ 0,0 - 0,05
R	0,89	+ 0,03 - 0,0
S	7,75	+ 0,0 - 0,05
T	19,3	+ 0,0 - 0,05
Y	1	+ 0,1 - 0,1
Z	22	+ 0,1 - 0,1
β	45°	+ 30' - 30'
β2	45°	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check contact-making in metal-shell paper-lined lampholders E26d.

TESTING: When the gauge is fully screwed home in the lampholder, the three lamps shall light.

BUT: Vérification de la réalité du contact dans les douilles à chemise métallique E26d doublée de papier.

ESSAI: Lorsque le calibre est complètement vissé dans la douille, les trois lampes doivent s'allumer.

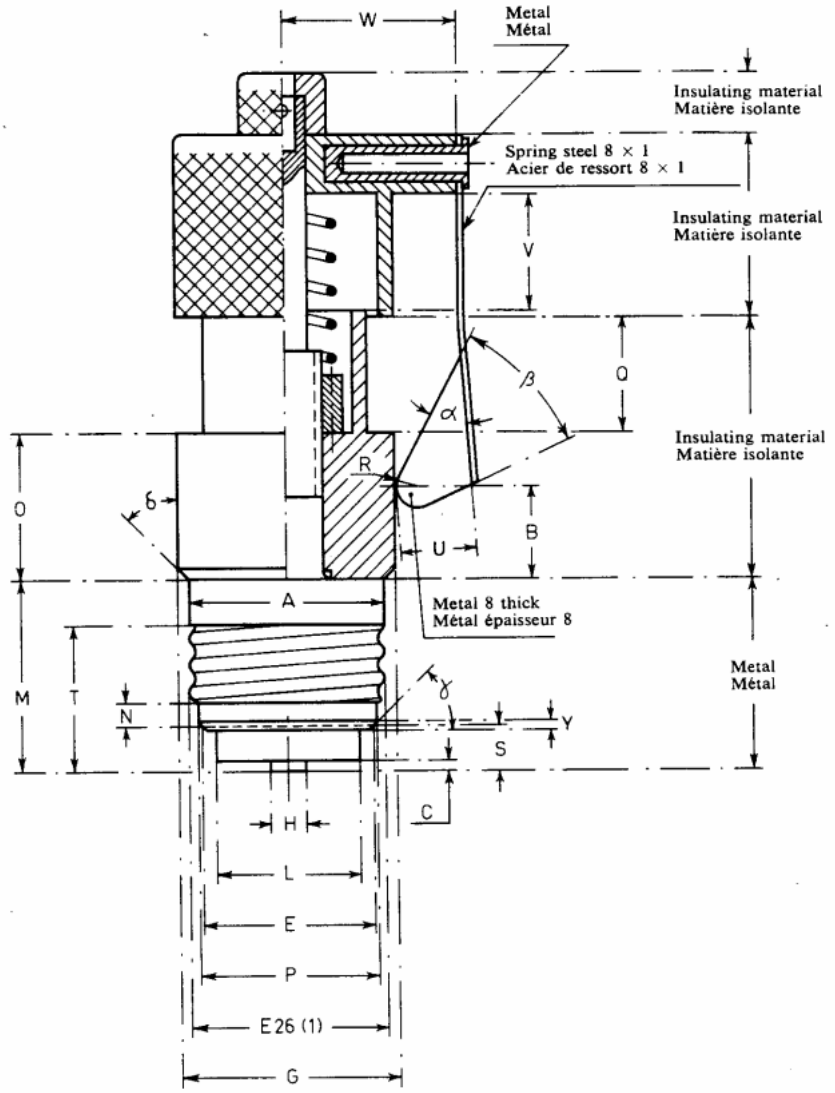
PLUG GAUGE FOR TESTING PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT IN E26d LAMPHOLDER

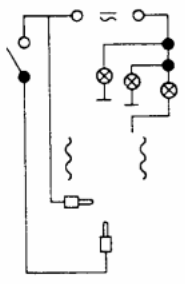
CALIBRE POUR LE CONTRÔLE DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS DANS LA DOUILLE E26d

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.





Reference	Dimension	Tolerance
A	26.2	+ 0.0 − 0.05
B	12.5	+ 0.1 − 0.1
C	1.2	+ 0.0 − 0.05
E	23	
G	29.0	+ 0.0 − 0.02
H	5.16	+ 0.02 − 0.02
L	19.3	+ 0.02 − 0.02
M	25.32	+ 0.05 − 0.0
N	3.0	+ 0.2 − 0.2
O	19.5	+ 0.0 − 0.1
P	24.0	+ 0.0 − 0.05
Q	15.0	+ 0.1 − 0.1
R	3.0	+ 0.0 − 0.05
S	5.8	+ 0.0 − 0.05
T	19.56	+ 0.05 − 0.0
U	10.0	+ 0.1 − 0.1
V	15.0	+ 0.1 − 0.1
W	23.0	+ 0.1 − 0.1
Y	1.0	+ 0.1 − 0.1
α	45°	+ 30′ − 30′
β	37°	+ 30′ − 30′
γ	45°	+ 30′ − 30′
δ	45°	+ 30′ − 30′

(1) The thread of the gauge is made in accordance with the maximum dimensions of the cap on a finished lamp, subject to a tolerance of $^{+\ 0.0}_{-\ 0.03}$ mm. See sheet 7004–21A.

(1) Le filetage du calibre est exécuté conformément aux dimensions maximales du culot sur lampes terminées avec une tolérance de $^{+\ 0,0}_{-\ 0,03}$ mm. Voir feuille 7004–21A.

PURPOSE: To test protection against accidental contact of the cap of a lamp fully screwed home in the lampholder.

TESTING: With the switch open, the gauge is screwed into the lampholder as far as it will go. The test contact is then slid as far as it will penetrate into the lampholder. In this position none of the indicator lamps shall light.

NOTE: If, as in some countries, it is required to check the protection against accidental contact with the cap during insertion of a lamp, the test method should be as follows:
With the switch closed, the gauge is screwed into the lampholder until one of the indicator lamps lights.
The switch is then opened and the test contact is slid as far as it will penetrate into the lampholder.
In this position none of the indicator lamps shall light.

BUT: Contrôle de la protection contre les contacts accidentels avec le culot d'une lampe vissée complètement dans la douille.

ESSAI: Lorsque l'interrupteur est ouvert, le calibre est vissé complètement dans la douille. Puis on fait glisser le contact mobile aussi loin qu'il peut pénétrer dans la douille. Dans cette position, aucune des lampes indicatrices ne doit s'allumer.

NOTE: S'il est obligatoire, comme dans certains pays, de contrôler la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion d'une lampe, la méthode d'essai doit être la suivante:
Lorsque l'interrupteur est fermé, le calibre est vissé dans la douille jusqu'à ce qu'une des lampes indicatrices s'allume.
Ensuite, on ouvre l'interrupteur et le contact mobile est glissé aussi loin qu'il peut pénétrer dans la douille.
Dans cette position, aucune des lampes indicatrices ne doit s'allumer.

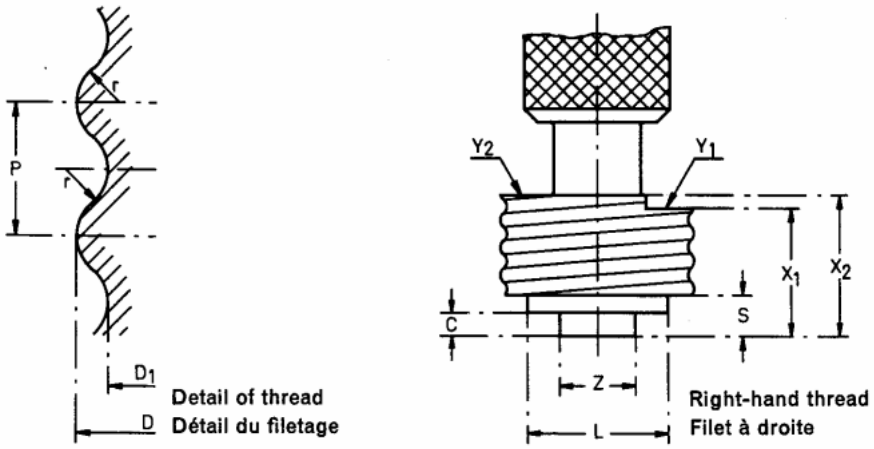
"GO" PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS E26d

CALIBRE « ENTRE » POUR DOUILLES E26d

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.



The sharp part of the edge of the thread at the underside of the gauge shall be broken with a radius of approximately 0.5 mm

L'arête de la partie filetée au fond du calibre, doit être arrondie à un rayon de 0,5 mm approximativement.

PURPOSE: To check the minimum dimensions of the lampholder screw thread shown on sheet 7004-21A and dimension X_1 shown on sheet 7005-20.

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder smoothly.
When the gauge is screwed in as far as it will go, the rim of the screwed shell of the lampholder shall be co-planar with or project beyond surface Y_1, but it shall not project beyond surface Y_2.

BUT: Vérification des dimensions minimales du filetage de la douille indiquées sur la feuille 7004-21A et de la dimension X_1 indiquée sur la feuille 7005-20.

ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille sans effort.
Lorsque le calibre est complètement vissé, le bord du filetage de la douille doit être de niveau avec le plan Y_1, ou en saillie, mais il ne doit pas dépasser le plan Y_2.

Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usure
C	3.17	+0.1 −0.0	—
D	26.543	+0.0 −0.020	26.513
D_1	24.867	+0.0 −0.020	24.837
L	19.3	+0.0 −0.05	—
P	3.629	—	—
r	1.191	—	—
S	5.58	+0.1 −0.1	—
X_1	17.40	+0.0 −0.03	—
X_2	19.05	+0.03 −0.0	—
Z	10.41	+0.0 −0.05	—

"NOT GO" GAUGE FOR CAPS

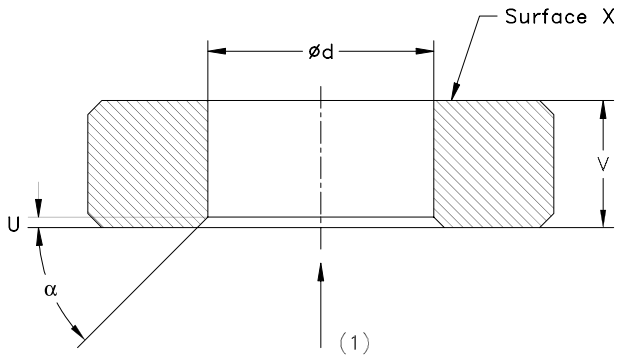
CALIBRE «N'ENTRE PAS» POUR CULOTS

E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps E26, E26/50x39, E26/51x39 and E26d, see sheets 7004-21A, 7004-130 and 7004-29 respectively.
Pour les détails des culots E26, E26/50x39, E26/51x39 et E26d, voir feuilles 7004-21A, 7004-130 et 7004-29 respectivement.



(1) Entry of cap.
(1) Entrée du culot.

PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d, of E26, E26/50x39, E26/51x39 or E26d caps on finished lamps.

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

Reference	Dimension	Tolerance
U	1,0	0 - 0,1
V	17,0	+ 0,05 0
d	26,05	0 - 0,01
α	Approx. 45°	
Mass Masse	0,15 kg	+ 10 % - 10 %

BUT: Vérification du minimum du diamètre extérieur (majeur) de filetage, dimension d, des culots E26, E26/50x39, E26/51x39 ou E26d sur lampes terminées.

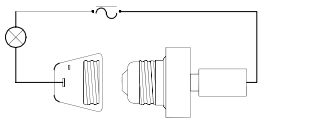
ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le filetage du culot sur une lampe terminée, le culot étant en haut, le contact central ne doit pas dépasser la surface X.
L'essai doit être effectué sous l'effet du seul poids du calibre.

GAUGE FOR TESTING UNACCEPTABLE CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT NON SOUHAITEE DANS LES DOUILLES
E26d

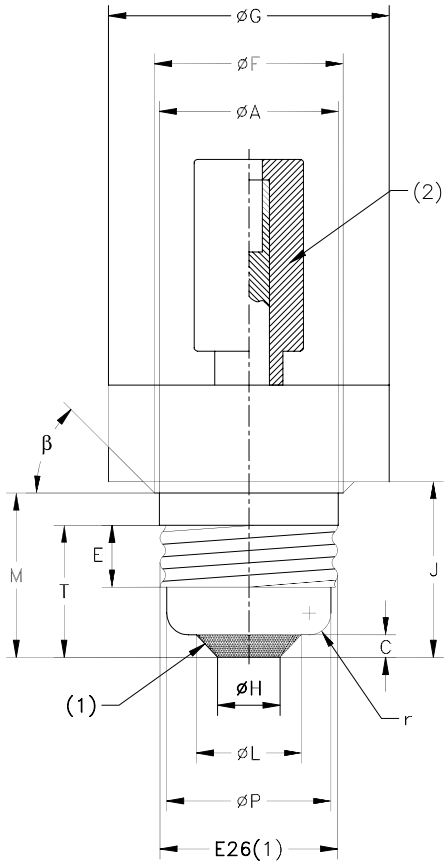
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holder E26d, see sheet 7005-29.
Pour les détails de la douille E26d, voir feuille 7005-29.



TEST CIRCUIT – CIRCUIT D'ESSAI



Reference	Dimension	Tolerance
A	24,51	+ 0,02 - 0,0
C	3,28	+0,05 - 0,0
E	9,04	+ 0,02 - 0,02
F	27,56	+ 0,02 - 0,0
G	40,87	+ 0,02 - 0,0
H	9,14	+ 0,0 - 0,02
J	25,65	+ 0,05 - 0,0
L	15,29	+ 0,0 - 0,02
M	24,13	+ 0,0 - 0,05
P	24,0	+ 0,0 - 0,05
T	19,56	+ 0,0 - 0,05
r	3,18	+ 0,05 - 0,05
β	45°	+ 30' - 30'

(1) The thread of the gauge is made in accordance with the maximum dimensions of the cap on a finished lamp, subject to a tolerance of + 0,0 mm; - 0,03 mm.
See sheet 7004-21A.
(2) Insulating material. All other parts metal.

(1) Le filetage du calibre est exécuté conformément aux dimensions maximales du culot sur lampes terminées avec une tolérance de + 0,0 mm; - 0,03 mm.
Voir feuille 7004-21A.
(2) Matière isolante. Tous les autres parties en métal.

PURPOSE: To check for undesirable contact that might occur between the intermediate contact of an E26d lampholder and the shell of an E26 (single-contact) cap.

TESTING: When the gauge is fully screwed home in the lampholder, the lamp shall light.

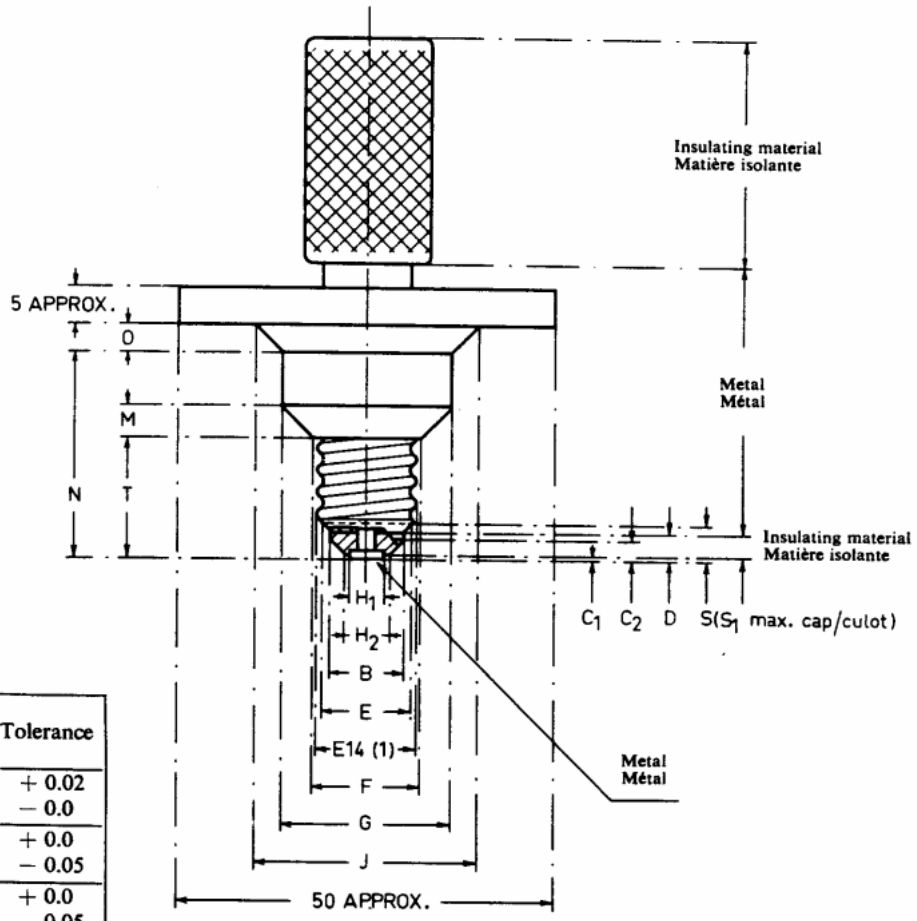
BUT: Vérification si des contacts non souhaités peuvent s'établir entre le contact intermédiaire d'une douille E26d et la chemise d'un culot E26 (contact simple).

ESSAI: Lorsque le calibre est complètement vissé dans la douille, la lampe doit s'allumer.

PLUG GAUGE FOR E14 LAMPHOLDER FOR TESTING CONTACT MAKING

CALIBRE POUR DOUILLE E14 POUR LE CONTRÔLE DE LA RÉALITÉ DU CONTACT

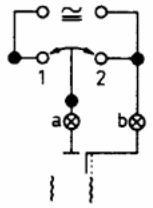
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.



Reference	Dimension	Tolerance
B	10	+ 0.02 − 0.0
C_1	0.5	+ 0.0 − 0.05
C_2	2.5	+ 0.0 − 0.05
D	3.5	+ 0.05 − 0.0
E	12	
F	13.97	+ 0.05 − 0.0
G	22	+ 0.02 − 0.0
H_1	4.8	+ 0.02 − 0.02
H_2	6	+ 0.02 − 0.0
J	29	+ 0.03 − 0.0
M	4.02	+ 0.0 − 0.02
N	27.15	+ 0.0 − 0.03
O	3.5	+ 0.0 − 0.03
S	4.5	+ 0.03 − 0.0
T	16	+ 0.0 − 0.02

(1) The thread of the gauge is made to comply with the maximum dimensions of the appropriate cap, illustrated on sheet 7004-23, subject to a tolerance of $^{+0.0}_{-0.03}$.

(1) Le filetage du calibre est exécuté en conformité avec les dimensions maximales du culot approprié, illustré sur la feuille 7004-23, avec une tolérance de $^{+0,0}_{-0,03}$.



When the switch is in position 1 and the gauge is screwed home in the holder, the indicator lamps shall light.

Lorsque l'interrupteur est sur la position 1, le calibre étant vissé à fond dans la douille, les lampes indicatrices doivent s'allumer.

In case of doubt whether the gauge is fully screwed home, a feeler gauge with an approximate thickness of 0.08 mm and width of 5 mm shall be used to check that clearance exists between the gauge and the top of the lampholder.

Dans le cas d'incertitude sur le vissage à fond du calibre, il sera utilisé une lame d'une épaisseur approximative de 0,08 mm et d'une largeur de 5 mm pour s'assurer qu'il existe un jeu entre le calibre et la douille.

NOTE: The application of this gauge is restricted to lampholders for lighting fittings equipped with the following lamps when these are fitted with E14 caps, in accordance with sheet 7004-23:

Candle lamps*
Round bulb lamps
Domestic tubular lamps
Pygmy lamps

* For holders with candleshaped shafts designed for candle lamps only, see sheet 7006-30A.

NOTE: L'application de ce calibre est limitée aux douilles utilisées dans les luminaires équipés des lampes suivantes lorsqu'elles sont munies du culot E14, conforme à la feuille 7004-23:

Lampes « flamme »*
Lampes « sphérique »
Lampes « tube »
Lampes « miniature »

* Pour les douilles en forme de fausse bougie prévues seulement pour les lampes « flamme », voir la feuille 7006-30A.

PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDER E14 WITH CANDLE SHAPED SHAFT FOR CANDLE LAMPS FOR TESTING CONTACT MAKING

CALIBRE POUR LE CONTRÔLE DE LA RÉALITÉ DU CONTACT DE LA DOUILLE E14 AVEC FAUSSE BOUGIE DESTINÉE AUX LAMPES « FLAMME »

This gauge is to be used for testing contact making in lampholders with candle shaped shafts designed especially to take candle lamps only.

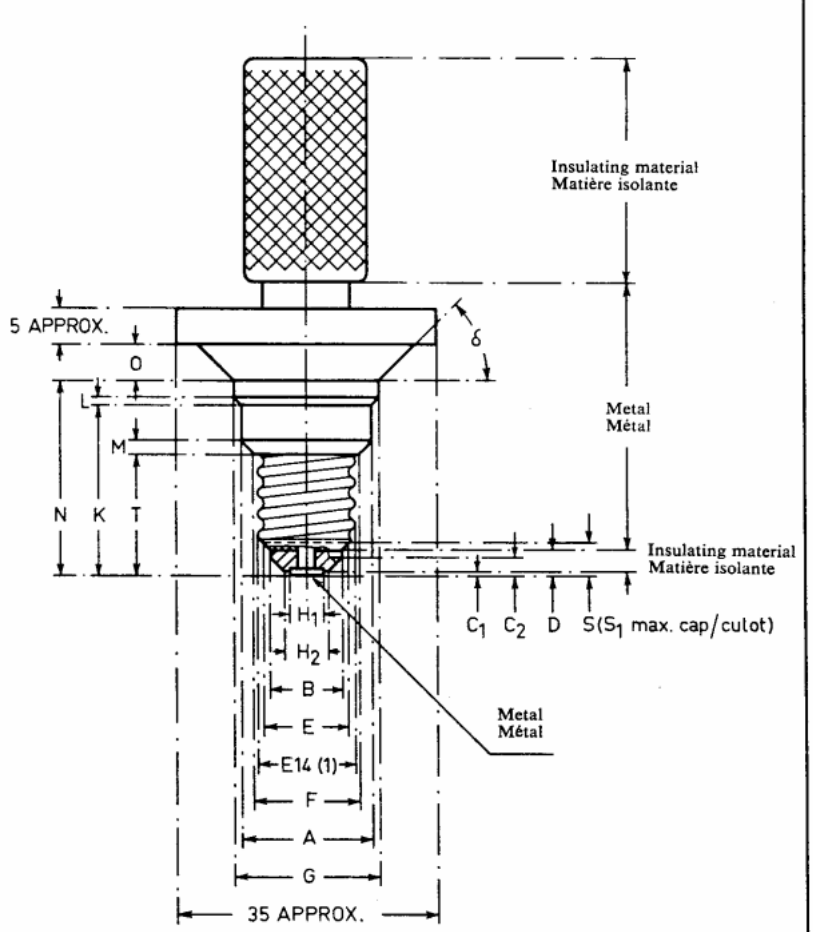
Ce calibre a pour but de vérifier la réalité du contact intérieur des douilles équipant les fausses bougies prévues spécialement pour la seule utilisation des lampes « flamme ».

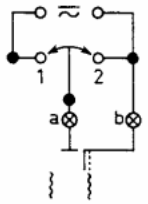
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
A	17.6	+ 0.02 − 0.0
B	10.0	+ 0.02 − 0.0
C_1	0.5	+ 0.0 − 0.05
C_2	2.5	+ 0.0 − 0.05
D	3.5	+ 0.05 − 0.0
E	12	
F	13.97	+ 0.05 − 0.0
G	19.6	+ 0.02 − 0.0
H_1	4.8	+ 0.02 − 0.02
H_2	6.0	+ 0.02 − 0.0
K	22.7	+ 0.0 − 0.02
L	1.0	+ 0.0 − 0.02
M	1.82	+ 0.0 − 0.02
N	25.95	+ 0.0 − 0.03
O	4.7	+ 0.0 − 0.03
S	4.5	+ 0.03 − 0.0
T	16.0	+ 0.0 − 0.02
δ	45°	+ 30′ − 30′





When the switch is in position 1 and the gauge is screwed home in the holder, the indicator lamps shall light.

In case of doubt whether the gauge is fully screwed home, a feeler gauge with an approximate thickness of 0.08 mm and width of 5 mm shall be used to check that clearance exists between the gauge and the top of the lampholder.

(1) The thread of the gauge is made to comply with the maximum dimensions of the appropriate cap, illustrated on sheet 7004-23, subject to a tolerance of $^{+\ 0.00}_{-\ 0.03}$.

Lorsque l'interrupteur est sur la position 1, le calibre étant vissé à fond dans la douille, les lampes indicatrices doivent s'allumer.

Dans le cas d'incertitude sur le vissage à fond du calibre, il sera utilisé une lame d'une épaisseur approximative de 0,08 mm et d'une largeur de 5 mm pour s'assurer qu'il existe un jeu entre le calibre et la douille.

(1) Le filetage du calibre est exécuté en conformité avec les dimensions maximales du culot approprié, illustré sur la feuille 7004-23, avec une tolérance de $^{+\ 0,00}_{-\ 0,03}$.

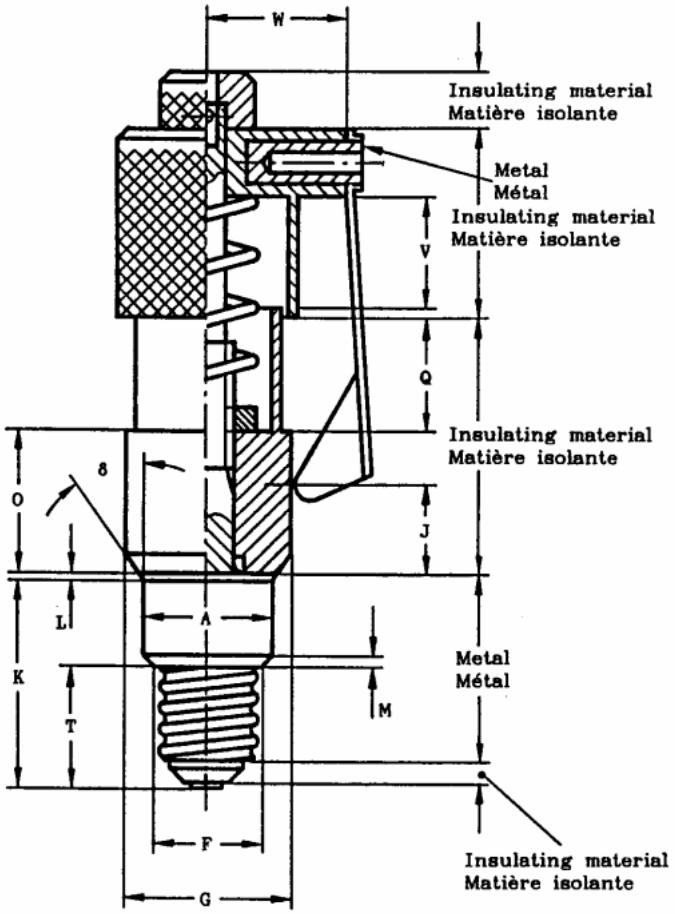
GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING AND PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT DURING INSERTION OF LAMPS IN LAMPHOLDERS

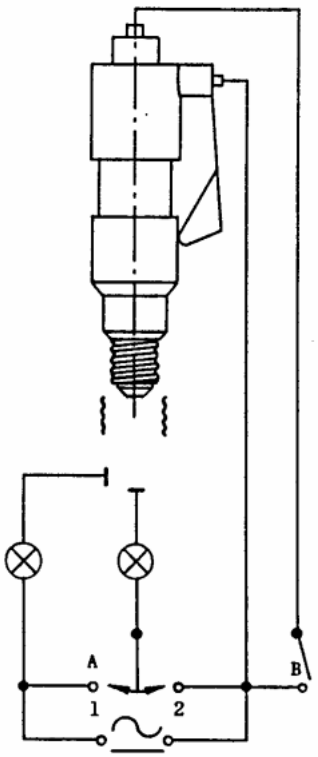
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT ET DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS PENDANT L'INSERTION DES LAMPES DANS LES DOUILLES

E14

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

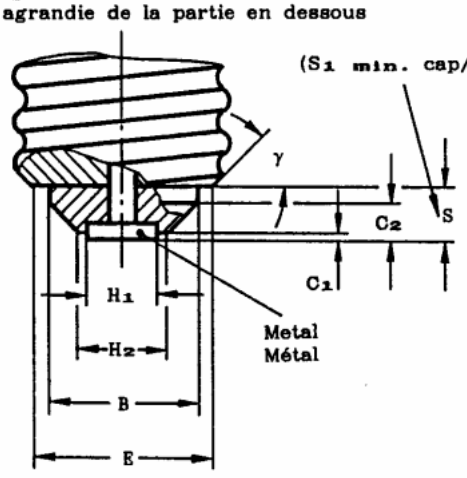
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

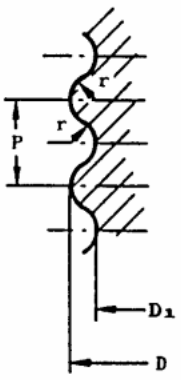




TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI

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

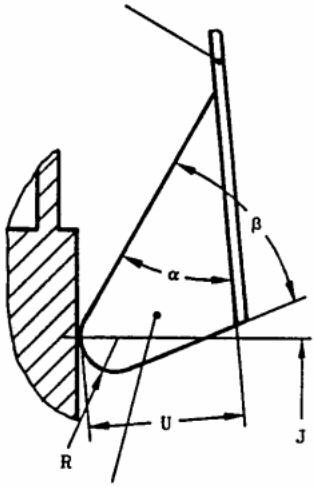




Detail of thread
Détail du filetage

Right-hand thread
Filet à droite

Spring steel 8 x 1
Acier à ressort 8 x 1



Enlarged view of metal test probe 6 thick
Vue agrandie de la sonde d'essai en métal, épaisseur 6

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

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

E14

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	17,1	+ 0,0 - 0,05
B	10	+ 0,03 - 0,0
C_1	0,5	+ 0,0 - 0,05
C_2	2,5	+ 0,0 - 0,05
D	13,89	+ 0,0 - 0,03
D_1	12,29	+ 0,0 - 0,03
E (1)	12	-
F	13,97	+ 0,0 - 0,05
G	22	+ 0,0 - 0,02
H_1	4,8	+ 0,02 - 0,02
H_2	6	+ 0,02 - 0,0
J	12	+ 0,1 - 0,1
K	27,15	+ 0,01 - 0,0
L	0,71	+ 0,01 - 0,0
M	1,57	+ 0,05 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
O	19	+ 0,0 - 0,1
P	2,822	-
Q	15	+ 0,1 - 0,1
R	2	+ 0,0 - 0,05
S	3,5	+ 0,0 - 0,03
T	16	+ 0,1 - 0,1
U	10	+ 0,1 - 0,1
V	15	+ 0,1 - 0,1
W	18,5	+ 0,1 - 0,1
r	0,822	-
α	35°	+ 30' - 30'
β	37°	+ 30' - 30'
γ	45°	+ 10' - 10'
δ	35°	+ 30' - 30'

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

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

The application of this gauge is restricted to lampholders for lighting fittings equipped with the following lamps when these are fitted with E14 caps, in accordance with sheet 7004-23:

Candle lamps*
Round bulb lamps
Tubular lamps
Pygmy lamps

* Holders with candleshaped shafts are also to be checked with this gauge.

L'application de ce calibre est limitée aux douilles utilisées dans les lumimaires équipés des lampes suivantes lorsqu'elles sont munies du culot E14, conforme à la feuille 7004-23:

Lampes "flamme"*
Lampes "sphérique"
Lampes "tube"
Lampes " miniature"

* Les douilles en forme de fausse bougie doivent également être vérifiées avec ce même calibre.

PURPOSE: To check E14 lampholders in respect of:

a) contact-making with lamps having adverse dimensions,

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

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

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

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

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

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

E14

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

BUT: Vérification des douilles E14 en ce qui concerne:

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

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

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

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

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

GAUGE FOR FINISHED LAMPS FITTED WITH E12 CAPS
FOR TESTING CONTACT-MAKING

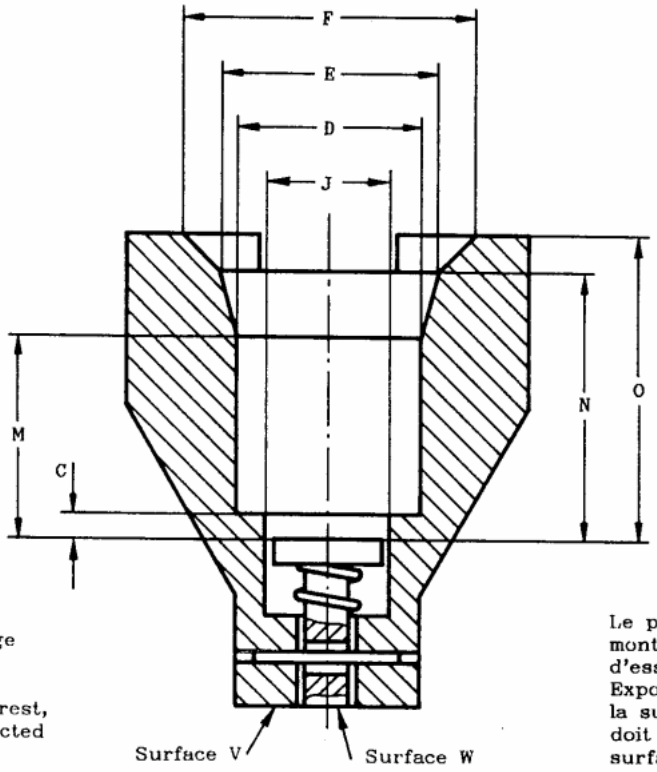
CALIBRE POUR VERIFIER LA REALITE DU CONTACT DES CULOTS E12
SUR LAMPES TERMINEES

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap E12, see sheet 7004-28.
Pour les détails du culot E12, voir feuille 7004-28.

Scale
Echelle 2:1



The plunger of the gauge is shown in the test position.
When the plunger is at rest, surface W shall be retracted deeper than surface V.

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

PURPOSE: To check lamp dimensions, particularly the combination of cap length and bulb shoulder shape, for contact-making in a lampholder.

TESTING: The shape of the lamp, with regard to the fit in the lampholder, is assumed to be correct, if the lamp can be pushed into the gauge until surface W reaches surface V or projects beyond it.

BUT: Vérification des dimensions de lampes, en particulier l'effet de la combinaison de la longueur du culot et de la forme du col de l'ampoule, sur la réalité du contact dans une douille.

ESSAI: La forme de la lampe, en ce qui concerne son ajustage dans une douille, est supposée être correcte, si la lampe peut être introduite dans le calibre jusqu'à ce que la surface W soit de niveau avec la surface V, ou en fasse saillie.

Reference	Dimension	Tolerance
C	1,60	+ 0,02 - 0,0
D	11,94	+ 0,0 - 0,02
E	14,27	+ 0,0 - 0,02
F	19,05	+ 0,0 - 0,02
J	7,62	+ 0,02 - 0,0
M	13,21	+ 0,02 - 0,0
N	17,45	+ 0,02 - 0,0
O	19,84	+ 0,02 - 0,0

PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS
FOR TESTING CONTACT-MAKING

CALIBRE POUR DOUILLE POUR
LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT

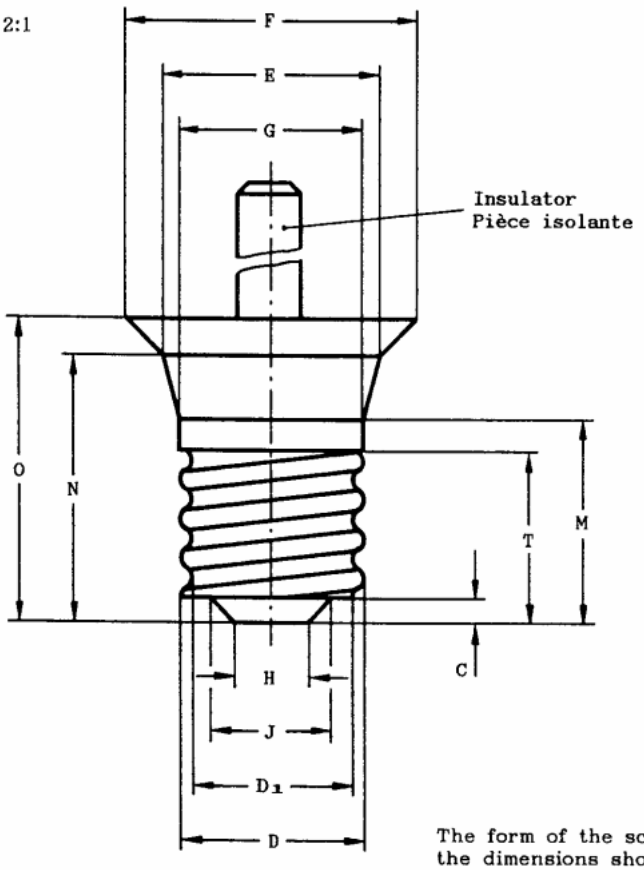
E12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

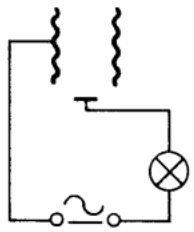
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder E12, see sheet 7005-28.
Pour les détails de la douille E12, voir feuille 7005-28.

Scale
Echelle 2:1



TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI



Reference	Dimension	Tolerance
C	1,60	+ 0,0 − 0,05
D	11,89	+ 0,025 − 0,0
D_1	10,62	+ 0,025 − 0,0
E	14,27	+ 0,02 − 0,0
F	19,05	+ 0,02 − 0,0
G	11,94	+ 0,02 − 0,0
H	4,75	+ 0,0 − 0,05
J	7,75	+ 0,0 − 0,05
M	13,21	+ 0,0 − 0,02
N	17,45	+ 0,0 − 0,02
O	19,84	+ 0,0 − 0,02
T	11,17	+ 0,0 − 0,025

The form of the screw thread shall be in accordance with the dimensions shown on sheet 7004-28.
The gauge shall be made of metal with the exception of an insulated handle at the top.

La forme du filetage doit être conforme avec les dimensions indiquées sur la feuille 7004-28.
Le calibre doit être en métal, à l'exception du manche isolé, à son extrémité.

PURPOSE: To check lampholders E12 for contact-making.

TESTING: When the gauge has been fully screwed into the holder, the indicator lamp, shown in the test circuit shall light.
In this position there shall be a clearance between the gauge and the upper edge of the lampholder if the lampholder is made of ceramic or other material that may scratch the glass bulb. This clearance may be verified by the use of a feeler gauge 0,08 mm thick and 5 mm wide.

BUT: Vérification des douilles E12 en ce qui concerne la réalité du contact.

ESSAI: Lorsque le calibre est vissé à fond dans la douille, la lampe indicatrice du circuit d'essai doit s'allumer.
Dans cette position, il doit y avoir un intervalle entre le calibre et le bord supérieur de la douille, si celle-ci est en céramique ou en un autre matériau capable de rayer l'ampoule de verre. L'existence de cet intervalle peut être vérifié au moyen d'une lame de contrôle de 0,08 mm d'épaisseur et d'une largeur de 5 mm.

"GO" GAUGES FOR CAPS

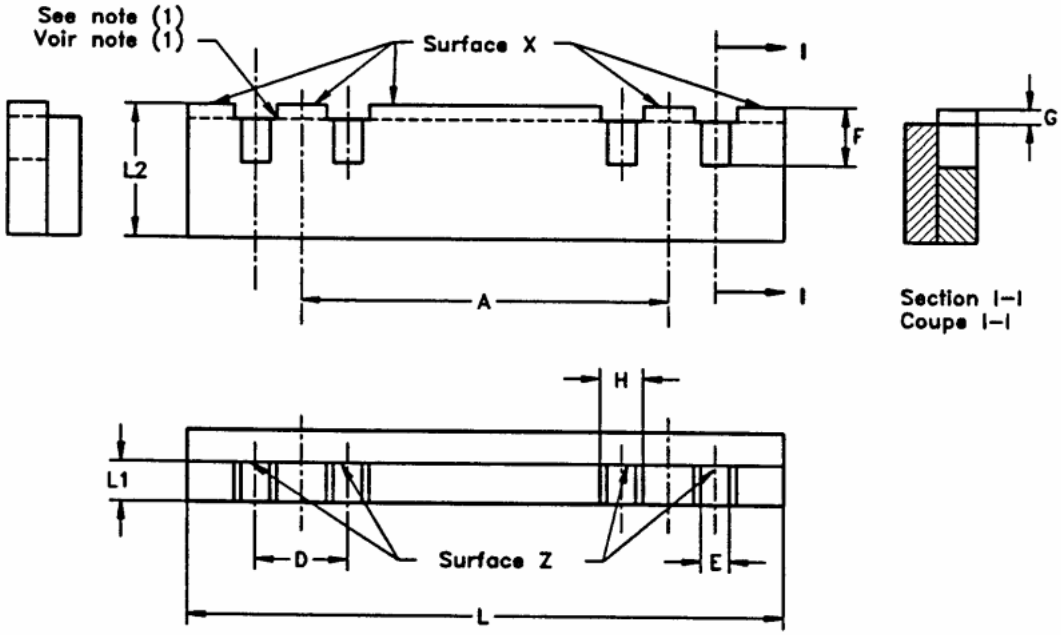
CALIBRES "ENTRE" POUR CULOTS

2G13

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of caps 2G13, see sheet 7004-33.
Pour les détails des culots 2G13, voir feuille 7004-33.



Reference	Dimension				Tolerance
	2G13-41	2G13-56	2G13-92	2G13-152	
A	41,3	56,0	92,0	152,4	+ 0,01 - 0,01
D	12,7	12,7	12,7	12,7	+ 0,01 - 0,01
E	4,79	4,79	4,79	4,79	+ 0,01 - 0,0
F	8	8	8	8	+ 0,1 - 0,0
G	1,5	1,5	1,5	1,5	+ 0,1 - 0,0
H	6	6	6	6	+ 0,1 - 0,0
L	81	96	132	192	Approx.
L1	5	5	5	5	Approx.
L2	18	18	18	18	Approx.

(1) All edges of the slots slightly chamfered. See sheet 7006-1.
(1) Toutes les arêtes des rainures légèrement chanfreinées. Voir feuille 7006-1.

PURPOSE: To check dimension A of 2G13 caps on finished U-shaped fluorescent lamps.

TESTING: Without using undue force, it shall be possible to insert the cap pins into the slots of the relevant gauge in such a way that the side of at least one pin of each pair is in contact with surface Z.
During the test there shall be contact between the underside of at least one of the G13 caps and surface X of the gauge.

BUT: Vérifier la dimension A des culots 2G13 sur lampes fluorescentes terminées, en forme de U.

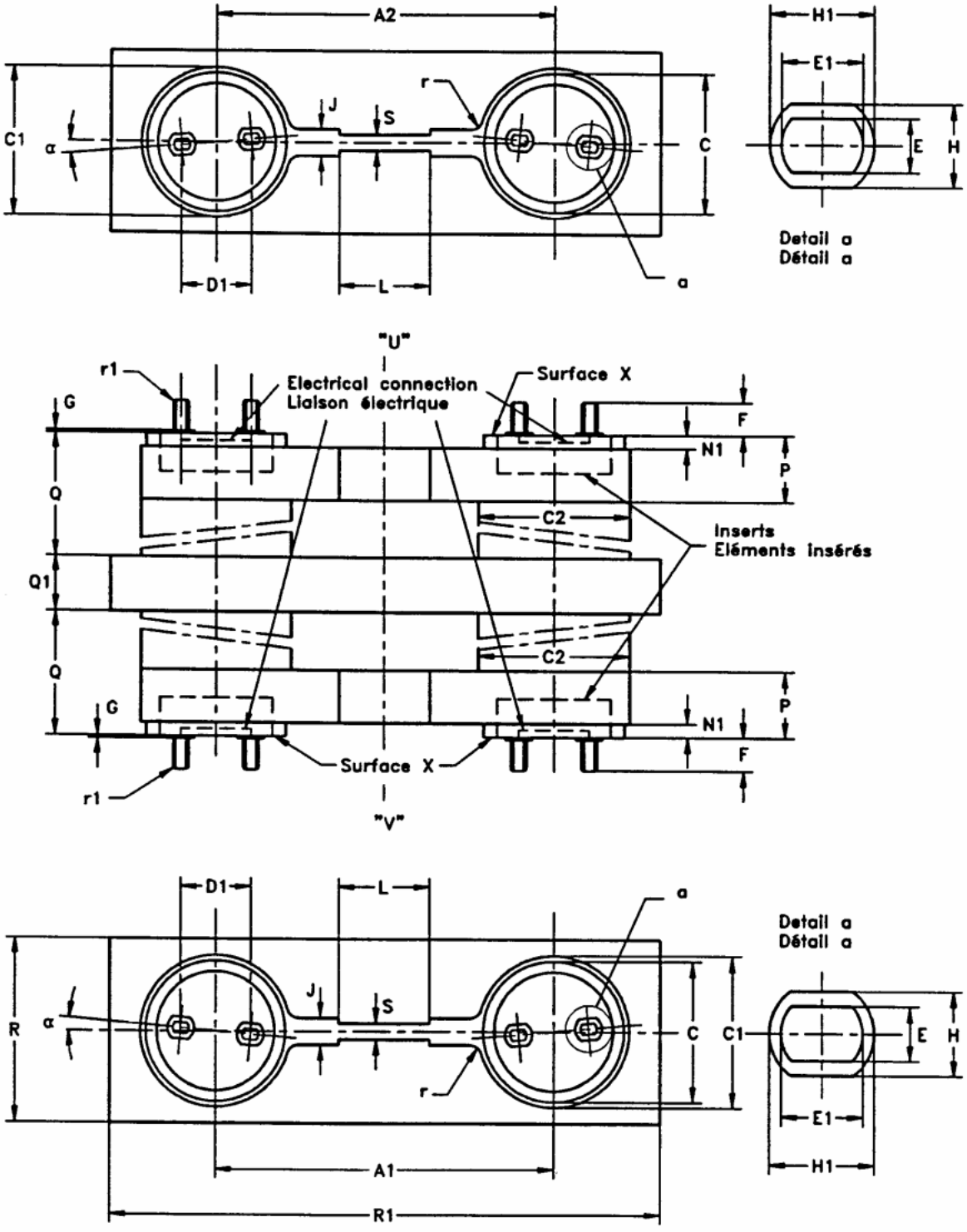
ESSAI: Sans effort excessif, il doit être possible d'introduire les broches du culot dans les rainures, de sorte que le flanc d'au moins une broche de chaque culot soit en contact avec l'une des surfaces Z.
Durant cet essai, la face supérieure d'au moins un des culots doit être en contact avec la surface X du calibre.

GAUGES FOR TESTING INSERTION AND CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LE CONTROLE D'INSERTION ET DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
2G13

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of lampholders 2G13, see sheet 7005-33.
Pour les détails des douilles 2G13, voir feuille 7005-33.



GAUGES FOR TESTING INSERTION AND CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LE CONTROLE D'INSERTION ET DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
2G13

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension				Tolerance
	2G13-41	2G13-56	2G13-92	2G13-152	
A1	43,2	58,0	94,0	154,4	+ 0,02 - 0,0
A2	39,1	54,0	90,0	150,4	+ 0,0 - 0,02
C	25,78	25,78	36,52	36,52	+ 0,02 - 0,0
C1	27,0	27,0	38,5	38,5	+ 0,02 - 0,0
C2	27,0	27,0	39,5	39,5	+ 0,02 - 0,0
D1	12,7	12,7	12,7	12,7	+ 0,01 - 0,01
E	2,67	2,67	2,67	2,67	+ 0,01 - 0,0
E1	2,79	2,79	2,79	2,79	+ 0,01 - 0,0
F	7,65	7,65	7,65	7,65	+ 0,0 - 0,01
G	0,76	0,76	0,76	0,76	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	3,3	3,3	3,3	+ 0,01 - 0,0
H1	3,61	3,61	3,61	3,61	+ 0,01 - 0,0
J	13,5	4,5	6,0	13,5	+ 0,02 - 0,0
L	(1)	10	29	(1)	+ 0,0 - 0,1
N1	2,5	2,5	2,5	2,5	+ 0,0 - 0,02
P	11,5	11,5	13	13	+ 0,1 - 0,0
Q	70	70	70	70	Approx.
Q1	15	15	15	15	Approx.
R	35	35	50	50	Approx.
R1	80	100	150	225	Approx.
S	(1)	3,5	4,5	(1)	+ 0,02 - 0,0
r	3,5	3,5	3,5	3,5	+ 0,1 - 0,0
r1	1,2	1,2	1,2	1,2	+ 0,2 - 0,2
α	3°	3°	3°	3°	+ 5' - 5'

(1) The features defined by dimensions L and S are not required for the 2G13-41 and 2G13-152 gauges. These gauges are not suitable for checking any lamp retention devices where provided.

(1) Les caractéristiques définies par les cotes L et S ne sont pas exigées pour les calibres 2G13-41 et 2G13-152. Ces calibres ne sont pas adaptés à la vérification de tout dispositif de rétention, si prévu.

GAUGES FOR TESTING INSERTION AND CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LE CONTROLE D'INSERTION ET DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
2G13

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check insertion and contact-making in lampholders 2G13.

TESTING: Without using undue force, it shall be possible to insert each end of the relevant gauge into the lampholder until surfaces X are in contact with the face of the lampholder.
In this position, electrical contact through the holder contacts shall be checked by an appropriate test circuit.

The tests shall be repeated after the gauge has been rotated through 180° about the axis "U-V".
After the above tests, the holder is to be checked by the gauge shown on sheet 7006-33B.

BUT: Vérification de l'insertion de l'établissement du contact dans les douilles 2G13.

ESSAI: Sans effort excessif, il doit être possible d'introduire chaque extrémité du calibre approprié dans la douille jusqu'à ce que les surfaces X soient en contact avec le fond de la douille.
Dans cette position, la liaison électrique à travers la douille doit être vérifiée par un circuit d'essai approprié.

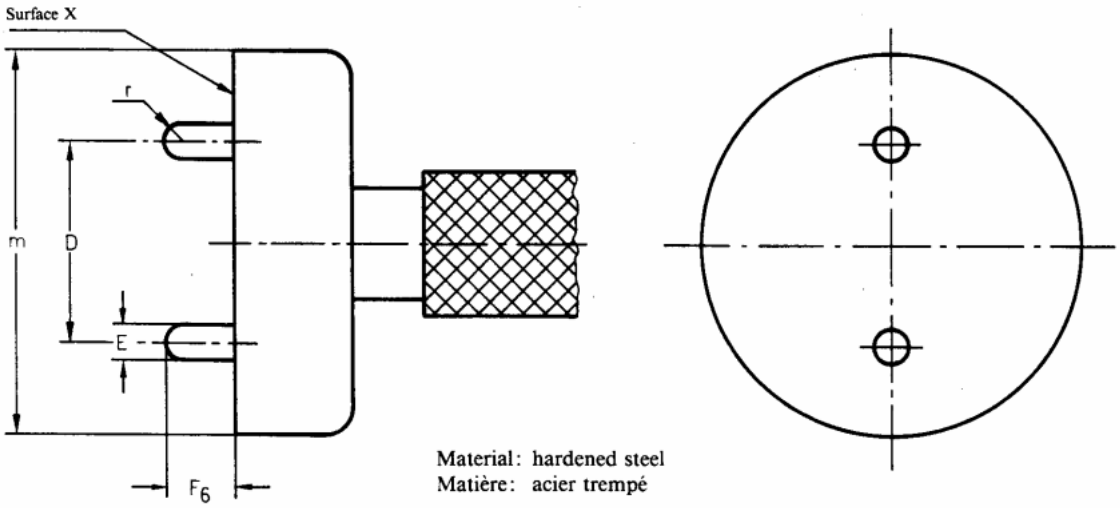
Les essais doivent être répétés après que le calibre a été tourné de 180° par rapport à l'axe "U-V".
Aprés les essais ci-dessus, la douille doit être vérifiée à l'aide du calibre de la feuille 7006-33B.

GAUGE FOR LAMPHOLDERS 2G13 FOR TESTING CONTACT MAKING

CALIBRE POUR DOUILLES 2G13 POUR LE CONTRÔLE DE LA RÉALITÉ DU CONTACT

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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



Material: hardened steel
Matière: acier trempé

PURPOSE: For testing contact making in lampholders 2G13.

TESTING: Before carrying out the tests, the lampholder shall have satisfied the requirements of the appropriate gauge shown on sheet 7006-33A.
The gauge is inserted in each section of the lampholder in turn until surface X is in contact with the holder. Then while the gauge is moved in all possible lateral directions, contact as indicated by a test circuit shall be maintained between both gauge pins and the holder contacts.

BUT: Vérifier l'établissement du contact dans les douilles 2G13.

ESSAI: Avant d'effectuer les essais, la douille doit avoir satisfait aux exigences du calibre approprié de la feuille 7006-33A.
Le calibre est introduit dans chaque partie de la douille tour à tour jusqu'à ce que les surfaces X soient en contact avec la douille. Ensuite, le calibre étant déplacé latéralement dans toutes les directions possibles, le contact indiqué par un circuit d'essai, doit être maintenu entre les broches du calibre et les contacts de la douille.

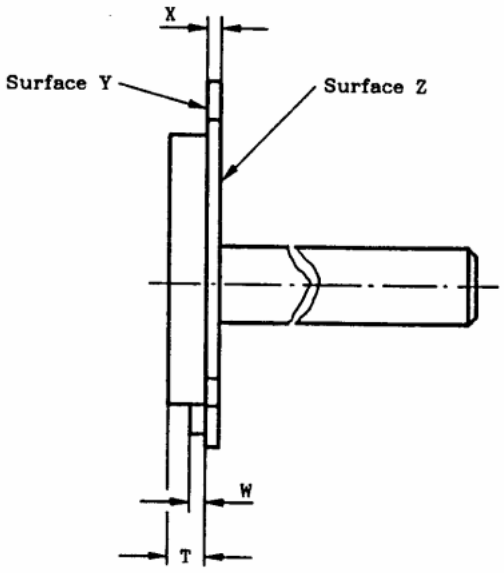
Reference	Dimension	Tolerance
D	12.70	+0.005 −0.005
E	2.29	+0.0 −0.01
F_6	4.35	+0.0 −0.01
m	Approx. 24	
r	Approx. E/2	

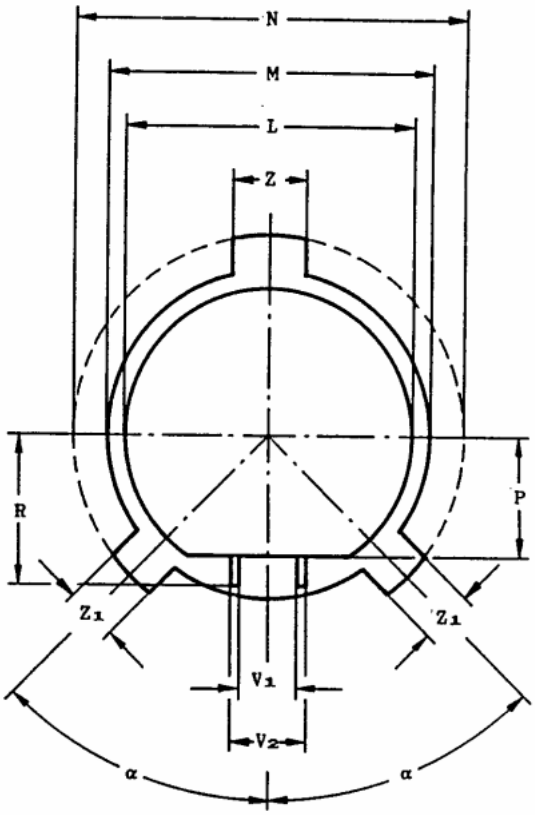
"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
PX43

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder PX43, see sheet 7005-34.
Pour les détails de la douille PX43, voir feuille 7005-34.





Reference	Dimension	Tolerance
L	38,11	+ 0,0 - 0,005
M	43,01	+ 0,0 - 0,005
N	52,21	+ 0,0 - 0,01
P	16,0	+ 0,0 - 0,02
R	19,9	+ 0,0 - 0,02
T	4,91	+ 0,0 - 0,005
V_1	7,89	+ 0,005 - 0,0
V_2	10,11	+ 0,0 - 0,005
W	2,21	+ 0,0 - 0,005
X	1,8	+ 0,0 - 0,02
Z	10,01	+ 0,0 - 0,005
Z_1	7,11	+ 0,0 - 0,005
α	45°	+ 5' - 5'

PURPOSE: To check lampholders PX43 with regard to the fit of a "maximum" cap and dimension X min. of the lampholder.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until surface Y of the gauge is in contact with the reference plane of the lampholder. In this position surface Z of the gauge shall be co-planar with or below the upper surface of the lampholder rim.

BUT: Vérification des douilles PX43 en ce qui concerne l'ajustement d'un culot "maximal" et de la dimension X min. de la douille.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface Y du calibre soit en contact avec le plan de référence de la douille.
Dans cette position, la surface Z du calibre doit être de niveau avec la surface supérieure du bord de la douille, ou en dessous de celle-ci.

"GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAPS
ON FINISHED LAMPS

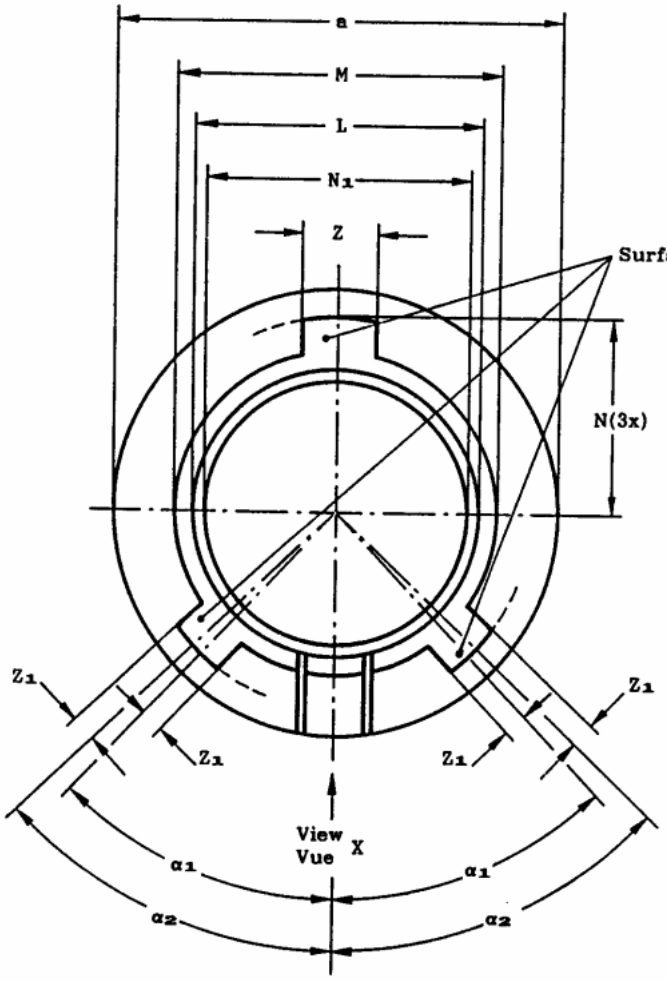
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS PREFOCUS
SUR LAMPES TERMINEES

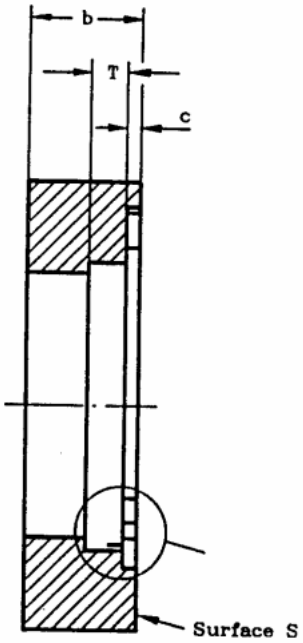
PX43t

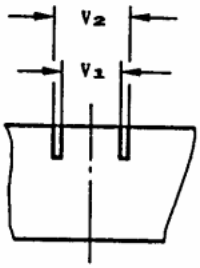
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres.

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

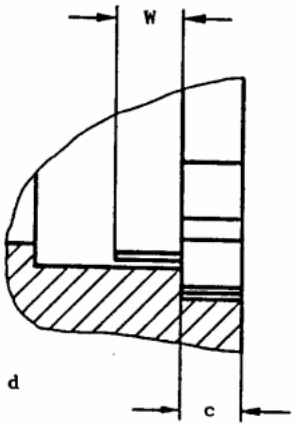
For details of cap PX43t, see sheet 7004-34.
Pour les détails du culot PX43t, voir feuille 7004-34.







View X
Vue X



Detail d
Détail d

Scale 4:1
Echelle 4:1

"GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAPS
ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS PREFOCUS
SUR LAMPES TERMINEES

PX43t

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres.

Reference	Dimension	Tolerance
L	38,1	+ 0,005 - 0,0
M	43,0	+ 0,005 - 0,0
N	26,1	+ 0,0 - 0,005
N_1	35,0	+ 0,1 - 0,0
T	4,9	+ 0,005 - 0,0
V_1	7,9	+ 0,0 - 0,005
V_2	10,1	+ 0,005 - 0,0
W	2,2	+ 0,005 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
Z	10,0	+ 0,005 - 0,0
Z_1	3,1	+ 0,005 - 0,0
a	60,0	+ 0,2 - 0,2
b	15,0	+ 0,2 - 0,2
c	2,0	+ 0,2 - 0,2
α_1	44°	+ 0' - 3'
α_2	46°	+ 3' - 0'

PURPOSE: To check interchangeability and precision of fit of caps PX43t on finished lamps as regards maximum dimensions.

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

BUT: Vérification de l'interchangeabilité et de la précision de l'assemblage des culots PX43t sur lampes terminées en ce qui concerne les dimensions maximales.

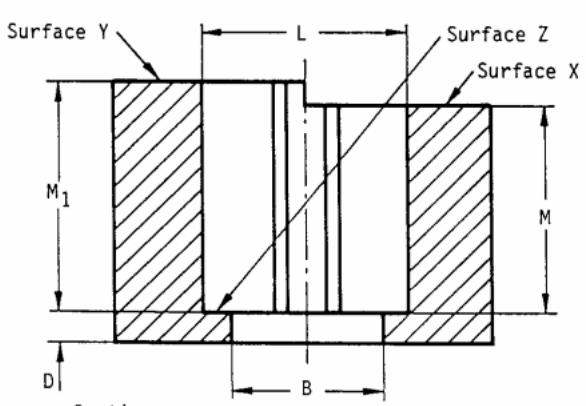
ESSAI: Il doit être possible d'introduire la lampe, ampoule en premier, dans le calibre par la surface S jusqu'à ce que les trois languettes du culot soient en contact avec la surface Z correspondante du calibre.

"GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAP PX13.5s ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT PRÉFOCUS PX13.5s SUR LAMPES TERMINÉES

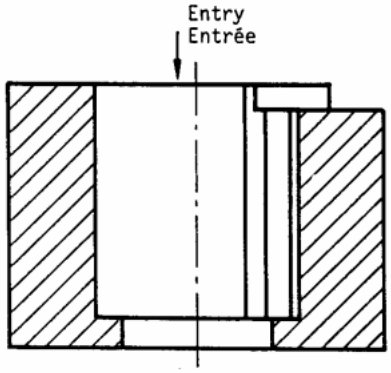
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of prefocus cap PX13.5s, see sheet 7004-35.
Pour les détails du culot préfocus PX13.5s, voir feuille 7004-35.

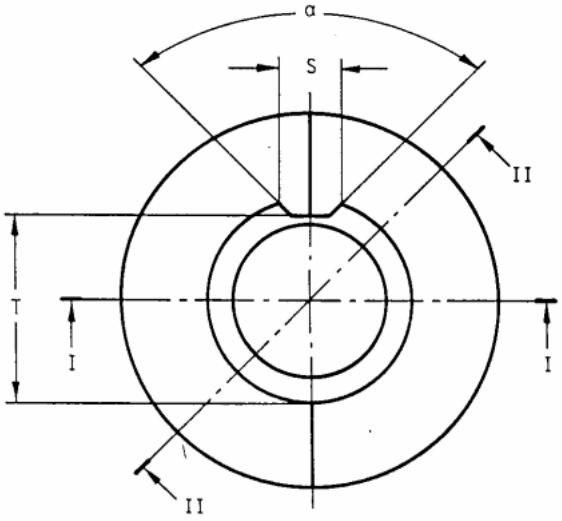


Section I-I
Coupe



Section II-II
Coupe

Scale 2:1
Echelle



Reference	Dimension	Tolerance
B	10.0	+ 0.05 - 0.0
D	2.0	+ 0.05 - 0.05
L	13.54	+ 0.01 - 0.0
M	13.90	+ 0.0 - 0.03
M_1	15.40	+ 0.03 - 0.0
S	4.2	+ 0.0 - 0.01
T	12.37	+ 0.01 - 0.0
α	90°	+ 30' - 0'

PURPOSE: To check dimensions L max., M_1 min. and M_1 max. and the minimum contour of the locating notch of caps PX13.5s.

TESTING: The lamp shall enter the gauge, bulb first, until the three bosses of the cap are in contact with surface Z of the gauge. In this position the surface of the centre contact shall be co-planar with or project beyond surface X, but it shall not project beyond surface Y.

BUT: Vérification des dimensions L max., M_1 min. et M_1 max. et des limites minimales de l'encoche d'orientation des culots PX13.5s.

ESSAI: La lampe doit entrer dans le calibre, ampoule en premier, jusqu'à ce que les trois bossages du culot soient en contact avec la surface Z du calibre. Dans cette position la surface du contact central doit être dans le même plan ou en saillie par rapport à la surface X mais ne doit pas être en saillie par rapport à la surface Y.

"NOT GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAP PX13.5s ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOT PRÉFOCUS PX13.5s SUR LAMPES TERMINÉES

(1st of two gauges)

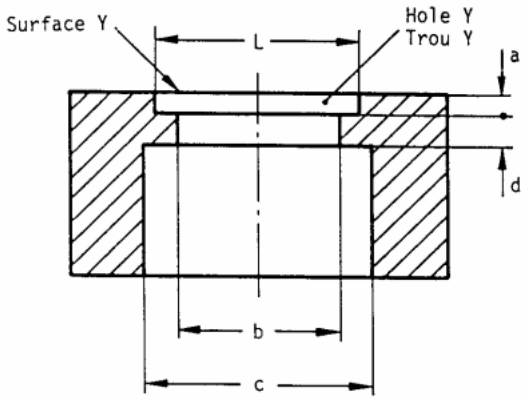
(1er des deux calibres)

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

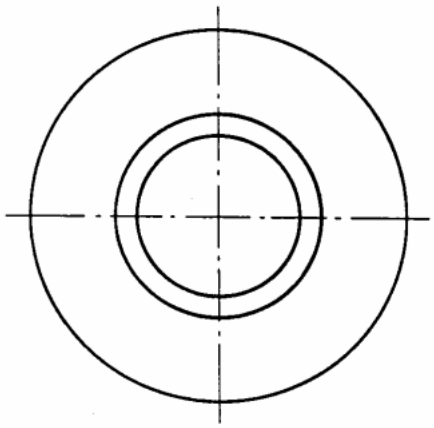
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of prefocus cap PX13.5s, see sheet 7004-35.
Pour les détails du culot préfocus PX13.5s, voir feuille 7004-35.

First of two gauges. For second gauge see sheet 7006-35B.
Premier des deux calibres. Pour le deuxième calibre voir feuille 7006-35B



Scale
Echelle 2:1



Reference	Dimension	Tolerance
L	13.39	+ 0.0 - 0.01
a	1.5	+ 0.2 - 0.2
b	10.5	+ 0.1 - 0.0
c	15	+ 0.5 - 0.0
d	2	+ 0.2 - 0.2

PURPOSE: To check dimension L min. of caps PX13.5s.

TESTING: With the bulb of the lamp entering the gauge at surface Y, it shall not be possible to insert completely the flange of the cap into hole Y.

BUT: Vérification de la dimension L min. des culots PX13.5s.

ESSAI: L'ampoule de la lampe entrant par la surface Y dans le calibre, il ne doit pas être possible d'introduire entièrement le collet du culot dans le trou Y.

"NOT GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAP PX13.5s ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOT PRÉFOCUS PX13.5s SUR LAMPES TERMINÉES

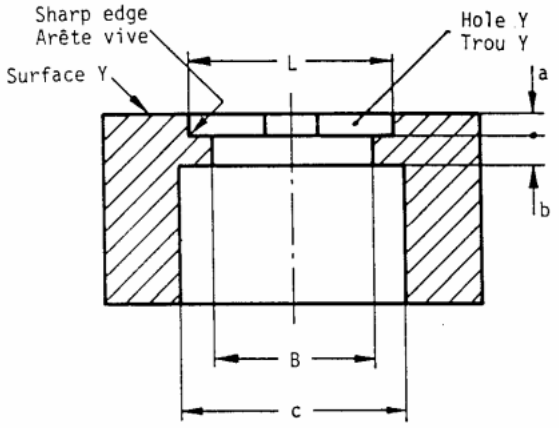
(2nd of two gauges)
(2e des deux calibres)

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

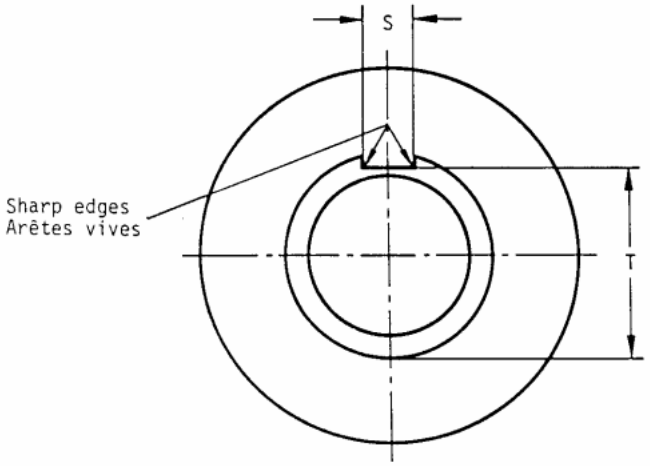
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of prefocus cap PX13.5s, see sheet 7004-35.
Pour les détails du culot préfocus PX13.5s, voir feuille 7004-35.

Second of two gauges. For first gauge see sheet 7006-35A.
Deuxième des deux calibres. Pour le premier calibre voir feuille 7006-35A.



Scale
Echelle 2:1



Reference	Dimension	Tolerance
B	10.5	+ 0.1 - 0.0
L	13.54	+ 0.01 - 0.0
S	3.5	+ 0.01 - 0.0
T	12.4	+ 0.0 - 0.01
a	1.5	+ 0.2 - 0.2
b	2	+ 0.2 - 0.2
c	15	+ 0.5 - 0.0

PURPOSE: To check the maximum contour of the locating notch in combination with the diameter of the flange of caps PX13.5s.

TESTING: With the bulb of the lamp entering the gauge at surface Y, it shall not be possible to insert completely the flange of the cap into hole Y. In carrying out this test, undue force shall not be applied.

BUT: Vérification des limites maximales de l'encoche d'orientation en même temps que le diamètre du collet des culots PX13.5s.

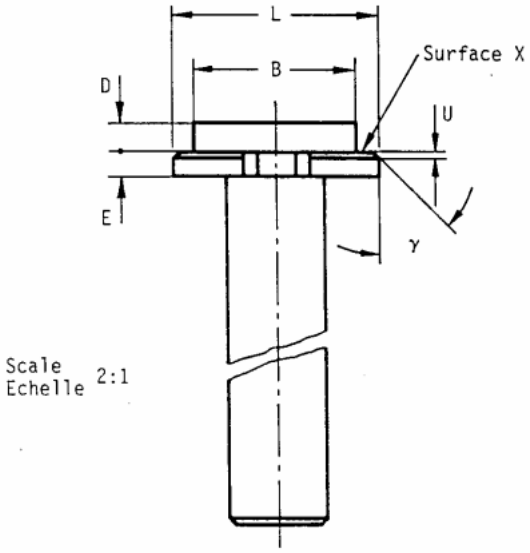
ESSAI: L'ampoule de la lampe entrant par la surface Y dans le calibre, il ne doit pas être possible d'introduire entièrement le collet du culot dans le trou Y. On ne doit pas exercer d'effort anormal durant l'exécution de cet essai.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
PX13.5s

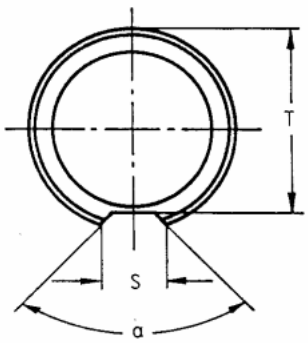
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder PX13.5s, see sheet 7005-35.
Pour les détails de la douille PX13.5s, voir feuille 7005-35.



Scale
Echelle 2:1



Reference	Dimension	Tolerance
B	10.45	+ 0.0 - 0.02
D	2	+ 0.1 - 0.0
E	1.5	+ 0.0 - 0.1
L	13.56	+ 0.0 - 0.01
S	4.18	+ 0.01 - 0.0
T	12.4	+ 0.0 - 0.02
U	0.1	+ 0.01 - 0.0
α	90°	+ 0' - 30'
γ	45°	+ 1° - 1°

PURPOSE: To check lampholders PX13.5s with respect to dimensions L min. and B min. combined and the maximum contour of the locating peg in addition.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge smoothly into the lampholder until surface X of the gauge is in contact with the supporting surface(s) of the lampholder.

BUT: Vérification des douilles PX13.5s en ce qui concerne à la fois les dimensions L min. et B min. et de plus les limites maximales de l'ergot d'orientation.

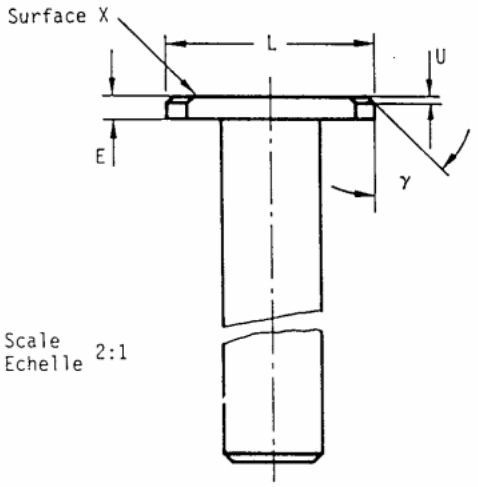
ESSAI: Il doit être possible d'introduire à frottement doux le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface X du calibre soit en contact avec la (les) surface(s) d'appui de la douille.

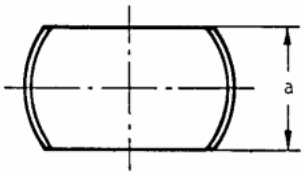
"NOT GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES
PX13.5s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder PX13.5s, see sheet 7005-35.
Pour les détails de la douille PX13.5s, voir feuille 7005-35.





PURPOSE: To check dimension L max. of lampholders PX13.5s.

TESTING: It shall not be possible to insert the gauge into the lampholder to the extent that surface X of the gauge comes into contact with the supporting surface(s) of the lampholder.

BUT: Vérification de la dimension L max. des douilles PX13.5s.

ESSAI: Il ne doit pas être possible d'introduire le calibre dans la douille jusqu'à faire entrer la surface X du calibre en contact avec la (les) surface(s) d'appui de la douille.

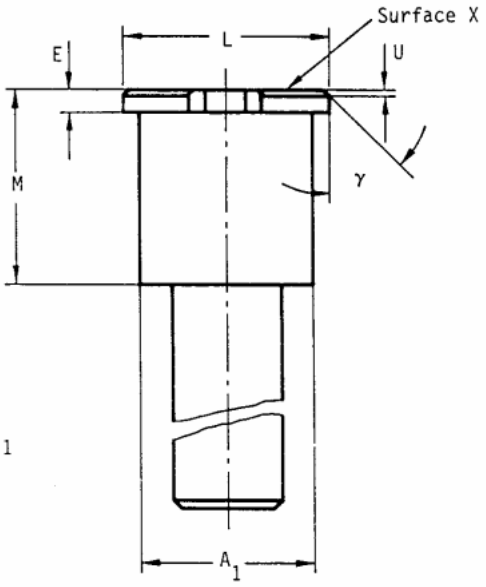
Reference	Dimension	Tolerance
E	1.5	+ 0.0 - 0.1
L	13.65	+ 0.01 - 0.0
U	0.3	+ 0.02 - 0.0
a	8	+ 0.2 - 0.2
γ	45°	+ 1° - 1°

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

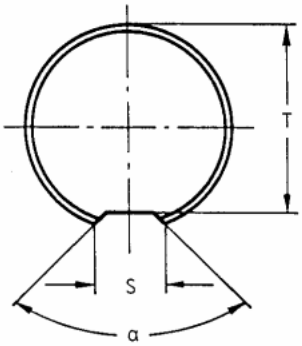
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder PX13.5s, see sheet 7005-35.
Pour les détails de la douille PX13.5s, voir feuille 7005-35.



Scale
Echelle 2:1



This gauge should be used in conjunction with a suitable goniometer.

Ce calibre doit être utilisé avec un goniomètre approprié.

Reference	Dimension	Tolerance
A_1	11.2	+ 0.02 - 0.0
E	1.5	+ 0.0 - 0.1
L	13.39	+ 0.01 - 0.0
M	13	+ 0.5 - 0.0
S	4.6	+ 0.0 - 0.01
T	12.3	+ 0.0 - 0.2
U	0.3	+ 0.01 - 0.0
α	90°	+ 30' - 0'
γ	45°	+ 1° - 1°

PURPOSE: To check the extent of lamp-rotation within lampholders PX13.5s.

TESTING: The gauge shall be inserted into the lampholder until surface X of the gauge is in contact with the supporting surface(s) of the lampholder. The gauge is then displaced away from the locating peg in a radial direction opposite to the locating peg, until it comes to an abutment. It is then rotated about a longitudinal axis in both directions to its limits. The angular movement from stop to stop shall not exceed 12°.

BUT: Vérification du débattement de la lampe dans les douilles PX13.5s.

ESSAI: Le calibre doit être introduit dans la douille jusqu'à ce que la surface X du calibre soit en contact avec la (les) surface(s) d'appui de la douille. Le calibre est alors écarté dans une direction radiale opposée à l'ergot d'orientation jusqu'à ce qu'il vienne en butée. Il est alors tourné autour de son axe longitudinal, à fond, dans les deux sens. Le déplacement angulaire d'une limite à l'autre ne doit pas dépasser 12°.

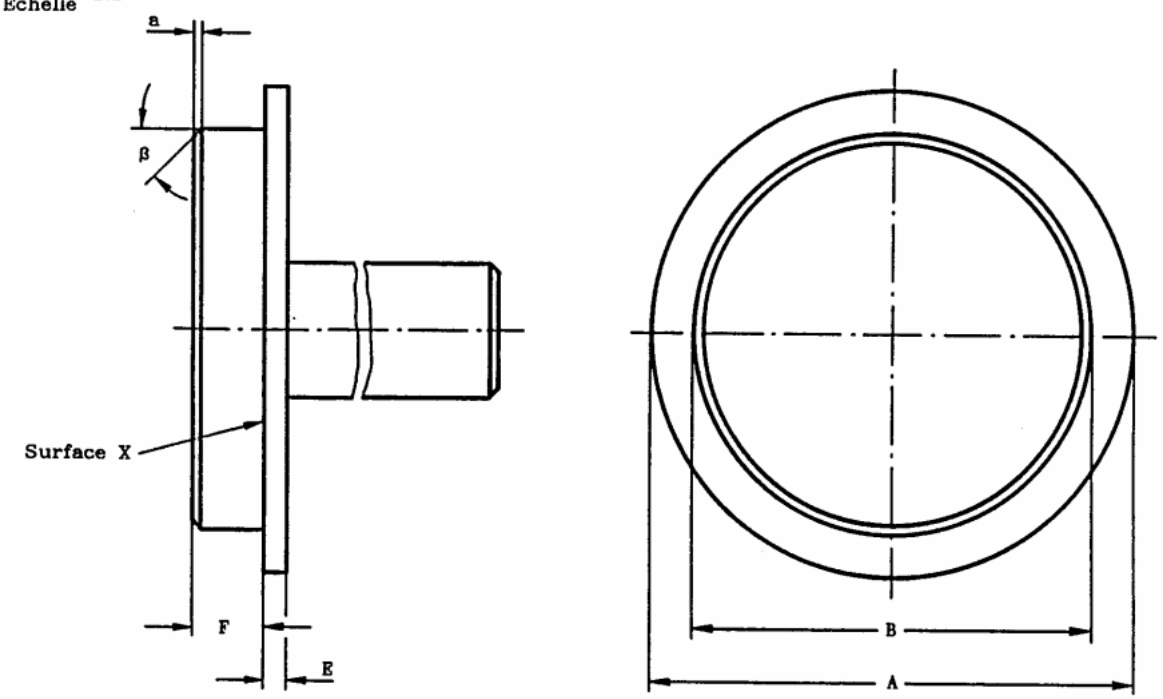
"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
P26s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder P26s, see sheet 7005-36.
Pour les détails de la douille P26s, voir feuille 7005-36.

Scale
Echelle 2:1



PURPOSE: To check lampholders P26s with regard to the fit of a "maximum" cap.

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

BUT: Vérification des douilles P26s en ce qui concerne l'ajustement d'un culot "maximal".

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

Reference	Dimension	Tolerance
A	32,0	+ 0,0 - 0,02
B	26,02	+ 0,0 - 0,01
E	1,62	+ 0,0 - 0,02
F	4,72	+ 0,0 - 0,02
a	0,5	+ 0,05 - 0,05
β	45°	+ 1° - 1°

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

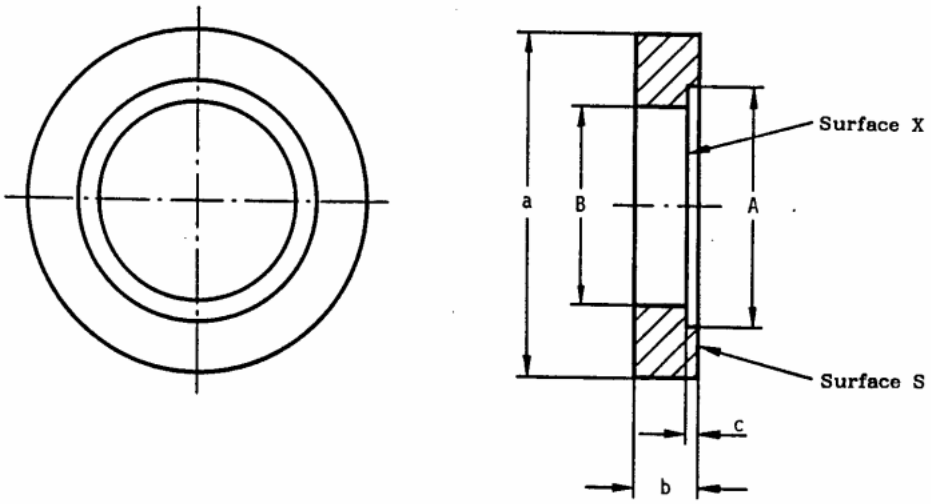
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

P26s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of prefocus cap P26s, see sheet 7004-36.
Pour les détails du culot préfocus 26s, voir feuille 7004-36.



PURPOSE: To check interchangeability and precision of fit of caps P26s on finished lamps as regards maximum dimensions.

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

BUT: Vérification de l'interchangeabilité et de la précision de l'assemblage des culots P26s sur lampes terminées en ce qui concerne les dimensions maximales.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire la lampe, l'ampoule en premier, dans le calibre par la surface S jusqu'à ce que les trois languettes du culot sont en contact avec la surface X correspondante du calibre.

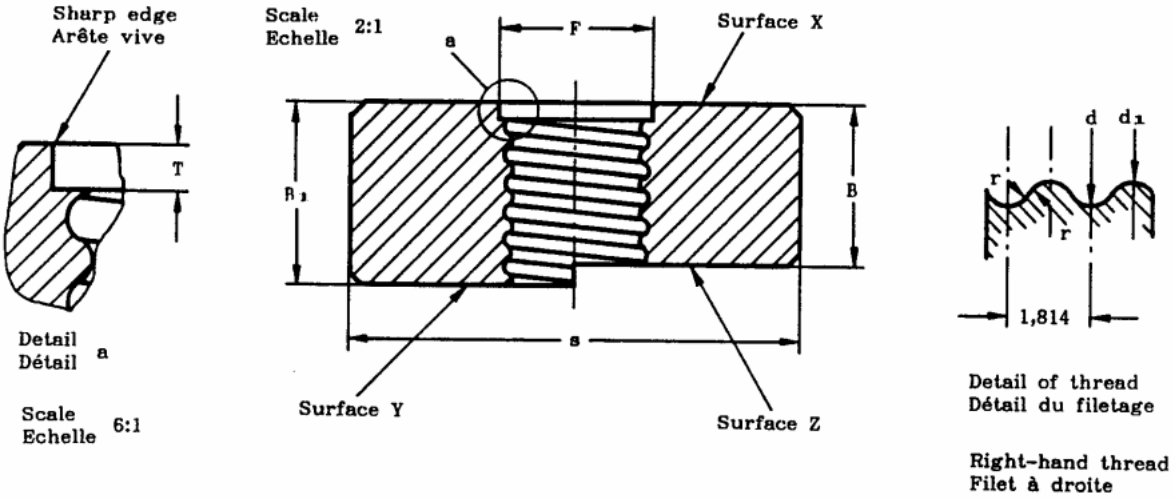
Reference	Dimension	Tolerance
A	31,5	+ 0,02 - 0,0
B	26,0	+ 0,005 - 0,0
a	Approx. 45	-
b	Approx. 8	-
c	Approx. 1.6	-

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
EP10

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



PURPOSE: To check prefocus caps EP10 on finished lamp, with regard to interchangeability in lampholders.

TESTING: When the cap on a finished lamp has been screwed into the gauge as far as it will go, the centre contact shall be co-planar with or project beyond surface Z, but it shall not project beyond surface Y. Simultaneously, the underside of the skirt of the cap shall make contact with surface X at at least one point.

BUT: Vérification des culots à vis préfocus EP10 sur lampes terminées quant à leur interchangeabilité dans les douilles.

ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est vissé complètement dans le calibre, le contact central doit être au niveau de la surface Z ou en faire saillie, mais il ne doit pas émerger de la surface Y. Simultanément, le dessous de la chemise du culot doit être en contact avec la surface X au moins en un point.

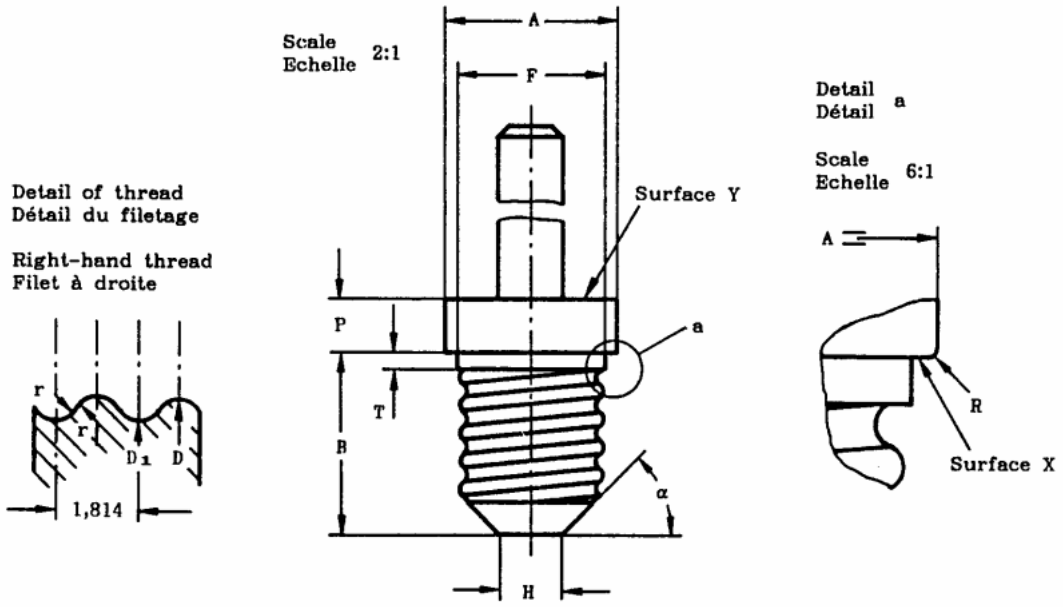
Reference	Dimension	Tolerance
B	10,3	+ 0,0 - 0,01
B_1	11,8	+ 0,01 - 0,0
F	10,15	+ 0,01 - 0,0
T	1,0	+ 0,01 - 0,0
d	9,53	+ 0,025 - 0,0
d_1	8,51	+ 0,025 - 0,0
r	0,531	-
s	30	Approx.

"GO" GAUGE FOR PREFOCUS LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES PREFOCUS
EP10

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of prefocus lampholder EP10, see sheet 7005-30.
Pour les détails de la douille préfocus, voir feuille 7005-30.



PURPOSE: To check lampholders EP10 with respect to the fit of caps on finished lamps.

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder until surface X makes contact with at least one supporting point in the reference plane.
In this position surface Y of the gauge shall be co-planar with or project beyond the lampholder face.

BUT: Vérification des douilles EP10 en ce qui concerne l'assemblage des culots sur les lampes terminées.

ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface X fasse contact avec au moins un point d'appui dans le plan de référence.
Dans cette position la surface Y du calibre doit être co-planaire avec, ou faire saillie au-delà du dessus de la douille.

Reference	Dimension	Tolerance
A	11,1	+ 0,1 - 0,0
B	11,8	+ 0,1 - 0,0
D	9,61	+ 0,0 - 0,025
D_1	8,59	+ 0,0 - 0,025
F	9,8	+ 0,05 - 0,05
H	4,0	+ 0,1 - 0,1
P	3,5	+ 0,05 - 0,05
R	0,45	+ 0,05 - 0,05
T	1,05	+ 0,0 - 0,05
r	0,531	-
α	45°	+ 1° - 1°

"GO" GAUGE FOR CHECKING PREFOCUS CAPS

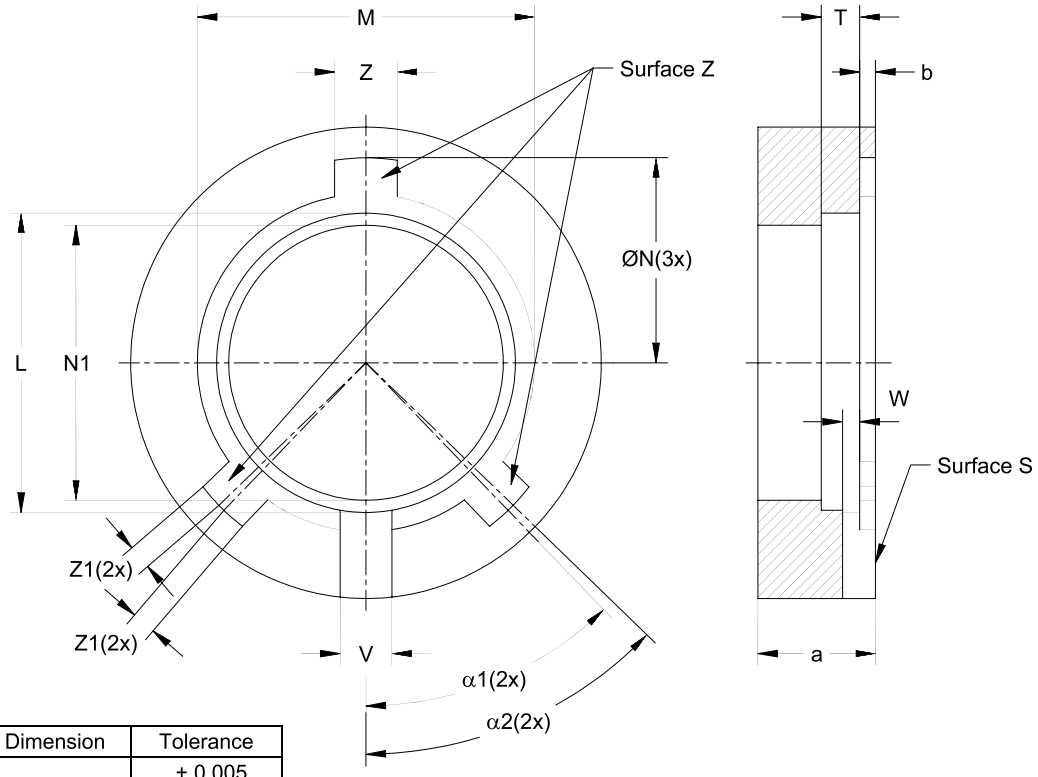
CALIBRE «ENTRE» POUR VERIFIER LES CULOTS PREFOCUS

P43t

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps P43t, see sheet 7004-39.
Pour les détails des culots P43t, voir feuille 7004-39.



Reference	Dimension	Tolerance
L	38,1	+ 0,005 0
M	43,0	+ 0,005 0
N	26,1	0 - 0,005
N1	35,0	+ 0,1 0
T	4,9	+ 0,005 0
V	6,6	+ 0,005 0
W	2,2	+ 0,005 0
Z	8,0	+ 0,005 0
Z1	3,1	+ 0,005 0
a	15	+ 0,2 - 0,2
b	2	+ 0,2 - 0,2
α1	44°	0 - 3'
α2	46°	+ 3' 0

PURPOSE : To check interchangeability and precision of fit of prefocus caps P43t as regards maximum dimensions.

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

BUT : Vérification de l'interchangeabilité et de la précision des culots préfocus P43t en ce qui concerne les dimensions maximales.

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

"NOT GO" GAUGE FOR CHECKING DIMENSION Mmin OF PREFOCUS CAPS

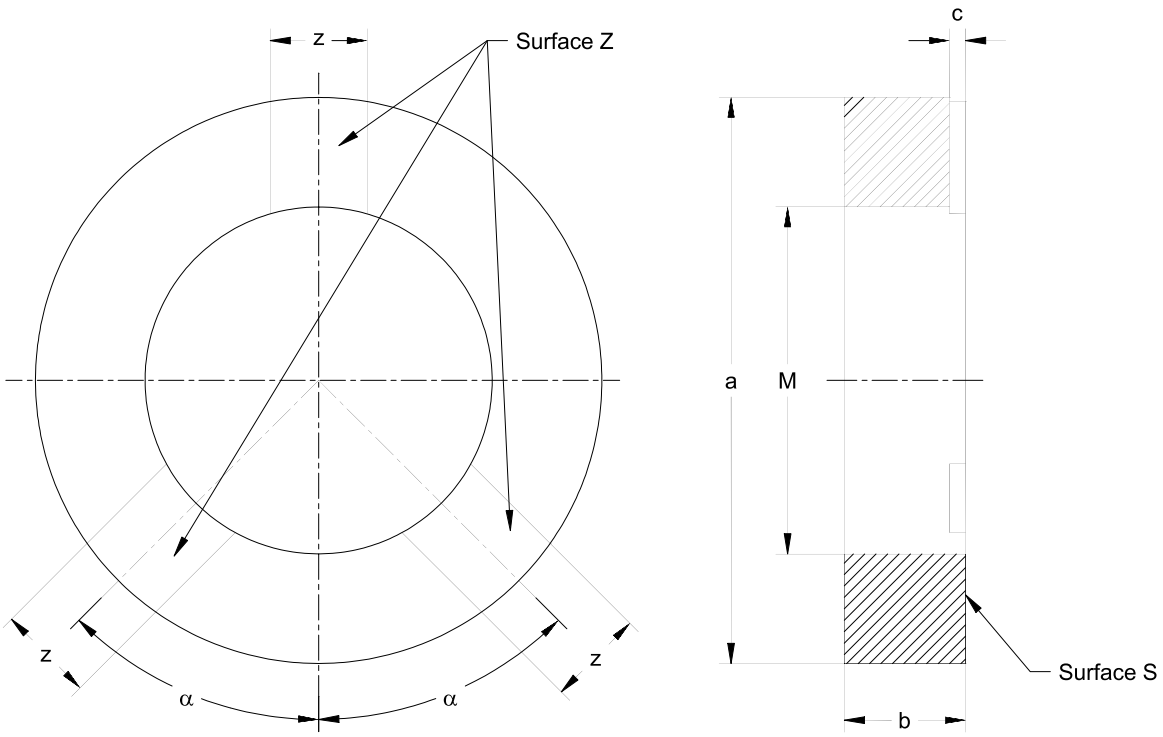
CALIBRE «N'ENTRE PAS» POUR VERIFIER LA DIMENSION Mmin DES CULOTS PREFOCUS

P43t & PX43t

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps P43t and PX43t, see sheets 7004-39 and 7004-34 respectively.
Pour les détails des culots P43t et PX43t, voir feuilles 7004-39 et 7004-34 respectivement.



(1) For caps PX43t this value is 42,8 mm.
(1) Pour les culots PX43t cette valeur est 42,8 mm.

Reference	Dimension	Tolerance
M	42,9 (1)	0 - 0,005
a	70	+ 0,2 - 0,2
b	15	+ 0,2 - 0,2
c	2	+ 0,2 - 0,2
z	12	+ 0,2 - 0,2
α	45°	+ 30' - 30'

PURPOSE : To check dimension Mmin. of prefocus caps P43t and PX43t.

TESTING : When the lamp is inserted, bulb first, into the gauge at surface S, the three lugs of the cap shall not rest on the surfaces Z of the gauge.

BUT : Vérification de la dimension Mmin. des culots préfocus P43t et PX43t.

ESSAI : Quand la lampe est insérée dans le calibre, ampoule en premier, du côté de la surface S, les trois languettes du culot ne doivent pas porter sur les surfaces Z du calibre.

GAUGE FOR CHECKING DIMENSION Ymax OF PREFOCUS CAPS

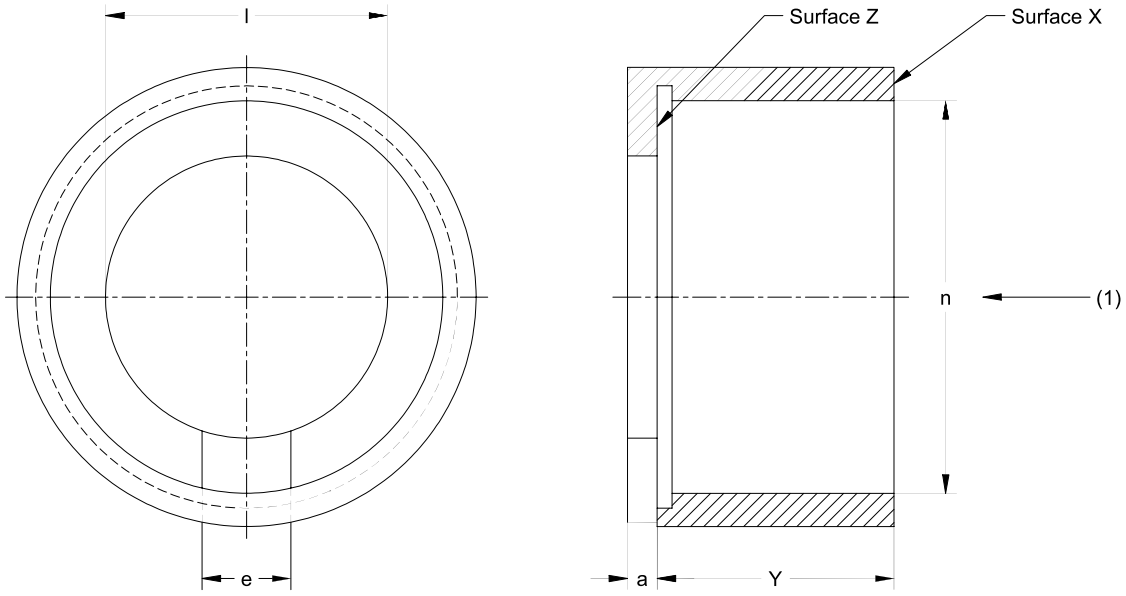
CALIBRE POUR VERIFIER LA DIMENSION Ymax DES CULOTS PREFOCUS

P43t, PX43t, PY43d & PZ43t

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps P43t, PX43t, PY43d and PZ43t, see sheets 7004-39, 7004-34, 7004-88 and 7004-89 respectively.
Pour les détails des culots P43t, PX43t, PY43d et PZ43t, voir feuilles 7004-39, 7004-34, 7004-88 et 7004-89 respectivement.



(1) Direction of lamp insertion (bulb first).
(1) Sens d'introduction de la lampe (ampoule en premier).

PURPOSE : To check dimension Ymax. of prefocus caps P43t, PX43t, PY43d and PZ43t.

TESTING : The lamp is inserted in the gauge until the reference plane is in contact with surface Z of the gauge.
In this position none of the contact blades shall project beyond surface X.

BUT : Vérification de la dimension Ymax. des culots préfocus P43t, PX43t, PY43d et PZ43t.

ESSAI : La lampe doit pénétrer dans le calibre jusqu'à ce que le plan de référence soit en contact avec la surface Z du calibre.
Dans cette position, aucune des languettes de contact ne doit pas dépasser de la surface X.

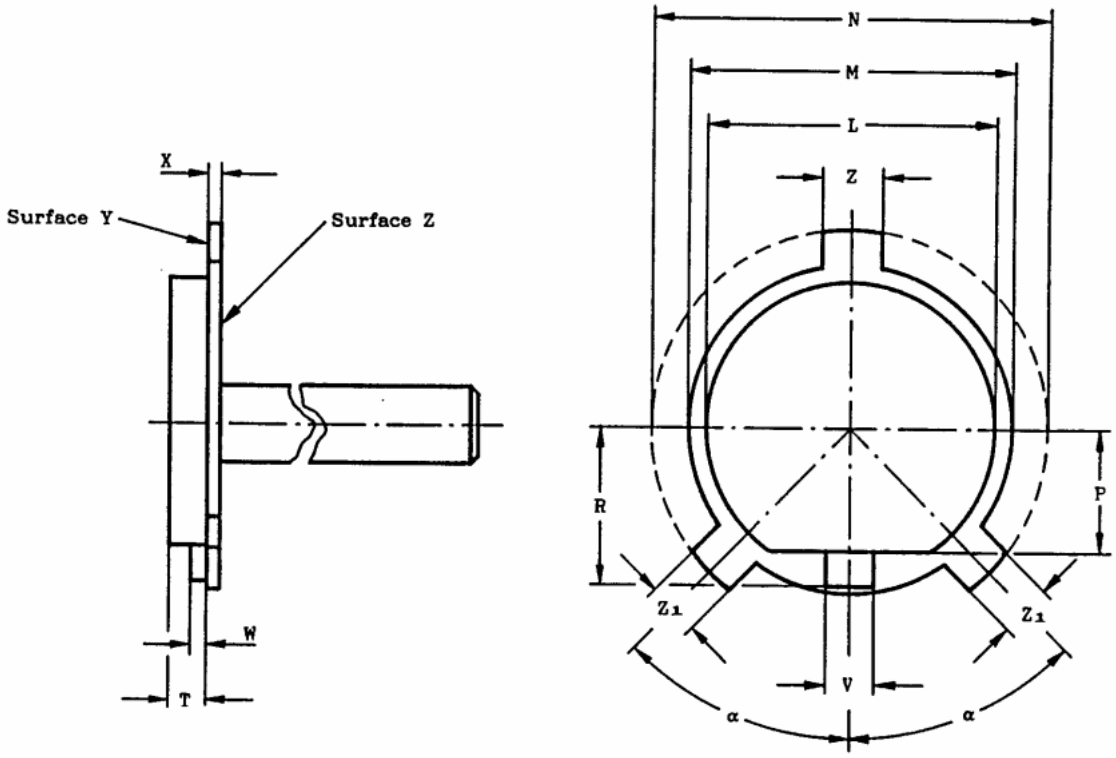
Reference	Dimension	Tolerance
Y	32,0	+ 0,01 0
a	4	+ 0,2 - 0,2
e	12	+ 0,2 - 0,2
l	38,1	+ 0,1 0
n	53	+ 0,2 - 0,2

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
P43

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder P43, see sheet 7005-39.
Pour les détails de la douille P43, voir feuille 7005-39.



Reference	Dimension	Tolerance
L	38,11	+ 0,0 - 0,005
M	43,01	+ 0,0 - 0,005
N	52,21	+ 0,0 - 0,01
P	16,0	+ 0,0 - 0,02
R	20,5	+ 0,0 - 0,02
T	4,91	+ 0,0 - 0,005
V	6,61	+ 0,0 - 0,005
W	2,21	+ 0,0 - 0,005
X	1,8	+ 0,0 - 0,02
Z	8,01	+ 0,0 - 0,005
Z_1	7,11	+ 0,0 - 0,005
α	45°	+ 5' - 5'

PURPOSE: To check lampholders P43 with regard to the fit of a "maximum" cap and dimension X **min.** of the lampholder.

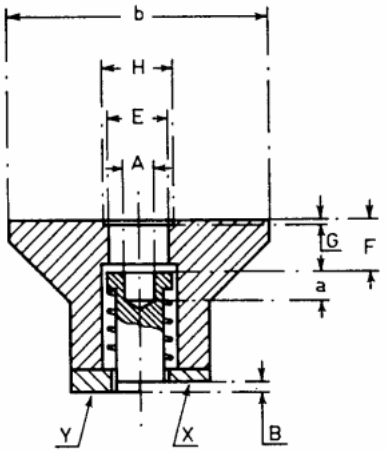
TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until surface Y of the gauge is in contact with the reference plane of the lampholder.
In this position surface Z of the gauge shall be co-planar with or below the upper surface of the lampholder rim.

BUT: Vérification des douilles P43 en ce qui concerne l'ajustement d'un culot "maximal" et de la dimension X **min.** de la douille.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface Y du calibre soit en contact avec le plan de référence de la douille.
Dans cette position, la surface Z du calibre doit être de niveau avec la surface supérieure du bord de la douille, ou en dessous de celle-ci.

"GO" GAUGE FOR SINGLE-PIN CAP
CALIBRE « ENTRE » POUR CULOT À BROCHE
Fa8

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



PURPOSE: For the control of dimensions E max., F max., F min., G max. and H max. of sheet 7004-57.

TESTING: The pin of the cap shall enter the gauge and when fully inserted the surfaces of cap and gauge shall be in contact. In this position, the plunger of the gauge shall not be below surface X, nor shall it project beyond surface Y.

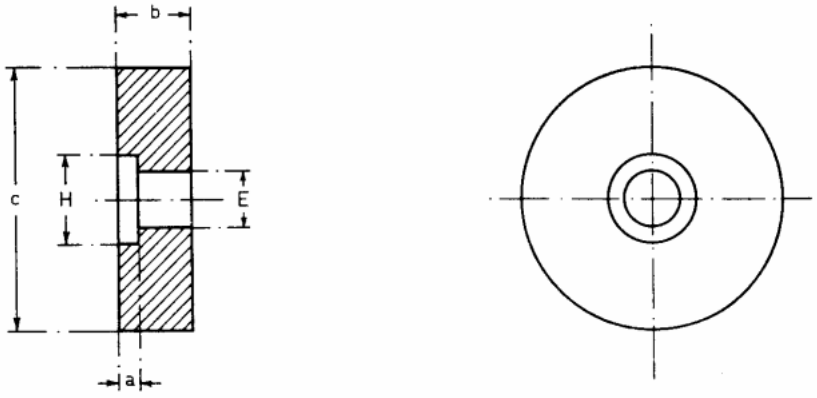
BUT: Contrôle des dimensions E max., F. max., F min., G max. et H max. de la feuille 7004-57.

ESSAI: La broche du culot doit entrer dans le calibre et à fin de course, les surfaces du culot et du calibre doivent être en contact. Dans cette position, le plongeur du calibre ne doit pas être en dessous de la surface X, ni dépasser la surface Y.

Reference	Dimension	Tolerance
A	4.50	+ 0.005 − 0.005
B	1.32	+ 0.01 − 0.0
E	8.26	+ 0.01 − 0.0
F	6.88	+ 0.0 − 0.01
G	0.51	+ 0.01 − 0.0
H	9.65	+ 0.01 − 0.0
a	4	+ 0.5 − 0.0
b	35	+ 0.2 − 0.2

"NOT GO" GAUGE FOR SINGLE-PIN CAP
CALIBRE « N'ENTRE PAS » POUR CULOT À BROCHE
Fa8

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



PURPOSE: For the control of dimension E min. of sheet 7004-57.

TESTING: When the gauge is applied to the pin of the cap, the surface of cap and gauge shall not be in contact.

BUT: Contrôle de la dimension E min. de la feuille 7004-57.

ESSAI: La broche du culot étant appuyée sur le calibre, les surfaces du culot et du calibre ne doivent pas être en contact.

Reference	Dimension	Tolerance
E	7.62	+ 0.0 − 0.01
H	12	+ 0.2 − 0.2
a	3	+ 0.1 − 0.1
b	10	+ 0.1 − 0.1
c	35	+ 0.2 − 0.2

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR SINGLE PIN CAP
ON FINISHED LAMPS

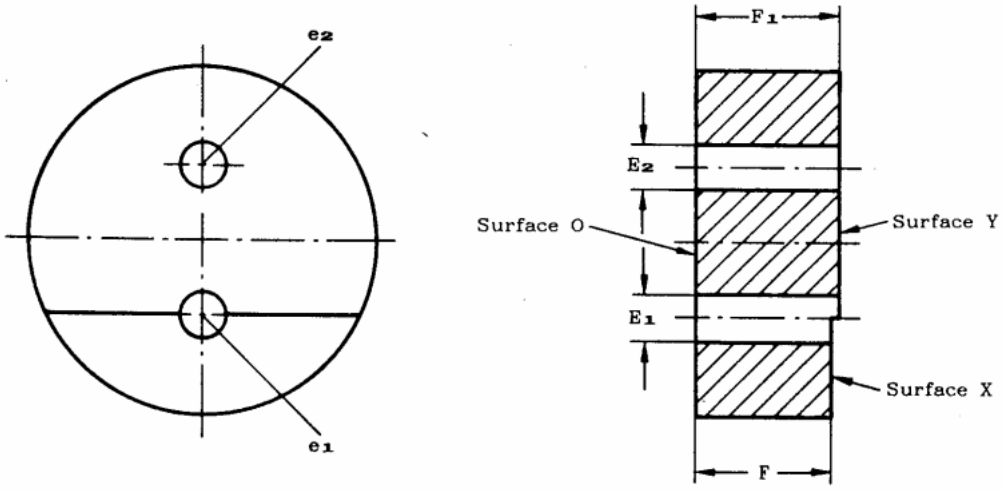
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOT A BROCHE
SUR LAMPES TERMINEES

Fa6

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap Fa6, see sheet 7004-55.
Pour les détails du culot Fa6, voir feuille 7004-55.



PURPOSE: To check dimensions E **min.**, E **max.**, F **min.** and F_1 **max.** of caps Fa6.

TESTING: The pin shall enter hole e_1 at surface O until the cap face is in contact with the gauge. In this position, the end of the pin shall not be below surface X nor shall it project beyond surface Y. The pin shall not enter hole e_2.

BUT: Vérification des dimensions E **min.**, E **max.**, F **min.** et F_1 **max.** des culots Fa6.

ESSAI: La broche doit entrer dans le trou e_1 par la surface O jusqu'à ce que la surface du culot soit en contact avec le calibre.
Dans cette position, l'extrémité de la broche ne doit pas être en dessous de la surface X, ni émerger de la surface Y.
La broche ne doit pas entrer dans le trou e_2.

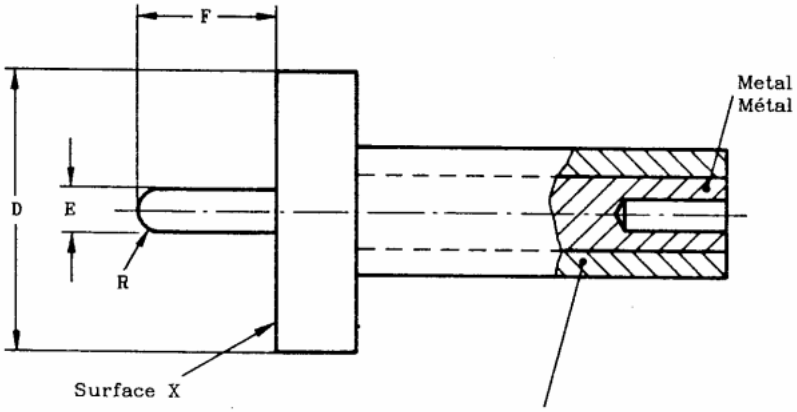
Reference	Dimension	Tolerance
E_1	6,00	+ 0,005 - 0,0
E_2	5,92	+ 0,0 - 0,005
F	17,5	+ 0,0 - 0,01
F_1	18,5	+ 0,01 - 0,0

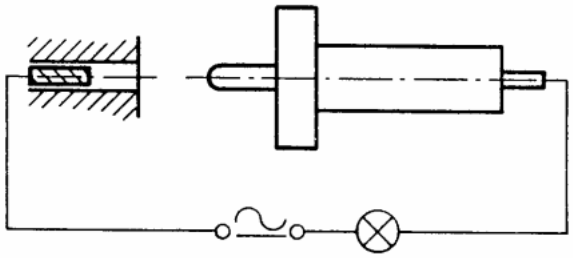
"GO"/CONTACT MAKING GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES "ENTRE"/REALITE DU CONTACT POUR DOUILLES
Fa6

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder Fa6, see sheet 7005-55.
Pour les détails de la douille Fa6, voir feuille 7005-55.





TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI

Reference	Dimension			Tolerance
	Gauge A Calibre A	Gauge B Calibre B	Gauge C Calibre C	
D	37,0	37,0	37,0	+ 0,2 - 0,2
E	6,02	6,02	6,02	+ 0,0 - 0,005
F	18,52	17,5	15,52	+ 0,0 - 0,01
R	E/2	E/2	E/2	-

"GO"/CONTACT MAKING GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES "ENTRE"/REALITE DU CONTACT POUR DOUILLES
Fa6

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: Gauges "A", "B" and "C" are for testing insertion and contact making in lampholders with a spring-loaded contact. Gauges "B" and "C" are for testing insertion and contact making in lampholders with a rigid contact.

TESTING:

Lampholders with a spring-loaded contact:

a) It shall be possible to insert gauge "A" into the lampholder until surface X touches the lampholder face.

b) Gauge "B" is inserted into the lampholder until surface X touches the lampholder face.
In this position, the indicator lamp shall light.

c) Gauge "C" is inserted into the lampholder until surface X touches the lampholder face.
In this position, the indicator lamp shall not light.

Lampholders with rigid contact:

d) Gauge "B" is inserted into the lampholder until it comes to an abutment.
In this position, the indicator lamp shall light, but surface X shall not touch the lampholder face.

e) Gauge "C" is inserted into the lampholder until surface X touches the lampholder face.
In this position, the indicator lamp shall not light.

BUT: Les calibres "A", "B" et "C" sont destinés à vérifier l'insertion et la réalité du contact dans les douilles avec contact à ressort.
Les calibres "B" et "C" sont destinés à vérifier l'insertion et la réalité du contact dans les douilles à contact rigide.

ESSAI:

Douilles avec contact à ressort:

a) Il doit être possible d'insérer le calibre "A" dans la douille jusqu'à ce que la surface X touche la face de la douille.

b) Le calibre "B" est inséré dans la douille jusqu'à ce que la surface X touche la face de la douille.
Dans cette position la lampe indicatrice doit s'allumer.

c) Le calibre "C" est inséré dans la douille jusqu'à ce que la surface X touche la face de la douille.
Dans cette position la lampe indicatrice ne doit pas s'allumer.

Douilles avec contact rigide:

d) Le calibre "B" est inséré dans la douille jusqu'à ce qu'il vienne en butée.
Dans cette position la lampe indicatrice doit s'allumer, mais la surface X ne doit pas toucher la face de la douille.

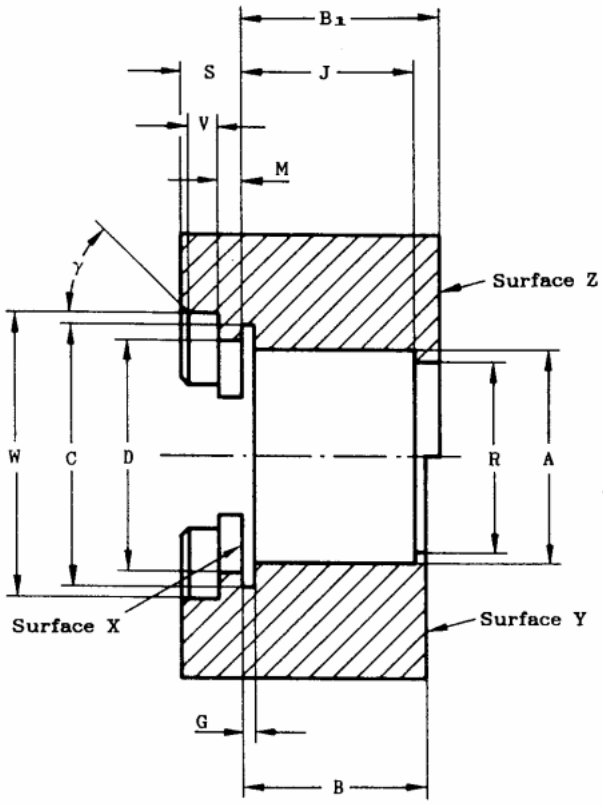
e) Le calibre "C" est inséré dans la douille jusqu'à ce que la surface X touche la face de la douille.
Dans cette position la lampe indicatrice ne doit pas s'allumer.

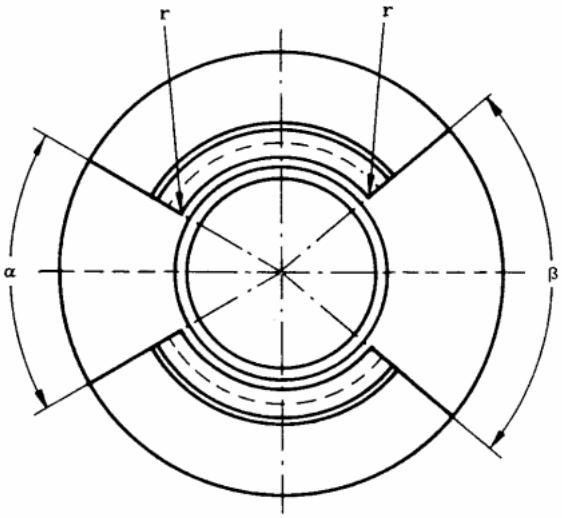
"GO" GAUGE FOR CAP ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT SUR LAMPE TERMINEE
P28s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap P28s, see sheet 7004-42.
Pour les détails du culot P28s, voir feuille 7004-42.





(1) Some existing lampholders accept only caps with a shoulder diameter of 35 mm. In this case the value for gauge dimension W should be reduced to 34,98 mm.

(1) Certaines douilles n'acceptent que les culots qui comportent un diamètre d'épaulement de 35 mm. La valeur du calibre est, dans ce cas, ramenée à 34,98 mm.

Reference	Dimension	Tolerance
A	27,74	+ 0,01 - 0,0
B	24,0	+ 0,0 - 0,025
B_1	26,04	+ 0,025 - 0,0
C	33,96	+ 0,01 - 0,0
D	28,35	+ 0,01 - 0,0
G	1,525	+ 0,025 - 0,0
J	22,5	+ 0,025 - 0,0
M	3,0	+ 0,0 - 0,05

Reference	Dimension	Tolerance
R	25,02	+ 0,025 - 0,025
S	8,0	+ 0,0 - 0,1
V	4,315	+ 0,005 - 0,005
W	36,98 (1)	+ 0,01 - 0,0
r	0,3	+ 0,05 - 0,0
α	61°	+ 15' - 0'
β	81°	+ 15' - 0'
γ	45°	+ 30' - 0'

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

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check lamps with cap P28s with "maximum" dimensions.

TESTING: The wings of the cap shall enter the gauge through recesses α and β. Then the gauge shall be turned approximately 90° and the wings pulled against surface X. In this position the centre contact shall be co-planar with or project beyond surface Y, but shall not project beyond surface Z.

BUT: Vérification des lampes munies du culot P28s aux dimensions "maximales".

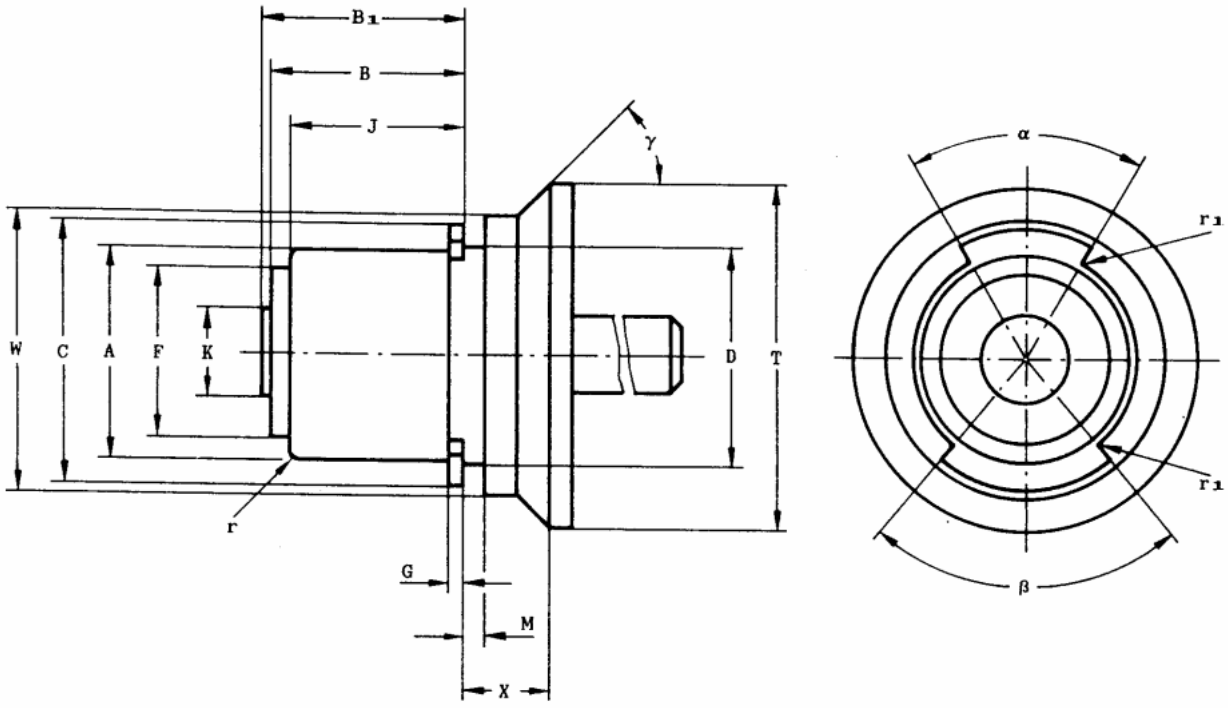
ESSAI: Les ailettes du culot doivent entrer dans le calibre à travers les ouvertures α et β. Le calibre est ensuite tourné d'un angle voisin de 90°; les ailettes étant maintenues au contact de la surface X, le contact central doit dans cette position être de niveau ou dépasser la surface Y mais ne doit pas dépasser la surface Z.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDER
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLE
P28s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder P28s, see sheet 7005-42.
Pour les détails de la douille P28s, voir feuille 7005-42.



PURPOSE: To check lampholders P28s with regard to the fit of a lamp with a "maximum" cap.

TESTING: Without using undue force, it shall be possible to insert the gauge into the lampholder and turn it until it reaches the normal operating position of a lamp.

BUT: Vérification des douilles P28s en ce qui concerne l'ajustement d'une lampe munie d'un culot aux dimensions "maximales".

ESSAI: Il doit être possible, sans effort exagéré, d'insérer le calibre dans la douille et de le tourner jusqu'à ce qu'il atteigne la position normale de fonctionnement d'une lampe.

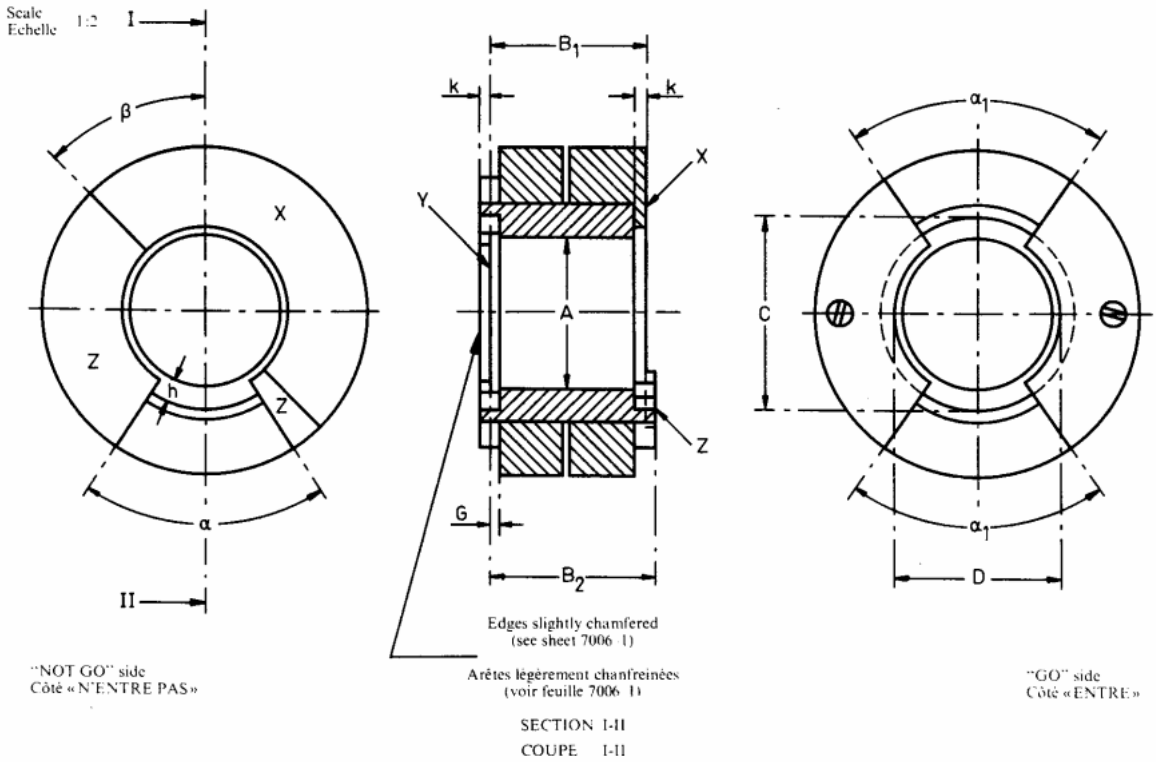
Reference	Dimension	Tolerance
A	27,76	+ 0,0 - 0,01
B	25,02	+ 0,1 - 0,0
B1	26,1	+ 0,0 - 0,02
C	33,98	+ 0,0 - 0,01
D	28,42	+ 0,0 - 0,01
F	22,0	+ 0,1 - 0,1
G	1,575	+ 0,0 - 0,025
J	22,56	+ 0,0 - 0,05
K	11,18	+ 0,1 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
M	2,9	+ 0,05 - 0,0
T	45,0	+ 0,5 - 0,5
W	37,0	+ 0,0 - 0,01
X	11,2	+ 0,05 - 0,0
r	1,0	+ 0,2 - 0,2
r1	0,4	+ 0,0 - 0,05
α	61°30'	+ 0' - 15'
β	81°30'	+ 0' - 15'
γ	45°	+ 30' - 30'

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAPS P40s ON FINISHED LAMPS

CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR CULOTS PRÉFOCUS P40s SUR LAMPES TERMINÉES

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



SECTION I-II
COUPE I-II

Reference	Dimension	Tolerance
A	39.6	+0.01 −0.0
B_1	40.9	+0.0 −0.01
B_2	43.21	+0.01 −0.0
C	51.1	+0.01 −0.0
D	40.39	+0.01 −0.0
G	2.7	+0.05 −0.0
h	Approx. 6.5	
k	Approx. 3	
α	67 30′	+ 0′ −12′
α_1	70 48′	+12′ − 0′
β	Approx. 45	

PURPOSE: To check dimensions A max., B_1 min., B_1 max., C max., D max. and the minimum and maximum values of angle α of caps on finished lamps shown on sheet 7004-43.

TESTING:

a) The cap shall enter the "GO" side of the gauge with the wings entering the recesses provided. The cap is then rotated through approximately 90 with the wings in contact with surface Y. In this position, the surface of the centre contact shall be co-planar with, or project beyond, surface X, but it shall not project beyond surface Z.

b) When the cap is inserted into the "NOT GO" side of the gauge, it shall not be possible to enter either of the wings (of the cap) into the recess.

BUT: Vérifier les cotes A max., B_1 min., B_1 max., C max., D max. et les valeurs minimales et maximales de l'angle α des culots sur lampes terminées, indiquées sur la feuille 7004-43.

ESSAI:

a) Le culot doit pouvoir être introduit dans le côté «ENTRE» du calibre, les ailettes pénétrant dans les encoches prévues. On imprime ensuite au culot une rotation de 90 , les ailettes étant en contact avec la surface Y. Dans cette position, la surface du contact central doit être dans le plan X ou le dépasser, mais elle ne doit pas dépasser la surface Z.

b) Quand le culot est présenté dans le côté «N'ENTRE PAS» du calibre, il ne doit pas être possible d'introduire l'une ou l'autre des ailettes (du culot) dans l'encoche correspondante.

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR UNMOUNTED
BI-PIN CAP
(NOT FOR USE ON FINISHED LAMPS)

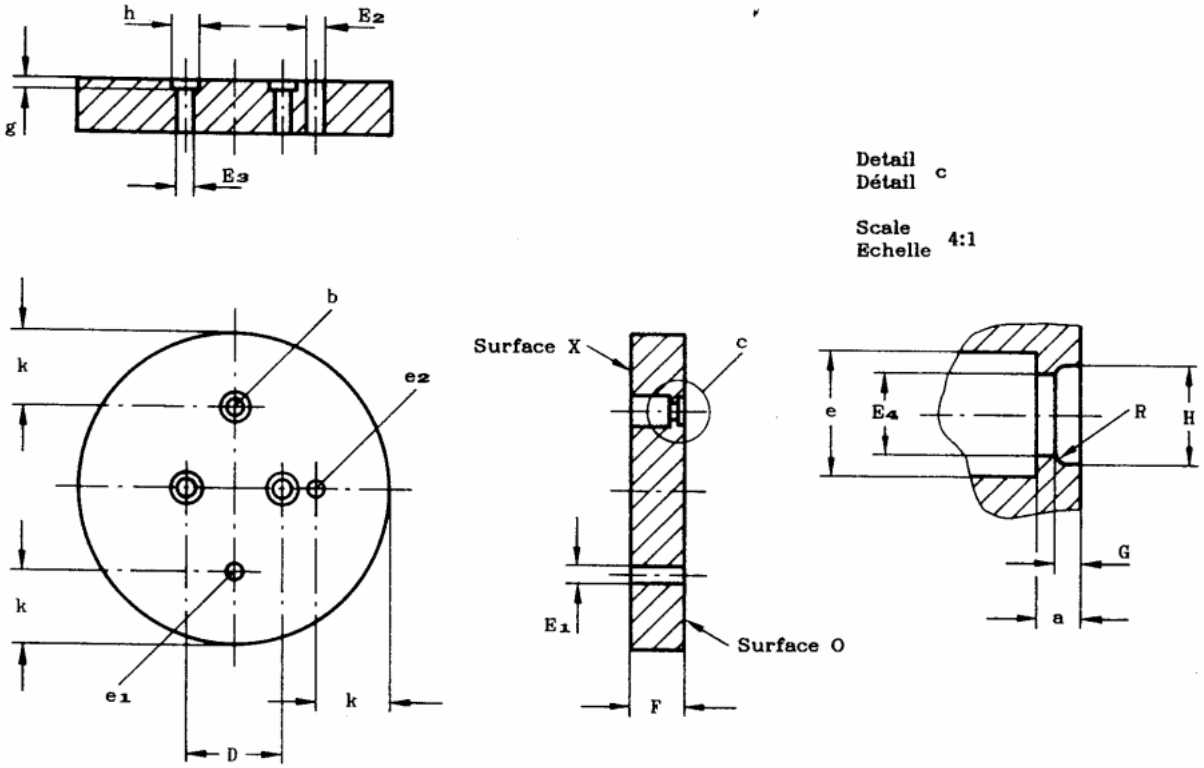
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOT
NON ASSEMBLE A DEUX BROCHES
(NE PAS UTILISER SUR LAMPES TERMINEES)

G13

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap G13, see sheet 7004-51.
Pour les détails du culot G13, voir feuille 7004-51.



PURPOSE: To check dimensions E **min.**, E **max.**, F **min.**, G **max.**, H **max.** and the combined pin diameter and displacement of pins (including bosses) of unmounted bi-pin caps G13.

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the surfaces of cap and gauge shall contact. In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X. Each individual pin shall enter the hole e_2 until the boss of the pin and the surface of the gauge contact, but they shall not enter hole e_1. The boss of the individual pin shall enter hole b at surface O until the surfaces of the cap and the gauge contact.

BUT: Vérification des dimensions E **min.**, E **max.**, F **min.**, G **max.**, H. **max.** et de l'effet combiné du diamètre et de la distance des broches (y compris leurs épaulements) des culots non assemblés à deux broches G13.

ESSAI: Les broches du culot doivent entrer dans le calibre présenté par la surface O et, à fin de course, les surfaces du culot et du calibre doivent être en contact. Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau avec la surface X ou en faire saillie. Chaque broche doit entrer dans le trou e_2 jusqu'à ce que l'épaulement de la broche et la surface du calibre soient en contact, mais elles ne doivent pas entrer dans le trou e_1. L'épaulement de la broche individuelle doit entrer dans le trou b par la surface O jusqu'à ce que les surfaces du culot et du calibre soient en contact.

Reference	Dimension	Tolerance
D	12,7	+ 0,005 - 0,005
E_1	2,29	+ 0,0 - 0,01
E_2	2,44	+ 0,01 - 0,0
E_3	2,6	+ 0,01 - 0,0
E_4	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	6,6	+ 0,0 - 0,025
G	0,86	+ 0,01 - 0,0

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

"GO" GAUGE FOR BI-PIN CAP ON FINISHED LAMPS

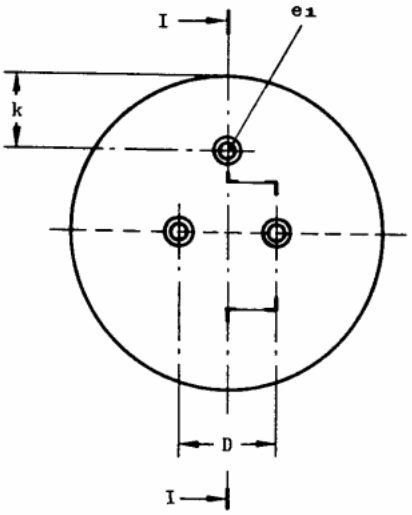
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT A DEUX BROCHES SUR LAMPES TERMINEES

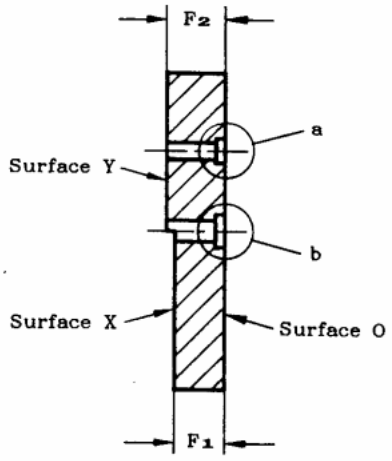
G13

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

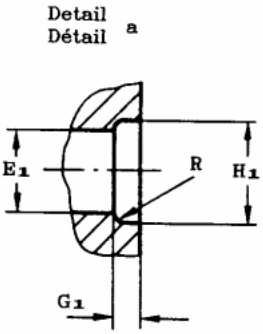
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of cap G13, see sheet 7004-51.
Pour les détails du culot G13, voir feuille 7004-51.

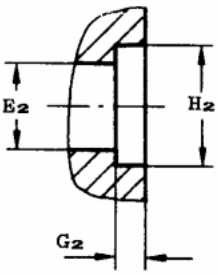




Section I-I
Coupe



Scale 4:1
Echelle



Detail b
Détail

PURPOSE: To check dimensions E **max.**, F **min.**, F **max.**, and the combined pin diameter and displacement of pins (including bosses) of bi-pin caps G13 on finished lamps.

TESTING: The pins of the caps on finished lamps shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the surfaces of cap and gauge shall contact.
In this position the end of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X, but shall not project beyond surface Y.
Each individual pin shall enter hole e_1 at surface O until the face of the cap and the surface of the gauge contact.

BUT: Vérification des dimensions E **max.**, F **min.**, F **max.**, et de l'effet combiné du diamètre et de la distance des broches (y compris leurs épaulements) des culots à deux broches G13 sur lampes terminées.

ESSAI: Les broches des culots montés sur lampes terminées doivent entrer dans le calibre présenté par la surface O et, à fin de course, les surfaces du culot et du calibre doivent être en contact.
Dans cette position les extrémités des broches doivent être dans le même plan que la surface X ou en faire saillie, mais elles ne doivent pas saillir de la surface Y.
Chaque broche doit entrer dans le trou e_1 par la surface O jusqu'à ce que la face du culot et la surface du calibre soient en contact.

Reference	Dimension	Tolerance
D	12,70	+ 0,005 - 0,005
E_1	2,67	+ 0,01 - 0,0
E_2	2,79	+ 0,01 - 0,0
F_1	6,60	+ 0,0 - 0,025
F_2	7,62	+ 0,025 - 0,0
G_1	0,86	+ 0,01 - 0,0

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

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR UNMOUNTED
BI-PIN CAP
(NOT FOR USE ON FINISHED LAMPS)

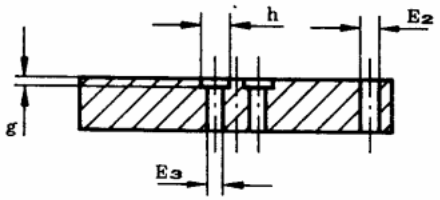
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOT
NON ASSEMBLE A DEUX BROCHES
(NE PAS UTILISER SUR LAMPES TERMINEES)

G5

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

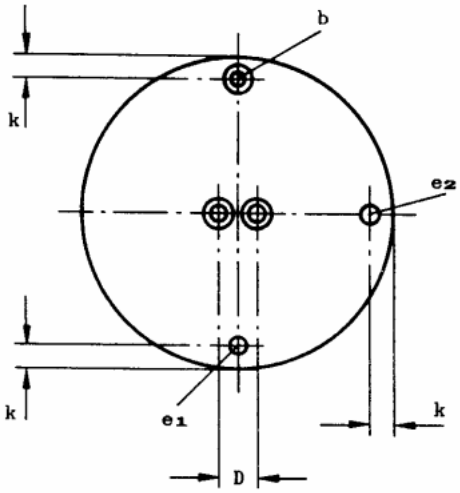
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

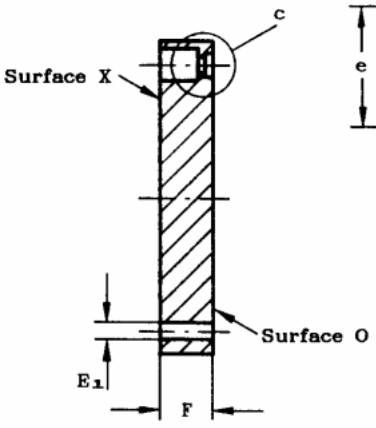
For details of cap G5, see sheet 7004-52.
Pour les détails du culot G5, voir feuille 7004-52.

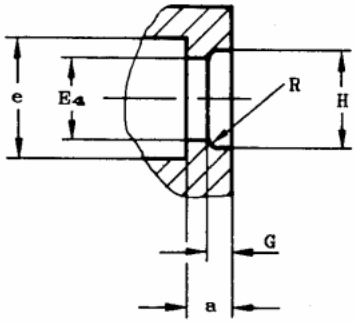


Detail c
Détail c

Scale 4:1
Echelle 4:1







PURPOSE: To check dimensions E **min.**, E **max.**, F **min.**, G **max.**, H **max.** and the combined pin diameter and displacement of pins (including bosses) of unmounted bi-pin caps G5.

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the surfaces of cap and gauge shall contact. In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X. Each individual pin shall enter the hole e_2 until the boss of the pin and the surface of the gauge contact, but they shall not enter hole e_1. The boss of the individual pin shall enter hole b at surface O until the surfaces of the cap and the gauge contact.

BUT: Vérification des dimensions E **min.**, E **max.**, F **min.**, G **max.**, H. **max.** et de l'effet combiné du diamètre et de la distance des broches (y compris leurs épaulements) des culots non assemblés à deux broches G5.

ESSAI: Les broches du culot doivent entrer dans le calibre présenté par la surface O et, à fin de course, les surfaces du culot et du calibre doivent être en contact. Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau avec la surface X ou en faire saillie. Chaque broche doit entrer dans le trou e_2 jusqu'à ce que l'épaulement de la broche et la surface du calibre soient en contact, mais elles ne doivent pas entrer dans le trou e_1. L'épaulement de la broche individuelle doit entrer dans le trou b par la surface O jusqu'à ce que les surfaces du culot et du calibre soient en contact.

Reference	Dimension	Tolerance
D	4,75	+ 0,005 - 0,005
E_1	2,29	+ 0,0 - 0,01
E_2	2,44	+ 0,01 - 0,0
E_3	2,6	+ 0,01 - 0,0
E_4	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	6,6	+ 0,0 - 0,025
G	0,86	+ 0,01 - 0,0

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

"GO" GAUGE FOR BI-PIN CAP ON FINISHED LAMPS

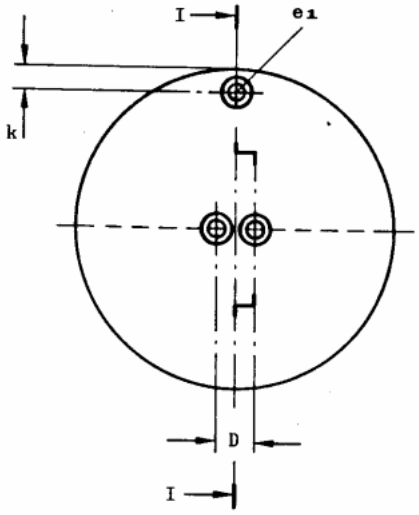
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT A DEUX BROCHES SUR LAMPES TERMINEES

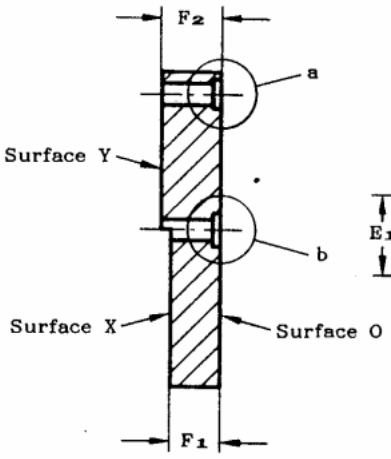
G5

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

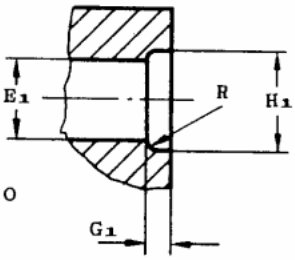
For details of cap G5, see sheet 7004-52.
Pour les détails du culot G5, voir feuille 7004-52.



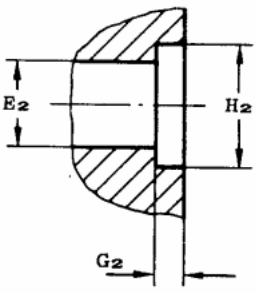


Section I-I
Coupe

Detail a
Détail



Scale 4:1
Echelle



Detail b
Détail

PURPOSE: To check dimensions E **max.**, F **min.**, F **max.** and the combined pin diameter and displacement of pins (including bosses) of bi-pin caps G5 on finished lamps.

TESTING: The pins of the caps on finished lamps shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the surfaces of cap and gauge shall contact.
In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X, but shall not project beyond surface Y.
Each individual pin shall enter hole e1 at surface O until the face of the cap and the surface of the gauge contact.

BUT: Vérification des dimensions E **max.**, F **min.**, F **max.** et de l'effet combiné du diamètre et de la distance des broches (y compris leurs épaulements) des culots à deux broches G5 sur lampes terminées.

ESSAI: Les broches des culots montés sur lampes terminées doivent entrer dans le calibre présenté par la surface O et, à fin de course, les surfaces du culot et du calibre doivent être en contact.
Dans cette position les extrémités des broches doivent être dans le même plan que la surface X ou en faire saillie, mais elles ne doivent pas saillir de la surface Y. Chaque broche doit entrer dans le trou e1 par la surface O jusqu'à ce que la face du culot et la surface du calibre soient en contact.

Reference	Dimension	Tolerance
D	4,75	+ 0,005 - 0,005
E1	2,67	+ 0,01 - 0,0
E2	2,79	+ 0,01 - 0,0
F1	6,60	+ 0,0 - 0,025
F2	7,62	+ 0,025 - 0,0
G1	0,86	+ 0,01 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
G2	1,0	+ 0,1 - 0,1
H1	3,30	+ 0,01 - 0,0
H2	4,0	+ 0,1 - 0,1
R	0,38	+ 0,0 - 0,05
k	Max. 3	

PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS FOR TESTING PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT

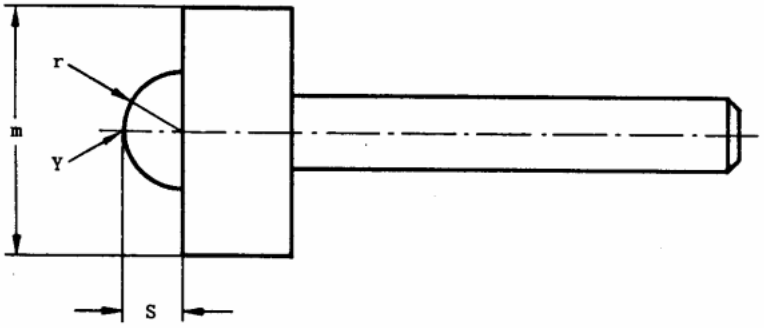
CALIBRE POUR DOUILLES POUR LA VERIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS

G5

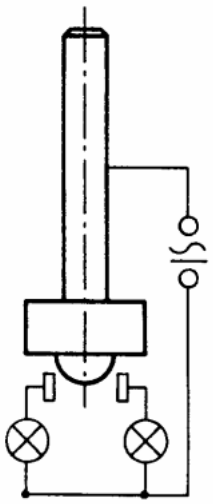
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

Scale
Echelle 2:1



TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI



PURPOSE: To check protection against accidental contact in lampholders G5.

TESTING: When the hemisphere Y has been inserted into the orifice of the lampholder as far as it will go, neither indicator lamp light up.

BUT: Vérification de la protection contre les contacts accidentels dans les douilles G5.

ESSAI: Si la demi-sphère Y se trouve engagée aussi loin que possible dans l'orifice de la douille, aucune lampe indicatrice ne doit s'allumer.

(1) In some countries, the radius of the spherical surface Y is 5,2 mm.

(1) En certains pays, le rayon de la surface sphérique est de 5,2 mm.

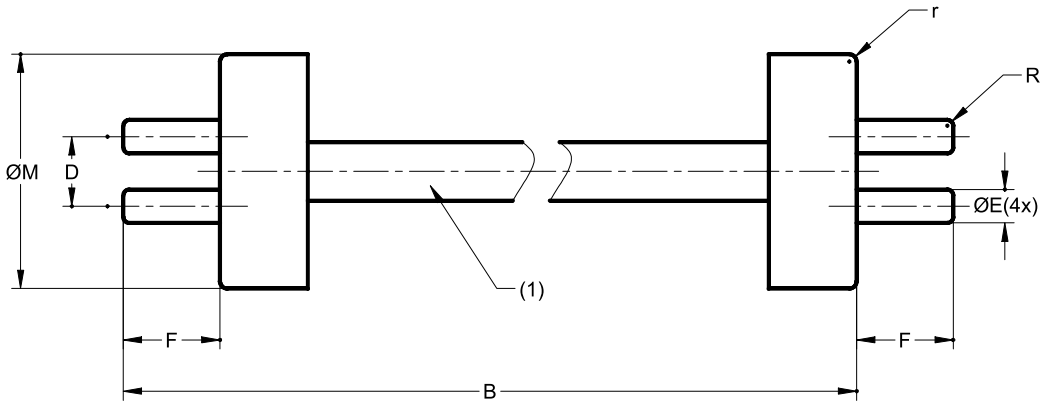
Reference	Dimension	Tolerance
S	4,0	+ 0,1 - 0,0
m	Approx. 16	
r (1)	4,0	+ 0,0 - 0,05

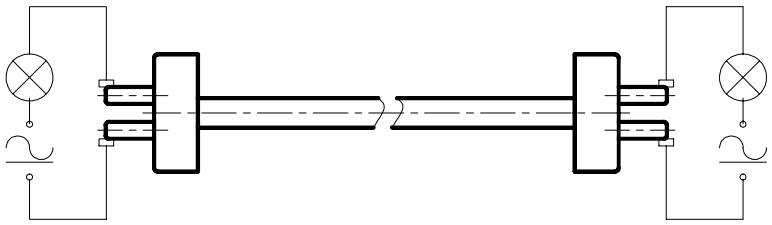
DOUBLE ENDED GAUGES FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS FOR TESTING CONTACT-MAKING
CALIBRES DOUBLES POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES POUR LA VÉRIFICATION DE LA RÉALITÉ DU CONTACT
G5

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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





TEST CIRCUIT – CIRCUIT D'ESSAI

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 60400.
Testing involves the use of the gauges III, IV and V.

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 CEI 60400.
L'essai implique l'emploi des calibres III, IV et V.

(1) Insulating material.
(1) Matière isolante.

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 60400, Clause 10: Construction.

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

ESSAI: L'ensemble de deux douilles doit être 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 CEI 60400, article 10: Construction.

DOUBLE ENDED GAUGES FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS FOR TESTING CONTACT-MAKING
CALIBRES DOUBLES POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES POUR LA VÉRIFICATION DE LA RÉALITÉ DU CONTACT
G5

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

	Gauge III – Calibre III		Gauge IV – Calibre IV		Gauge V – Calibre V	
Reference	Dimension	Tolerance	Dimension	Tolerance	Dimension	Tolerance
B	140,6 (2)	0 - 0,05	140,6 (2)	0 - 0,05	140,6 (2)	0 - 0,05
D	4,25	0 - 0,01	4,75	+ 0,005 - 0,005	5,25	+ 0,01 0
E	2,29	0 - 0,01	2,29	0 - 0,01	2,29	0 - 0,01
F	6,6	0 - 0,01	6,6	0 - 0,01	6,6	0 - 0,01
M	16	+ 0,1 - 0,1	16,0	+ 0,1 - 0,1	16,0	+ 0,1 - 0,1
R	0,40	+ 0,025 - 0,025	0,40	+ 0,025 - 0,025	0,40	+ 0,025 - 0,025
r	0,5	+ 0,1 - 0,1	0,5	+ 0,1 - 0,1	0,5	+ 0,1 - 0,1
Mass (kg) Masse (kg)	0,2	+ 0,01 - 0,01	0,2	+ 0,01 - 0,01	0,2	+ 0,01 - 0,01

(2) When testing a combined pair of lampholders mounted in a luminaire, the value of gauge dimension B shall be equal to dimension Bmin. of the related lamp, with a tolerance of – 0,05 mm. For the value of dimension Bmin. of the lamp, see IEC 60081.

(2) Lorsque l'essai porte sur un ensemble de deux douilles montées dans un luminaire, la valeur de la dimension B du calibre doit être égale à la dimension Bmin. de la lampe intéressée, la tolérance étant de – 0,05 mm. Pour la valeur de la dimension Bmin. de la lampe, voir CEI 60081.

DOUBLE ENDED "GO" GAUGES FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS

CALIBRES DOUBLES "ENTRE" POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES

G5

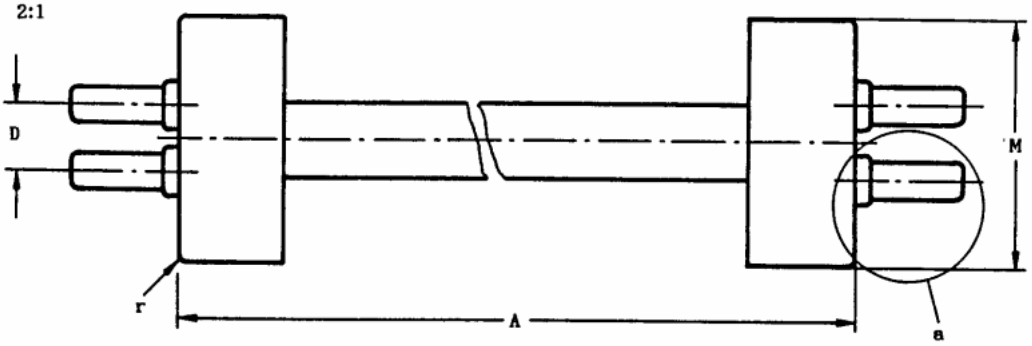
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

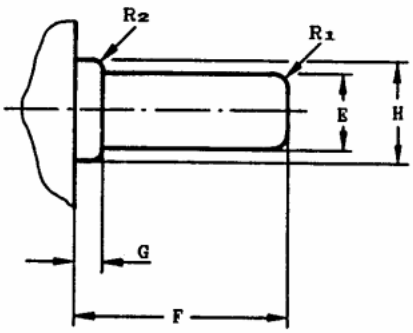
Note. - Testing involves the use of the gauges I and II.
Note. - L'essai implique l'emploi des calibres I et II.

Scale 2:1
Echelle



Detail a
Détail

Scale 4:1
Echelle



CONSTRUCTION: The plane containing the axes of the pins at one end is displaced from true alignment with the plane containing the axes of the pins at the other end by such an angle in a clockwise direction for gauge I and in a counter-clockwise direction for gauge II, that each of the gauges can just be inserted without undue force into two parallel slots, each 2,87 mm in width.
(See appropriate clause of IEC Publication 81: " Tubular fluorescent lamps for general lighting service".)

CONSTRUCTION: Le plan contenant les axes des broches de l'une des extrémités est déplacé par rapport au plan contenant les axes des broches de l'autre extrémité, dans le sens des aiguilles d'une montre pour le calibre I et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le calibre II, d'un angle tel que chaque calibre peut tout juste être introduit sans forcer dans deux fentes parallèles d'une largeur de 2,87 mm chacune. (Voir l'article approprié de la Publication CEI 81: " Lampes tubulaires à fluorescence pour l'éclairage général".)

DOUBLE ENDED "GO" GAUGES FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS

CALIBRES DOUBLES "ENTRE" POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES

G5

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge I - Calibre I			Gauge II - Calibre II		
Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	135,9 (1)	+ 0,05 - 0,0	A	135,9 (1)	+ 0,05 - 0,0
D	4,5	+ 0,0 - 0,01	D	5,0	+ 0,01 - 0,0
E	2,54	+ 0,01 - 0,0	E	2,54	+ 0,01 - 0,0
F	7,1	+ 0,01 - 0,0	F	7,1	+ 0,01 - 0,0
G	0,86	+ 0,01 - 0,0	G	0,86	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0	H	3,3	+ 0,01 - 0,0
M	16,0	+ 0,1 - 0,1	M	16,0	+ 0,1 - 0,1
R_1	0,50	+ 0,025 - 0,025	R_1	0,50	+ 0,025 - 0,025
R_2	0,38	+ 0,0 - 0,05	R_2	0,38	+ 0,0 - 0,05
r	0,5	+ 0,1 - 0,1	r	0,5	+ 0,1 - 0,1

(1) This value is equal to dimension A **max.** of a 4W lamp.
(See IEC Publication 81: "Tubular fluorescent lamps for general lighting service".)
When testing a combined pair of lampholders mounted in a luminaire, the value of dimension A shall be equal to dimension A **max.** of the related lamp, with a tolerance of + 0,05 mm.

(1) Cette valeur est égale à la dimension A **max.** de la lampe de 4W.
(Voir la Publication CEI 81: "Lampes tubulaires à fluorescence pour l'éclairage général".)
Lorsque l'essai porte sur un ensemble de deux douilles de lampe montées dans un luminaire, la valeur de la dimension A doit être égale à la dimension A **max.** de la lampe intéressée, la tolérance étant de + 0,05 mm.

PURPOSE: To check a combined pair of flexible or inflexible lampholders G5 with regard to entry of lamp pins.

TESTING: It shall be possible to insert each gauge in turn into a combined pair of lampholders. For the maximum forces to be applied see IEC Publication 400, Sub clause 10.5.

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

BUT: Vérification d'un ensemble de deux douilles G5 flexibles ou non, concernant l'introduction des broches de la lampe.

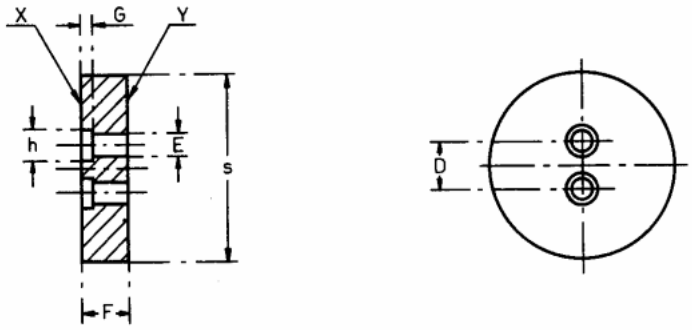
ESSAI: Il doit être possible d'introduire chaque calibre dans un ensemble de deux douilles. Pour les efforts maximum à appliquer, consulter la Publication CEI 400, paragraphe 10.5.

Note. - L'essai doit être effectué les douilles étant montées à la distance minimale, dans un dispositif d'essai conformément aux instructions du fabricant de douilles.
Le dispositif d'essai est décrit dans la Publication CEI 400: "Douilles pour lampes fluorescentes tubulaires et douilles pour starters".

"GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAP PG22-6.35 ON FINISHED LAMPS

CALIBRE «ENTRE» POUR CULOT PRÉFOCUS PG22-6.35 SUR LAMPES TERMINÉES

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



PURPOSE: To check the combined displacement and diameter of the pins (dimensions D and E) and the dimensions F min. and G max. shown on sheet 7004–48.

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface X and, when fully inserted, the surfaces of the cap and the gauge shall be in contact. In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface Y.

BUT: Vérification de l'effet combiné de la distance et du diamètre des broches (dimensions D et E) et des dimensions F min. et G max. illustrés sur la feuille 7004–48.

ESSAI: Les broches du culot doivent entrer dans le calibre présenté par la surface X et en fin de course les surfaces du culot et du calibre doivent être en contact. Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau avec le plan Y ou en faire saillie.

Reference	Dimension	Tolerance
D	6.35	+0.005 −0.005
E	2.79	+0.01 −0.0
F	6.1	+0.0 −0.025
G	1.27	+0.025 −0.0
h	Approx. 4	
s	Approx. 25	

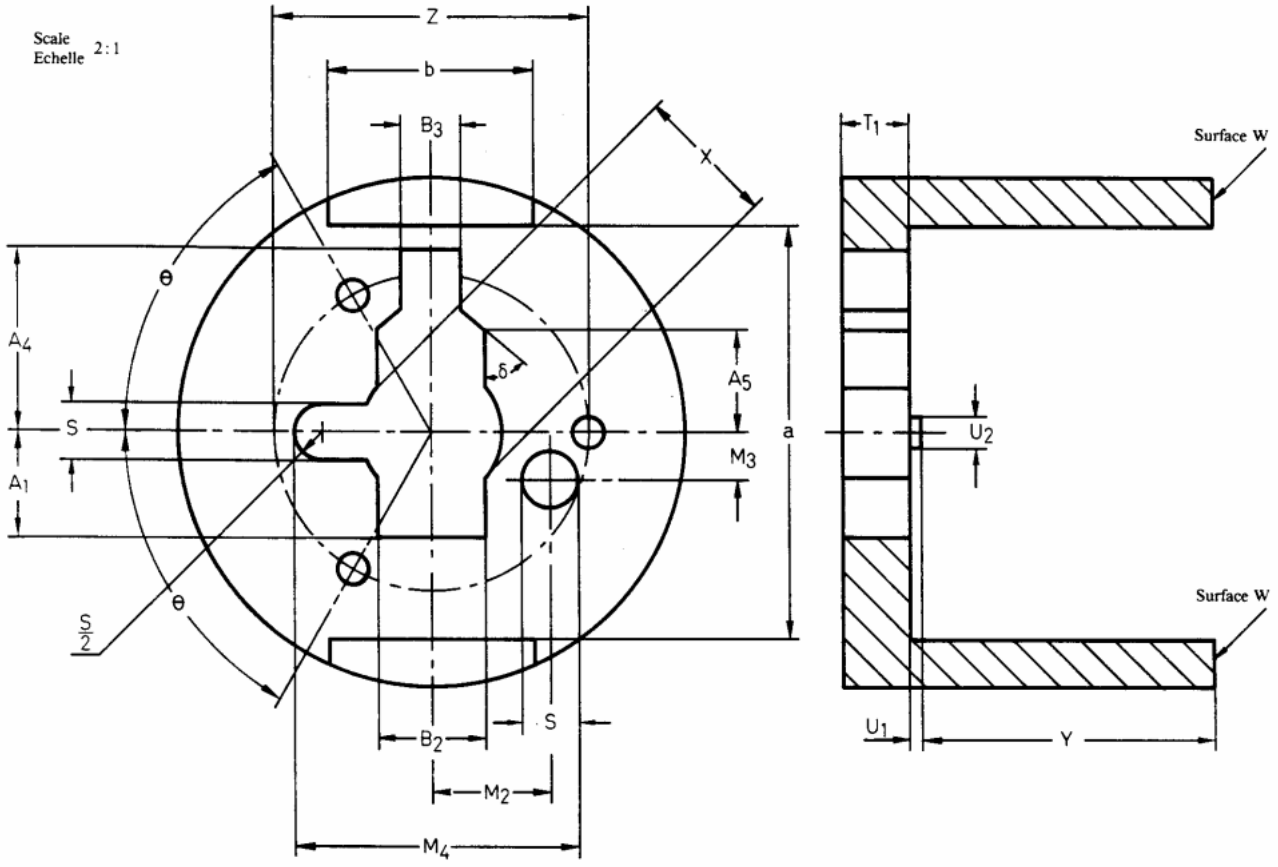
"GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAPS P14.5s ON FINISHED LAMPS

CALIBRE «ENTRE» POUR CULOTS PRÉFOCUS P14.5s SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

For details of cap P14.5s, see sheet 7004-46.
Pour les détails du culot P14.5s, voir feuille 7004-46.



Reference	Dimension	Tolerance
A_1	6.0	+0.0 −0.02
A_4	11.5	+0.0 −0.02
A_5	6.5	+0.0 −0.02
B_2	6.9	+0.0 −0.02
B_3	3.8	+0.0 −0.02
M_2	7.5	+0.01 −0.01
M_3	3.0	+0.01 −0.01
M_4	18.05	+0.02 −0.0
S	3.55	+0.01 −0.0
T_1	4.2	+0.01 −0.01

Reference	Dimension	Tolerance
U_1	0.8	+0.01 −0.01
U_2	2	+0.1 −0.1
X	8.8	+0.0 −0.02
Y	18.5	+0.01 −0.0
Z	20	+0.2 −0.2
a	26	+0.2 −0.2
b	13	+0.5 −0.5
δ	45°	+1° −1°
θ	60°	+1° −1°

PURPOSE: To check caps P14.5s with regard to the fit in a lampholder.

TESTING: It shall be possible to insert the lamp, bulb first, into the gauge at surface W until the surface of the prefocus ring at the reference plane is in contact with all three bosses of the gauge. In this position the end of the connector tab shall not project beyond surface W.

BUT: Vérifier le culot P14.5s en ce qui concerne l'ajustement dans une douille.

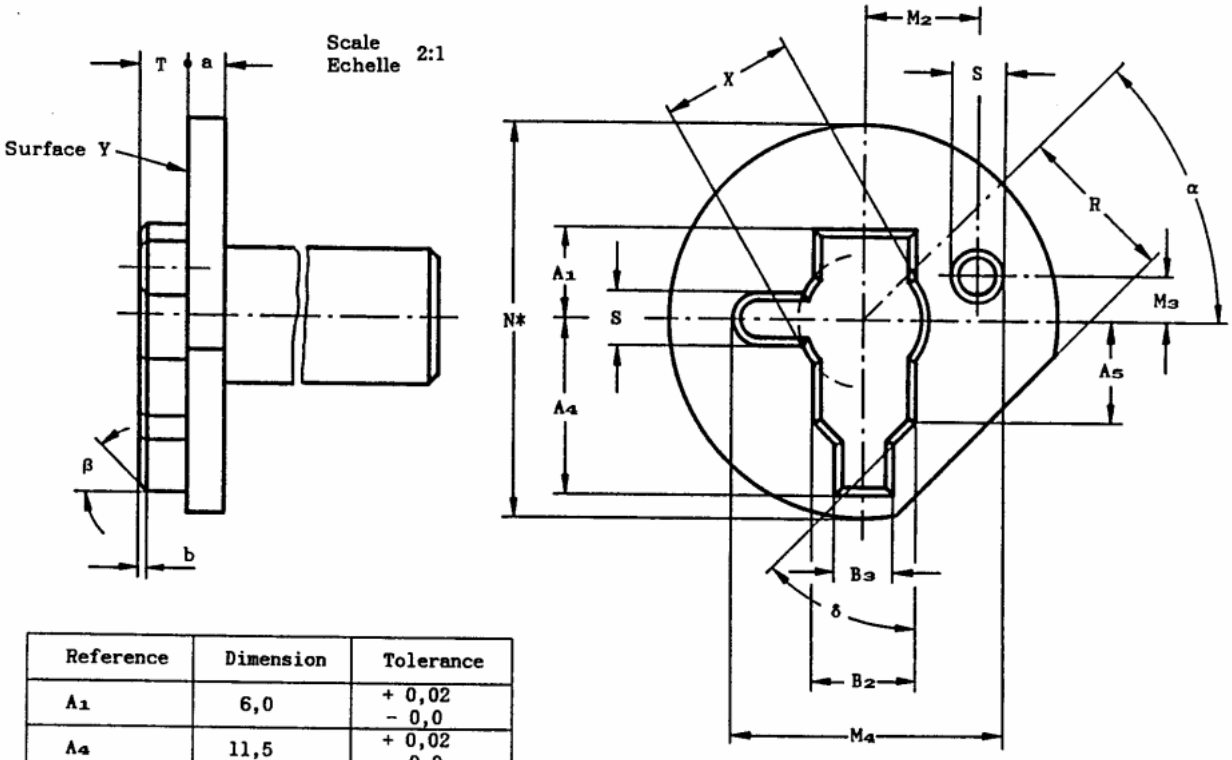
ESSAI: Il doit être possible d'insérer la lampe dans le calibre, l'ampoule en premier, du côté de la surface W jusqu'à ce que le plan de référence de la collerette soit en contact avec les trois bossages du calibre. Dans cette position l'extrémité de la languette de connexion ne doit pas dépasser de la surface W.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
P14.5s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder P14.5s, see sheet 7005-46.
Pour les détails de la douille P14.5s, voir feuille 7005-46.



Reference	Dimension	Tolerance
A_1	6,0	+ 0,02 − 0,0
A_4	11,5	+ 0,02 − 0,0
A_5	6,5	+ 0,02 − 0,0
B_2	6,9	+ 0,02 − 0,0
B_3	3,8	+ 0,02 − 0,0
M_2	7,5	+ 0,01 − 0,01
M_3	3,0	+ 0,01 − 0,01
M_4	18,07	+ 0,02 − 0,0
N*	25,9	+ 0,02 − 0,0
R	10,6	+ 0,02 − 0,0
S	3,56	+ 0,02 − 0,0
T	3,2	+ 0,05 − 0,0
X	8,8	+ 0,02 − 0,0
a	2,5	+ 0,2 − 0,2
b	0,5	+ 0,05 − 0,05
α	45°	+ 15' − 15'
β	45°	+ 1° − 1°
δ	45°	+ 15' − 15'

PURPOSE: To check lampholders P14.5s with regard to the fit of a "maximum" cap.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until surface Y of the gauge is in contact with the three bosses "e" of the lampholder.

BUT: Vérification des douilles P14.5s en ce qui concerne l'ajustement d'un culot "maximal".

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface Y du calibre soit en contact avec les trois bossages "e" de la douille.

* A value of 25,2 + 0,02 mm is prescribed for checking current lampholder designs until the end of 1985.

* Une valeur de 25,2 + 0,02 mm est prescrite jusqu'à fin 1985 pour vérification des types actuels de douilles.

"NOT GO" GAUGE FOR DIMENSION A_1 MAX. OF LAMPHOLDERS

CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR LA DIMENSION A_1 MAX. DANS DOUILLES

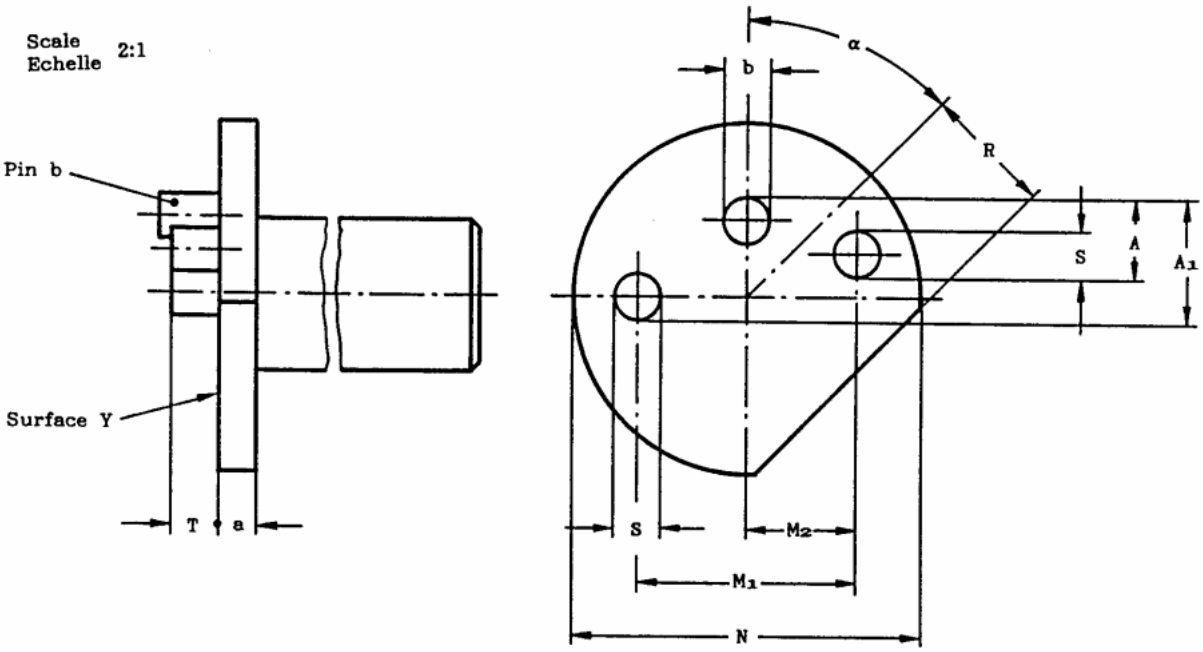
P14.5s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder P14.5s, see sheet 7005-46.
Pour les détails de la douille P14.5s, voir feuille 7005-46.

Scale
Echelle 2:1



Reference	Dimension	Tolerance
A	5,25	+ 0,02 - 0,0
A_1	8,15	+ 0,02 - 0,0
M_1	14,5	+ 0,02 - 0,02
M_2	7,5	+ 0,1 - 0,1
N	23	+ 0,1 - 0,1
R	8,5	+ 0,1 - 0,1
S	3,0	+ 0,5 - 0,5
T	3,2	+ 0,1 - 0,1
a	2,5	+ 0,2 - 0,2
b	3,0	+ 0,5 - 0,5
α	45°	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check dimension A_1 **max.** of lampholders P14.5s.

TESTING: The gauge is placed in front of the lampholder with pin "b" of the gauge against surface A_1 of the lampholder.
It shall not be possible to insert the gauge into the lampholder in a way that surface Y of the gauge is in contact with the three bosses "e" of the lampholder.

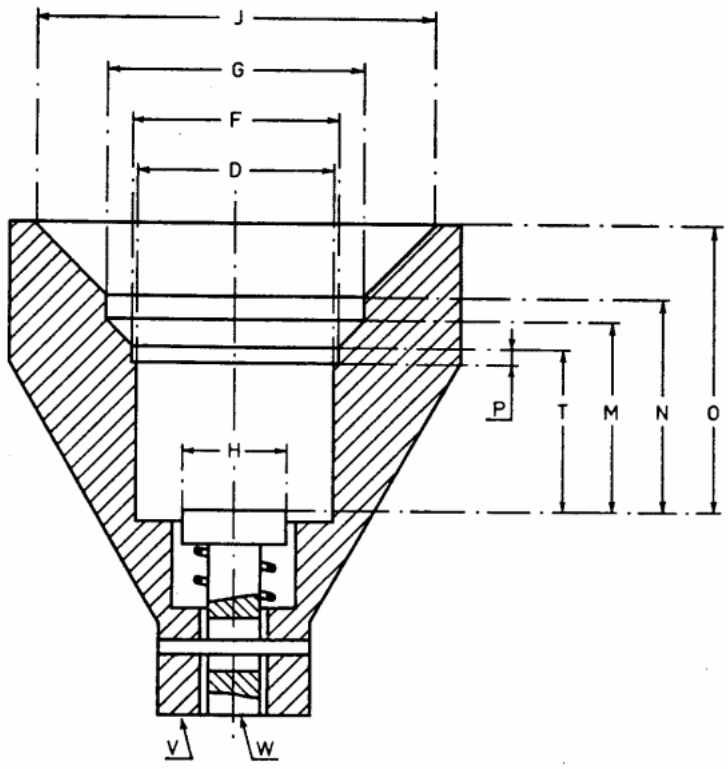
BUT: Vérification de la dimension A_1 **max.** des douilles P14.5s.

ESSAI: Le calibre est placé devant la douille, la broche "b" du calibre touchant la surface A_1 de la douille.
Il ne doit pas être possible d'insérer le calibre dans la douille de manière que la surface Y du calibre soit en contact avec les trois bossages "e" de la douille.

GAUGE FOR FINISHED LAMPS FITTED WITH E27 CAPS FOR TESTING CONTACT MAKING

CALIBRE POUR VÉRIFIER LA RÉALITÉ DU CONTACT POUR LAMPES MUNIES DU CULOT E27

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



Reference	Dimension	Tolerance
D	26.55	+ 0.0 − 0.02
F	27.1	+ 0.0 − 0.02
G	34	+ 0.0 − 0.02
H	14	+ 0.1 − 0.1
J	53	+ 0.0 − 0.03
M	25	+ 0.02 − 0.0
N	28.3	+ 0.02 − 0.0
O	37.8	+ 0.02 − 0.0
P	2	+ 0.1 − 0.1
T	21.5	+ 0.02 − 0.0

The gauge is shown in the test position. In the rest position the plunger shall be above plane V.

Le calibre est montré dans sa position d'essai. En position de repos, le plongeur sera au-dessus du plan V.

PURPOSE: To check lamp dimensions for contact making in I.E.C. holders.

TESTING: The shape of the lamp with regard to the fit in the lampholder is assumed to be correct, if the lamp can be pushed into the gauge till plane W reaches plane V or projects beyond it.

BUT: Vérification des dimensions de la lampe pour la réalité du contact dans les douilles C.E.I.

ESSAI: La forme de la lampe est présumée correcte si la lampe entre dans le calibre jusqu'à ce que le plan W soit de niveau avec le plan V ou en fasse saillie.

GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
FOR TESTING PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT

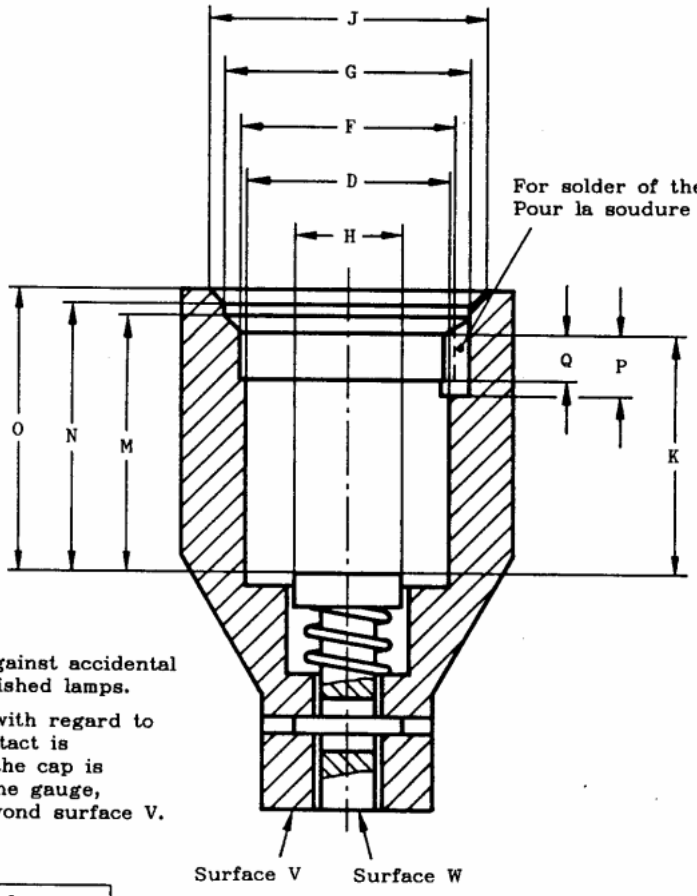
CALIBRE POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES POUR LA VERIFICATION
DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS

E27/51x39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



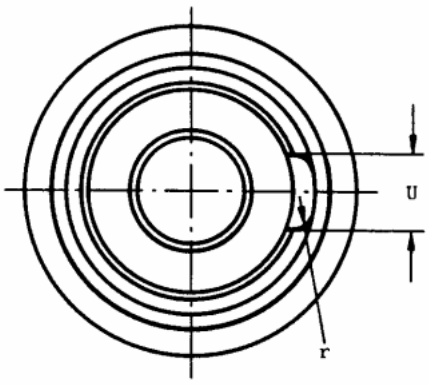
The plunger of the gauge is shown in the test position.
When the plunger is at rest, surface W shall be retracted deeper than surface V.

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

PURPOSE: To check protection against accidental contact of caps E27/51x39 on finished lamps.

TESTING: The shape of the cap with regard to protection against accidental contact is assumed to be correct if, when the cap is pushed as far as possible into the gauge, surface W does not protrude beyond surface V.

Reference	Dimension	Tolerance
D	26,55	+ 0,0 - 0,02
F	27,2	+ 0,05 - 0,0
G	32	+ 0,02 - 0,0
H	14	+ 0,1 - 0,1
J	36	+ 0,2 - 0,0
K	31,4	+ 0,0 - 0,02
M	33,8	+ 0,0 - 0,02
N	35	+ 0,0 - 0,02
O	37	+ 0,0 - 0,2
P	8	+ 0,1 - 0,1
Q	6	+ 0,1 - 0,1
U	10	+ 0,1 - 0,1
r	2,5	+ 0,5 - 0,0



BUT: Vérification de la protection contre les contacts accidentels des culots E27/51x39 sur lampes terminées.

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

GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
FOR TESTING PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT DURING INSERTION

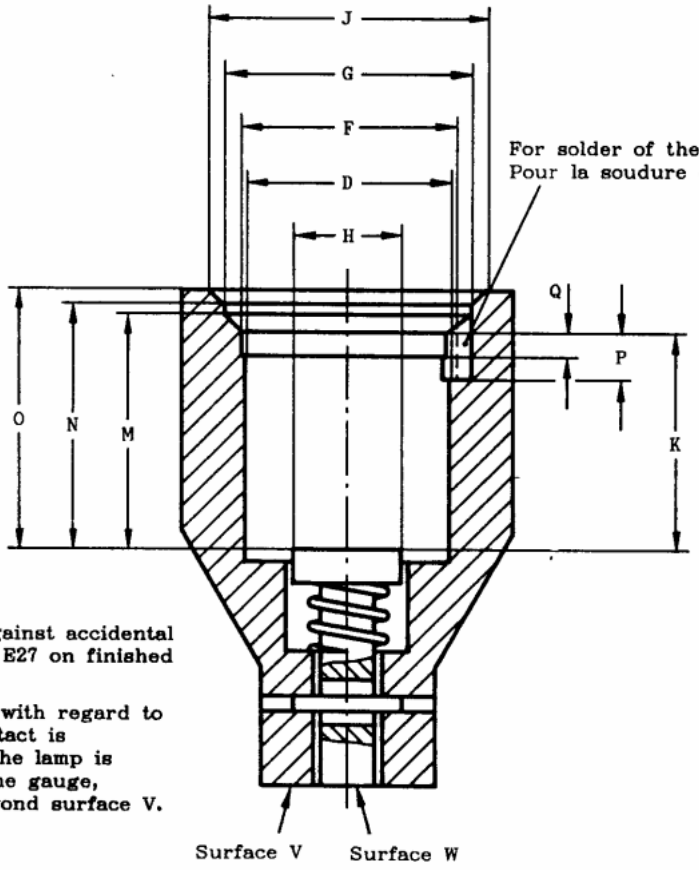
CALIBRE POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES POUR LA VERIFICATION
DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS PENDANT L'INSERTION

E27

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



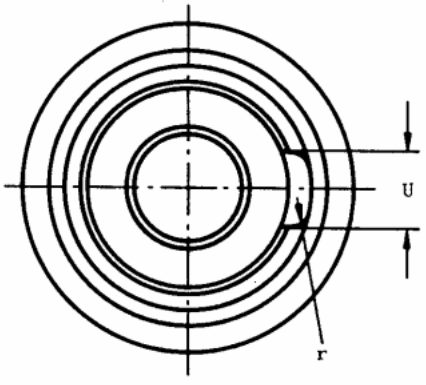
The plunger of the gauge is shown in the test position.
When the plunger is at rest, surface W shall be retracted deeper than surface V.

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

PURPOSE: To check protection against accidental contact during insertion of caps E27 on finished lamps.

TESTING: The shape of the lamp with regard to protection against accidental contact is assumed to be correct if, when the lamp is pushed as far as possible into the gauge, surface W does not protrude beyond surface V.

Reference	Dimension	Tolerance
D	26,55	+ 0,0 − 0,02
F	27,2	+ 0,05 − 0,0
G	32	+ 0,02 − 0,0
H	14	+ 0,1 − 0,1
J	36	+ 0,2 − 0,0
K	28,4	+ 0,0 − 0,02
M	30,8	+ 0,0 − 0,02
N	32	+ 0,0 − 0,02
O	34	+ 0,0 − 0,2
P	6	+ 0,1 − 0,1
Q	3	+ 0,1 − 0,1
U	10	+ 0,1 − 0,1
r	2,5	+ 0,5 − 0,0



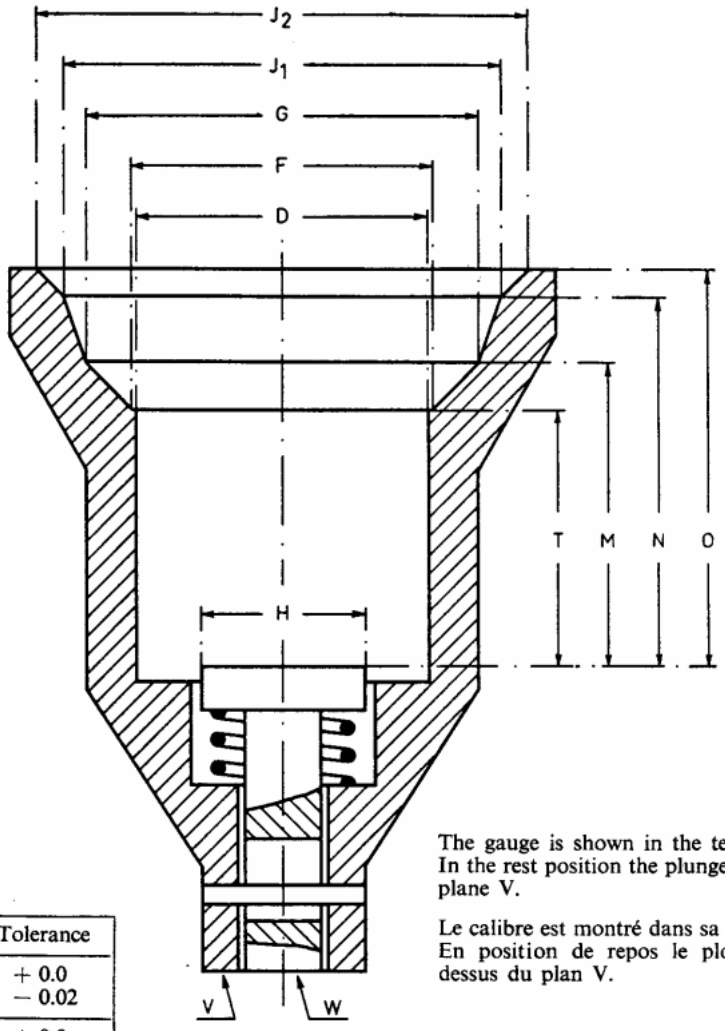
BUT: Vérification de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion des culots E27 sur lampes terminées.

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

GAUGE FOR FINISHED LAMPS FITTED WITH E40 CAPS FOR TESTING CONTACT MAKING

CALIBRE POUR VÉRIFIER LA RÉALITÉ DU CONTACT POUR LAMPES MUNIES DU CULOT E40

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



The gauge is shown in the test position.
In the rest position the plunger shall be above plane V.

Le calibre est montré dans sa position d'essai.
En position de repos le plongeur sera au-dessus du plan V.

Reference	Dimension	Tolerance
D	39.6	+ 0.0 − 0.02
F	40	+ 0.0 − 0.02
G	52	+ 0.0 − 0.02
H	22	+ 0.1 − 0.1
J_1	58	+ 0.0 − 0.02
J_2	65	+ 0.0 − 0.03
M	40	+ 0.02 − 0.0
N	49	+ 0.02 − 0.0
O	52.5	+ 0.01 − 0.0
T	34	+ 0.03 − 0.0

PURPOSE: To check lamp dimensions for contact making in I.E.C. holders.

TESTING: The shape of the lamp with regard to the fit in the lampholder is assumed to be correct, if the lamp can be pushed into the gauge till plane W reaches plane V or projects beyond it.

BUT: Vérification des dimensions de la lampe pour la réalité du contact dans les douilles C.E.I.

ESSAI: La forme de la lampe est présumée correcte si la lampe entre dans le calibre jusqu'à ce que le plan W soit de niveau avec le plan V ou en fasse saillie.

GAUGE FOR FINISHED LAMPS FITTED WITH E40 CAPS FOR TESTING PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT
CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS POUR LAMPES MUNIES DU CULOT E40

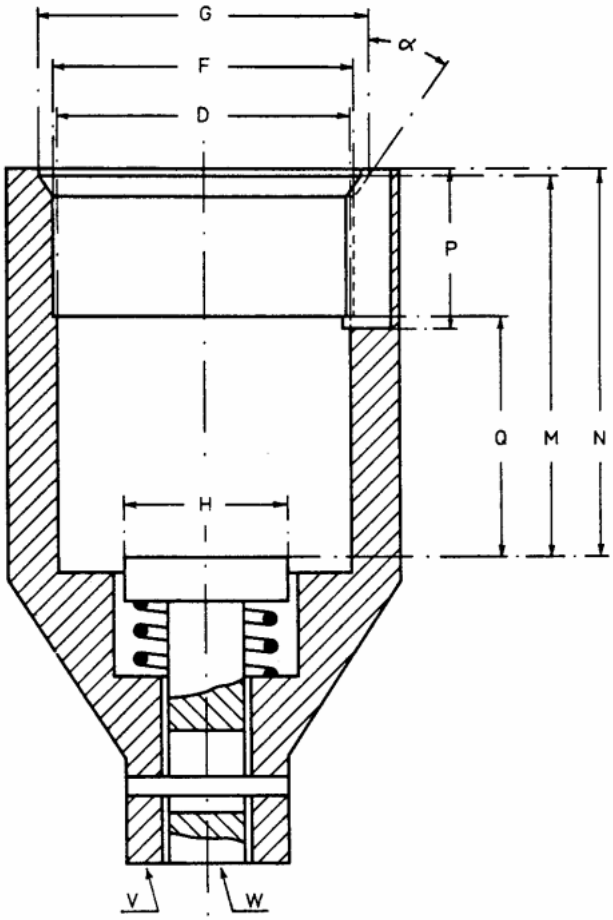
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.

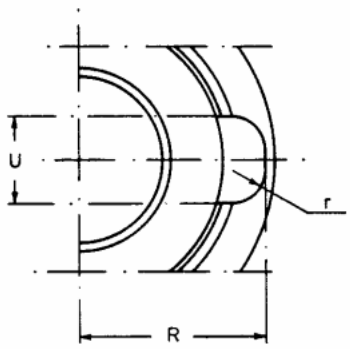
PURPOSE: To check protection against accidental contact.

TESTING: The shape of the lamp with regard to protection against accidental contact is assumed to be correct if the test sample being pushed as far as possible into the gauge, plane W does not protrude beyond plane V.

BUT: Vérification de la protection contre les contacts accidentels.

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





Reference	Dimension	Tolerance
D	39.6	+ 0.02 − 0.0
F	40.2	+ 0.05 − 0.0
G	44	+ 0.02 − 0.0
H	22	+ 0.1 − 0.1
M	50.4	+ 0.1 − 0.1
N	51.4	+ 0.0 − 0.02
P	21	+ 0.1 − 0.1
Q	32	+ 0.0 − 0.1
R	approx. 25	
U	12	+ 0.1 − 0.1
r	4.5	+ 0.5 − 0.0
α	35°	+ 30′ − 30′

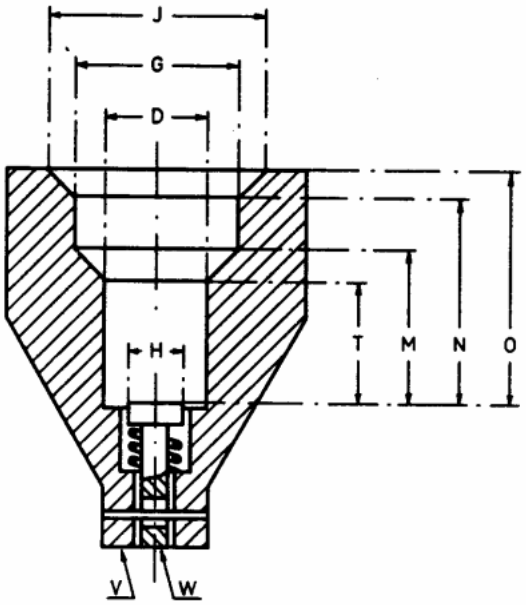
The gauge is shown in the test position. In the rest position the plunger shall be above plane V.

Le calibre est montré dans sa position d'essai.
En position de repos, le plongeur sera au-dessus du plan V.

GAUGE FOR FINISHED LAMPS FITTED WITH E14 CAPS FOR TESTING CONTACT MAKING

CALIBRE POUR VÉRIFIER LA RÉALITÉ DU CONTACT POUR LAMPES MUNIES DU CULOT E14

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



The gauge is shown in the test position. In the rest position, the plunger shall be above plane V.

Le calibre est montré dans sa position d'essai. En position de repos, le plongeur sera au-dessus du plan V.

Reference	Dimension	Tolerance
D	13.97	+ 0.0 − 0.02
G	22	+ 0.0 − 0.02
H	7.5	+ 0.1 − 0.1
J	29	+ 0.0 − 0.02
M	20.02	+ 0.02 − 0.0
N	27.15	+ 0.02 − 0.0
O	30.65	+ 0.01 − 0.0
T	16	+ 0.03 − 0.0

PURPOSE: To check lamp dimensions for contact making in IEC holders.

TESTING: The shape of the lamp with regard to the fit in the lampholder is assumed to be correct if the lamp can be pushed into the gauge till plane W reaches plane V or projects beyond it.

The application of this gauge is restricted to the following lamps when they are fitted with E14 caps, in accordance with sheet 7004-23:

Candle lamps
Round bulb lamps
Domestic tubular lamps
Pygmy lamps.

BUT: Vérification des dimensions de la lampe pour la réalité du contact dans les douilles C E I.

ESSAI: La forme de la lampe est présumée correcte si la lampe entre dans le calibre jusqu'à ce que le plan W soit de niveau avec le plan V ou en fasse saillie.

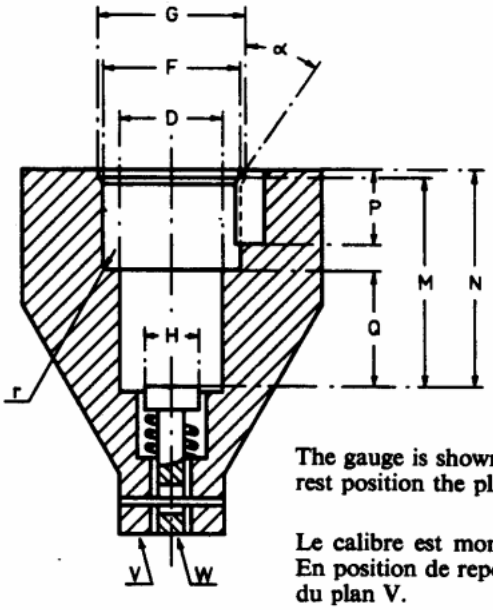
L'application de ce calibre est limitée aux lampes suivantes lorsqu'elles sont munies du culot E14, conforme à la feuille 7004-23:

Lampes « flamme »
Lampes « sphérique »
Lampes « tube »
Lampes « miniature ».

GAUGE FOR FINISHED LAMPS FITTED WITH E14 CAPS FOR TESTING PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT

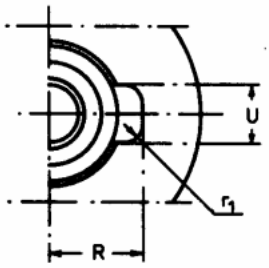
CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS POUR LAMPES MUNIES DU CULOT E14

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



The gauge is shown in the test position. In the rest position the plunger shall be above plane V.

Le calibre est montré dans sa position d'essai. En position de repos, le plongeur sera au-dessus du plan V.



Reference	Dimension	Tolerance
D	13.97	+ 0.02 − 0.0
F	18.1	+ 0.05 − 0.0
G	19	+ 0.02 − 0.0
H	7.5	+ 0.1 − 0.1
M	27.5	+ 0.1 — 0.1
N	28.5	+ 0.0 − 0.02
P	10	+ 0.1 − 0.1
Q	15	+ 0.0 − 0.1
R	Approx. 12.5	
U	8	+ 0.1 − 0.1
r	< 0.5	
r_1	2.5	+ 0.5 − 0.0
α	35°	+ 30′ − 30′

PURPOSE: To check protection against accidental contact.

TESTING: The shape of the lamp with regard to protection against accidental contact is assumed to be correct if the test sample being pushed as far as possible into the gauge, plane W does not protrude beyond plane V.

The application of this gauge is restricted to the following lamps when they are fitted with E14 caps, in accordance with sheet 7004-23:

Candle lamps
Round bulb lamps
Domestic tubular lamps
Pygmy lamps.

BUT: Vérification de la protection contre les contacts accidentels.

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

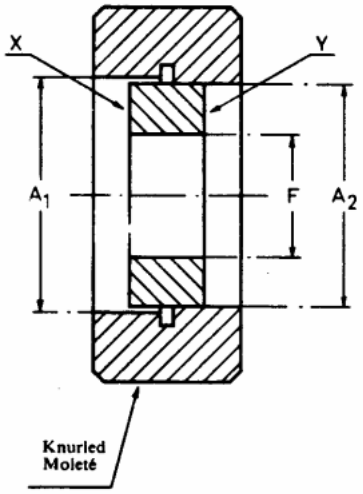
L'application de ce calibre est limitée aux lampes suivantes lorsqu'elles sont munies du culot E14, conforme à la feuille 7004-23:

Lampes « flamme »
Lampes « sphérique »
Lampes « tube »
Lampes « miniature ».

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR THE DIAMETER OF THE COLLAR OF PREFOCUS CAP P30s ON FINISHED LAMPS

CALIBRE « ENTRE » ET « N'ENTRE PAS » POUR LE DIAMÈTRE DE LA COLLERETTE DU CULOT PRÉFOCUS P30s SUR LAMPES TERMINÉES

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



Reference	Dimension	Tolerance
A_1	30.10	+ 0.005 − 0.0
A_2	30.05	+ 0.0 − 0.005
F	16.0	+ 1.0 − 0.0

PURPOSE: For the control of dimensions A max. and A min. of sheet 7004-44.

TESTING: The collar is assumed to be correct if it enters opening X and does not enter opening Y.

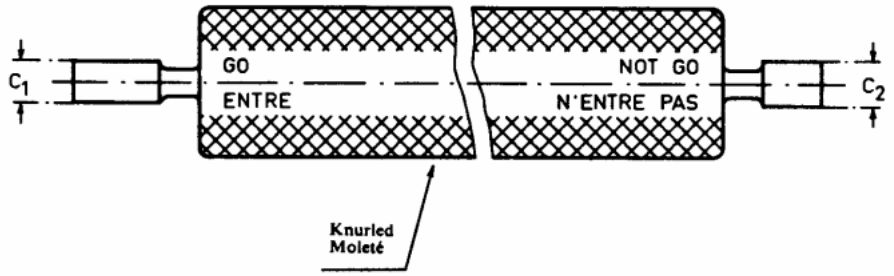
BUT: Contrôle des dimensions A max. et A min. de la feuille 7004-44.

ESSAI: La collerette est présumée correcte si elle passe à travers X et ne passe pas à travers Y.

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR THE MAJOR SLOT OF PREFOCUS CAP P30s ON FINISHED LAMPS

CALIBRE « ENTRE » ET « N'ENTRE PAS » POUR LA BOUTONNIÈRE PRINCIPALE DU CULOT PRÉFOCUS P30s SUR LAMPES TERMINÉES

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



Reference	Dimension	Tolerance
C_1	3.07	+ 0.0 − 0.005
C_2	3.17	+ 0.005 − 0.0

PURPOSE: For the control of dimensions C max. and C min. of sheet 7004-44.

TESTING: The slot is assumed to be correct if the "GO" side of the gauge enters the slot and if the "NOT GO" side does not enter the slot.

BUT: Contrôle des dimensions C max. et C min. de la feuille 7004-44.

ESSAI: La boutonnière est présumée correcte si le côté « ENTRE » du calibre y pénètre et le côté « N'ENTRE PAS » n'y peut pas pénétrer.

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR RECESSED DOUBLE CONTACT CAP R17d ON FINISHED LAMPS

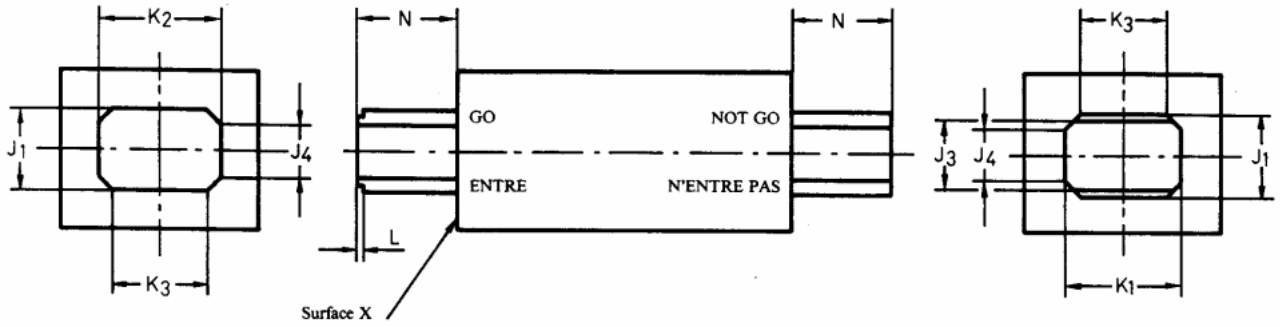
CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR CULOT À DEUX CONTACTS EN RETRAIT R17d SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

For details of cap R17d, see sheet 7004-56.
Pour les détails du culot R17d, voir feuille 7004-56.

Scale
Echelle 2:1



PURPOSE: To check dimensions J min., K min., K max. and N min. of R17d caps on finished lamps.

TESTING: Using a force not exceeding 8.9 N (2 lbf), it shall be possible to insert the "GO" side of the gauge into the cap, until surface X is in contact with the surface of the boss.
It shall not be possible to insert the "NOT GO" side of the gauge.

BUT: Vérification des dimensions J min., K min., K max. et N min. des culots R17d sur lampes terminées.

VÉRIFICATION: Il doit être possible, en exerçant une force ne dépassant pas 8,9 N (2 lbf), d'insérer la partie «ENTRE» du calibre dans la cavité du culot jusqu'à ce que la surface X soit en contact avec la surface du corps isolant.
Il ne doit pas être possible d'insérer la partie «N'ENTRE PAS» du calibre.

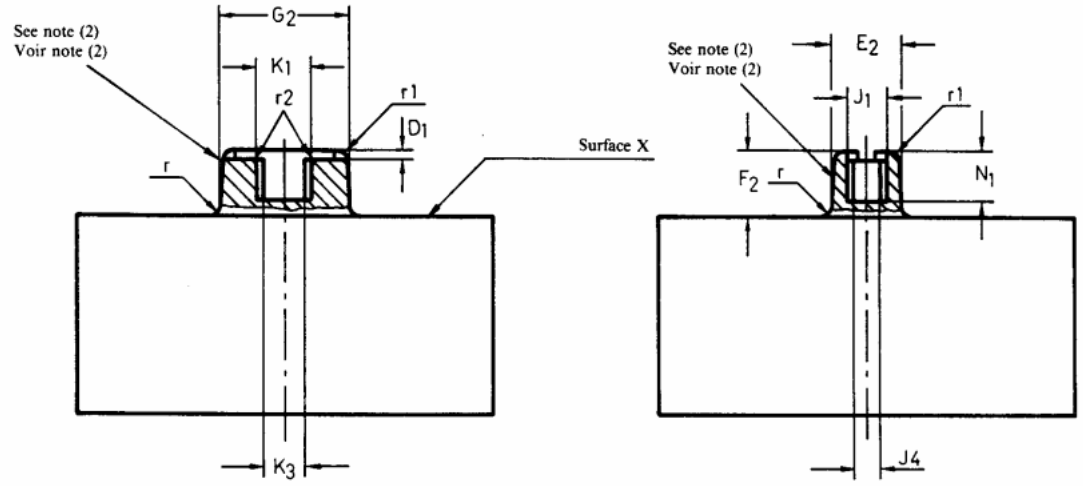
Reference	Dimension	Tolerance
J_1	5.11	$^{+0.0}_{-0.013}$
J_3	4.32	$^{+0.0}_{-0.02}$
J_4	3.30	$^{+0.0}_{-0.02}$
K_1	6.91	$^{+0.0}_{-0.013}$
K_2	7.24	$^{+0.013}_{-0.0}$
K_3	5.33	$^{+0.0}_{-0.02}$
L	0.38	$^{+0.02}_{-0.0}$
N	6.35	$^{+0.0}_{-0.02}$

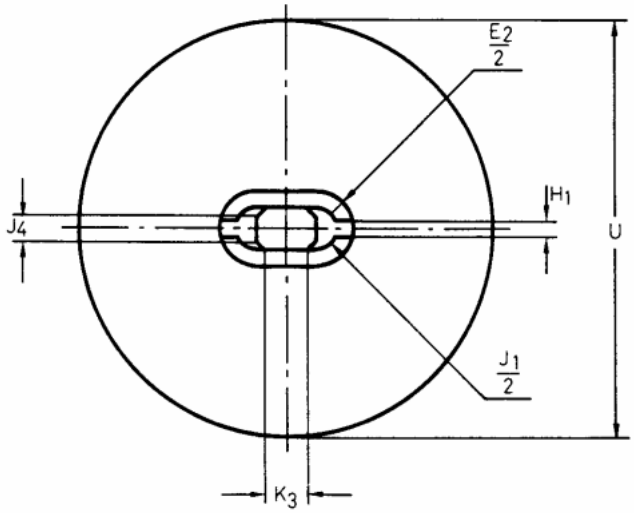
"GO" GAUGE FOR R17d LAMPHOLDER
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLE R17d

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder R17d, see sheet 7005-57.
Pour les détails de la douille R17d, voir feuille 7005-57.





Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
D_1	0.91	+0.025 −0.0	K_1	6.88	+0.013 −0.0
E_2 (1)	8.92	+0.0 −0.013	K_3	5.28	+0.025 −0.0
F_2	8.13	+0.0 −0.013	N_1	6.35	+0.05 −0.0
G_2 (1)	16.74	+0.0 −0.013	U	36.83	+1.3 −1.3
H_1	2.24	+0.0 −0.05	r	1.19	+0.0 −0.13
J_1	5.08	+0.013 −0.0	r_1	0.79	+0.13 −0.0
J_4	3.25	+0.025 −0.0	r_2	0.51	+0.0 −0.13

"GO" GAUGE FOR R17d LAMPHOLDER
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLE R17d

(1) Dimensions E_2 and G_2 are measured at a plane 1.27 mm (0.050 in) from surface X.
(2) The outside surfaces of the boss of the gauge shall have a taper of approximately 30 minutes.

(1) Les dimensions E_2 et G_2 sont mesurées dans un plan situé à 1,27 mm (0,050 in) de la surface X.
(2) Les surfaces externes de la saillie du calibre doivent avoir une conicité d'environ 30 minutes.

PURPOSE: To check lampholders with respect to the fit of caps having maximum external and minimum internal dimensions.

TESTING: The gauge shall enter the recess in the lampholder until surface X is in close contact with the face of the lampholder. It shall also be possible to rotate the gauge axis in a manner that provides an axial misalignment of three degrees between the gauge and the lampholder. For those older designs of holders which have a shallow cavity, surface X of the gauge may not always be able to touch the holder face; but separation, if any, should not exceed 0.38 mm (0.015 in).

BUT: Vérification des douilles en ce qui concerne l'acceptation des culots ayant des dimensions externes maximales et des dimensions internes minimales.

VÉRIFICATION: Le calibre doit pénétrer dans la cavité de la douille jusqu'à ce que la surface X soit en contact franc avec la face de la douille. Il doit aussi être possible d'orienter l'axe du calibre de sorte qu'il y ait un désaxage de trois degrés entre le calibre et la douille. Pour les constructions plus anciennes de douilles ayant une cavité peu profonde il peut ne pas être toujours possible d'atteindre la face de la douille avec la surface X; cependant, s'il y a une distance entre les deux surfaces, celle-ci ne doit pas dépasser 0,38 mm (0,015 in).

CONTACT MAKING GAUGE FOR LAMPHOLDER

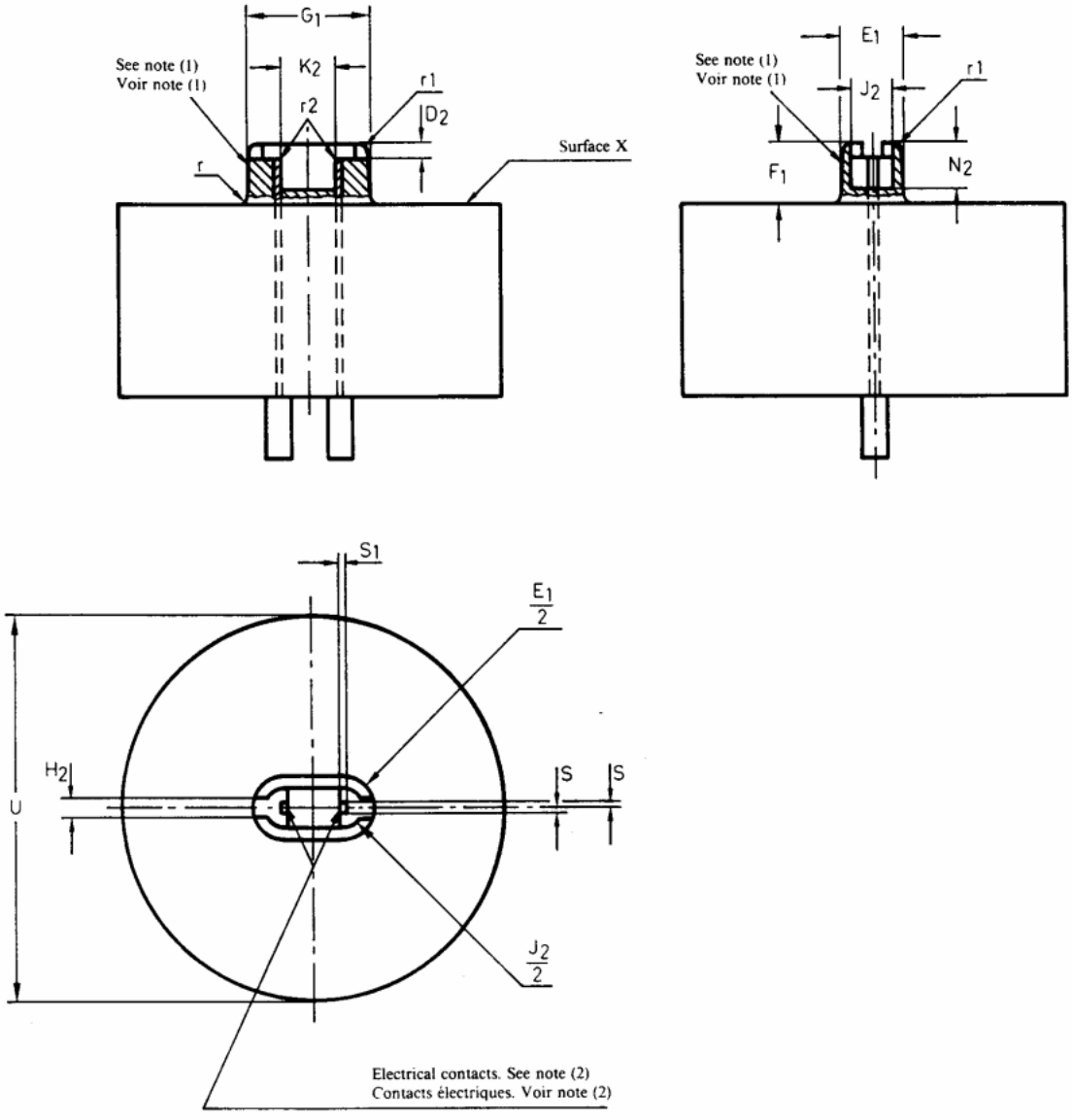
CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DU CONTACT DANS LA DOUILLE

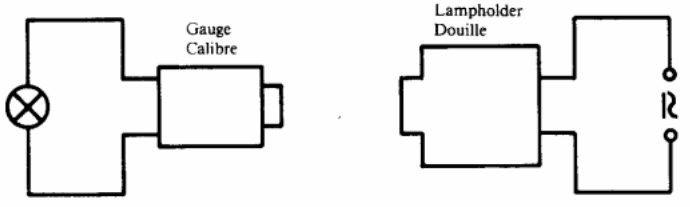
R17d

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder R17d, see sheet 7005-57.
Pour les détails de la douille R17d, voir feuille 7005-57.





Test circuit
Circuit d'essai

CONTACT MAKING GAUGE FOR LAMPHOLDER

CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DU CONTACT DANS LA DOUILLE

R17d

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
D_2	1.90	+0.0 −0.025	N_2	6.35	+0.0 −0.05
E_1 (3)	8.48	+0.013 −0.0	S	1.02	+0.013 −0.013
F_1	7.80	+0.013 −0.0	S_1	0.51	+0.025 −0.025
G_1 (3)	16.23	+0.013 −0.0	U	36.83	+1.25 −1.25
H_2	2.24	+0.025 −0.025	r	1.19	+0.13 −0.0
J_2	5.36	+0.0 −0.013	r_1	0.79	+0.0 −0.13
K_2	7.26	+0.0 −0.013	r_2	1.27	+0.0 −0.13

(1) The outside surfaces of the boss of the gauge shall have a taper of approximately 30 minutes.

(2) The electrical contacts are insulated from the metal body of the gauge.

(3) Dimensions E_1 and G_1 are measured at a plane 1.27 mm (0.050 in) from surface X.

(1) Les surfaces externes de la saillie du calibre doivent avoir une conicité d'environ 30 minutes.

(2) Les contacts électriques doivent être isolés du corps métallique du calibre.

(3) Les dimensions E_1 et G_1 doivent être mesurées dans un plan situé à 1,27 mm (0,050 in) de la surface X.

PURPOSE: To check that lampholders can make and maintain electrical contact with caps having minimum external and maximum internal dimensions.

TESTING: When the gauge is inserted in the lampholder, electrical contact shall be established between the gauge and the lampholder contacts. The contact shall be maintained regardless of any movement that may be possible between the gauge and the lampholder. Contact shall also be maintained when the gauge axis is rotated in a manner that provides an axial misalignment of three degrees between the gauge and the lampholder.

BUT: Vérifier que les douilles peuvent faire et maintenir le contact électrique avec des culots ayant des dimensions externes minimales et des dimensions internes maximales.

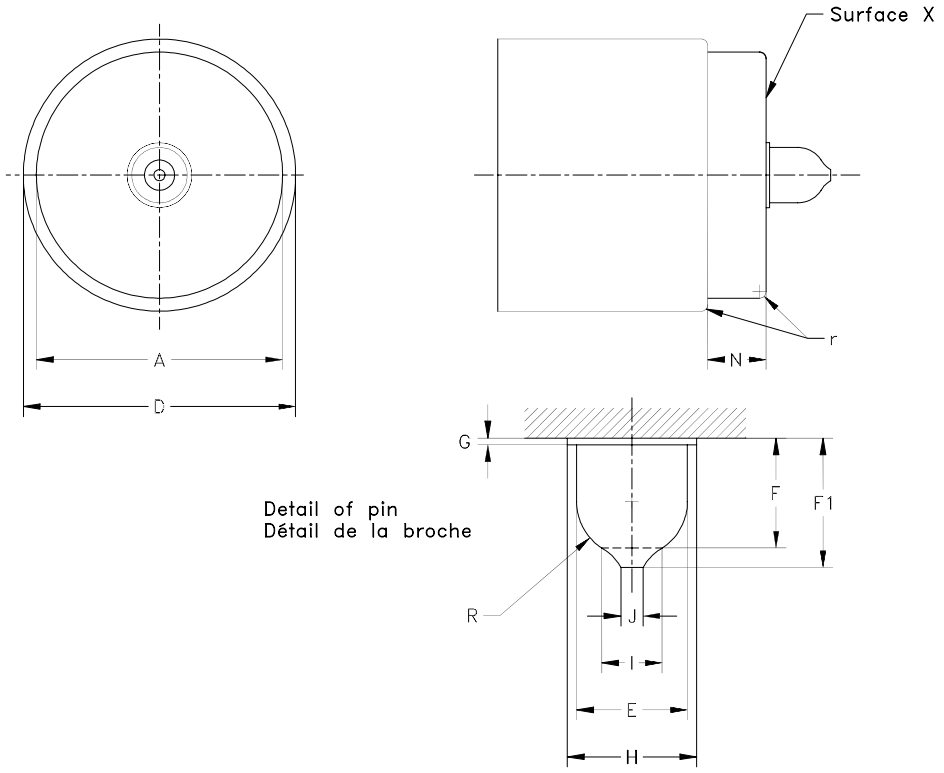
VÉRIFICATION: Lorsque le calibre est inséré dans la douille, un contact électrique doit être établi entre le calibre et les contacts de la douille. Le contact électrique doit être maintenu indépendamment des mouvements rendus possibles par le jeu entre calibre et douille. Le contact doit également être maintenu lorsque l'axe du calibre est orienté de façon à créer un désaxage de trois degrés entre le calibre et la douille.

"GO" GAUGE FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE OF LAMPHOLDERS
CALIBRE «ENTRE» POUR LA VERIFICATION DES FORCES MAXIMALES D'INSERTION ET D'EXTRACTION DES DOUILLES
Fa8

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of holders Fa8, see sheet 7005-58.
Pour les détails des douilles Fa8, voir feuille 7005-58.



Reference	Dimension	Tolerance
A	36,7 (1) 25,85 (2) 19,1 (3)	+ 0,1 - 0,0
D	40,6 (1) 27,9 (2) 20,7 (3)	+ 0,0 - 0,02
E	8,26	+ 0,02 - 0,0
F	8,2	+0,2 - 0,0
F1	9,65	+ 0,02 - 0,0
G	0,51	+0,02 - 0,0
H	9,65	+ 0,02 - 0,0
I	4,5	+ 0,02 - 0,02
J	1,65	+ 0,02 - 0,0
N	8,7	+ 0,0 - 0,02
R	E/2	--
r	0,5	+ 0,02 - 0,02

(1) For testing lampholders intended for lamps with a nominal tube diameter of 38 mm. See IEC 60081.
(2) For testing lampholders intended for lamps with a nominal tube diameter of 26 mm. See IEC 61549 .
(3) For testing lampholders intended for lamps with a nominal tube diameter of 19 mm. See IEC 61549.

(1) Dans le cas de l'essai des douilles destinées aux lampes ayant un diamètre de tube nominal de 38 mm. Voir la CEI 60081.
(2) Dans le cas de l'essai des douilles destinées aux lampes ayant un diamètre de tube nominal de 26 mm. Voir la CEI 61549.
(3) Dans le cas de l'essai des douilles destinées aux lampes ayant un diamètre de tube nominal de 19 mm. Voir la CEI 61549.

PURPOSE: To check in lampholders and connectors Fa8 the maximum insertion and withdrawal forces related to a maximum cap as regards pin dimensions.

TESTING: Depending on the kind of lampholder or connector, it shall be possible to insert the gauge axially or laterally, with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on the lampholder sheet, until surface X of the gauge is in contact with the holder face.
It shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on the lampholder sheet.

Surface finish for the pin: Ra = 0,4 μm (see ISO 4287 – 1997).
Finition pour la broche: Ra = 0,4 μm (voir ISO 4287 – 1997).

"GO" GAUGE FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE OF LAMPHOLDERS
CALIBRE «ENTRE» POUR LA VERIFICATION DES FORCES MAXIMALES D'INSERTION ET D'EXTRACTION DES DOUILLES
Fa8

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

BUT: Contrôler pour les douilles et connecteurs Fa8, les forces maximales d'insertion et d'extraction pour un culot présentant les dimensions maximales par rapport aux dimensions de la broche.

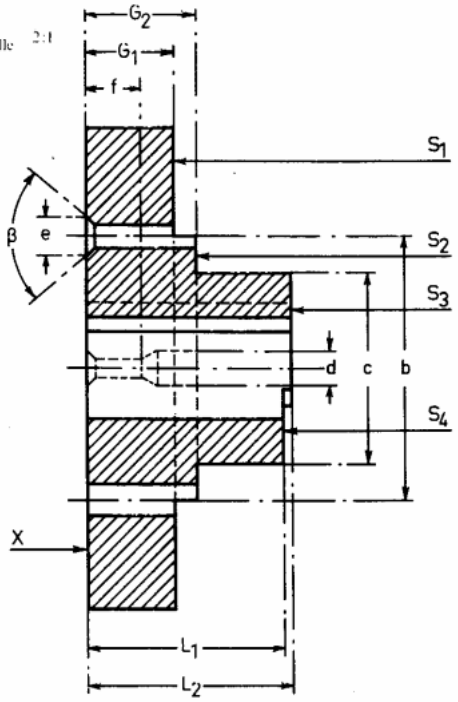
ESSAI: En fonction du type de douille ou connecteur, il doit être possible d'introduire le calibre dans l'axe ou latéralement, avec une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ce calibre dans la feuille de la douille, et jusqu'à ce que la surface X du calibre soit en contact avec la surface de la douille.
Il doit alors être possible d'extraire le calibre avec une force n'excédant pas la force d'extraction maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille de la douille.

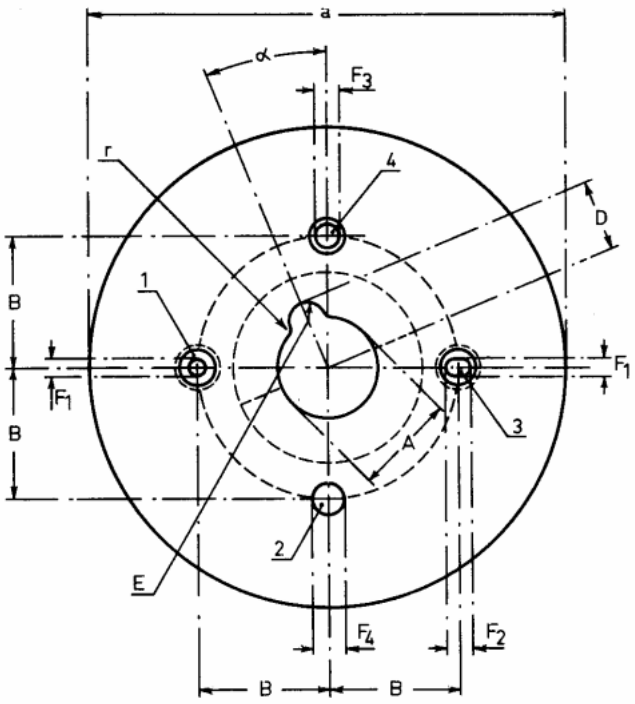
"GO" GAUGE FOR CAPS G17q-7 AND GY17q-7 ON FINISHED LAMPS

CALIBRE «ENTRE» POUR CULOTS G17q-7 ET GY17q-7 SUR LAMPES TERMINÉES

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

Scale
Echelle 2:1





Reference	Dimension	Tolerance
A	6.88	+0.01 0.0
B	8.725	+0.01 0.01
D (1)	4.66	+0.01 0.0
E (2)	1.22	+0.01 0.0
F_1	1.31	+0.01 −0.0
F_2	1.78	+0.01 0.0
F_3 (3)	1.65	+0.02 0.0
F_4	2.29	+0.02 0.0
G_1	6.0	+0.0 0.01
G_2	7.5	+0.01 0.0
L_1	13.3	+0.0 0.01
L_2	13.8	+0.01 0.0
a	32	+0.5 0.5
b	17.45	+0.1 0.1
c	12.7	+0.5 0.5
d	2.4	+0.2 0.2
e	2.29	+0.0 0.03
f	3.81	+0.02 0.02
r	0.79	+0.05 0.0
α	22 30	+5′ 5′
β	80	+1 1

PURPOSE: To check the interchangeability of caps G17q-7 and GY17q-7 with respect to dimensions A, B, D, E, F and angle α and for the control of dimensions G max., G min., L max. and L min. of sheet 7004–45.

TESTING: The cap shall enter the gauge until it is in close contact with surface X. In this position the end of the four small pins shall be between the surfaces S_1 and S_2 and the centre-pin shall be between the surfaces S_3 and S_4.

(1) The U.S.A. standard value for D is 4.64 mm.
(2) The U.S.A. standard value for E is 1.19 mm.
(3) The U.S.A. standard value for F_3 is 1.55 mm.

BUT: Vérification de l'interchangeabilité des culots G17q-7 et GY17q-7 en ce qui concerne les dimensions A, B, D, E, F et l'angle α et pour le contrôle des dimensions G max., G min., L max. et L min. selon la feuille 7004–45.

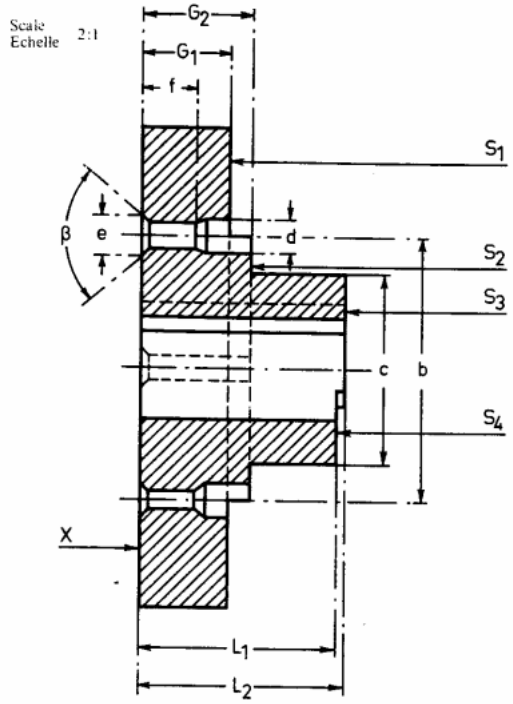
ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre jusqu'à ce qu'il soit en contact franc avec la surface X. Dans cette position, les extrémités des quatre petites broches doivent être comprises entre les surfaces S_1 et S_2 et la broche centrale doit être comprise entre les surfaces S_3 et S_4.

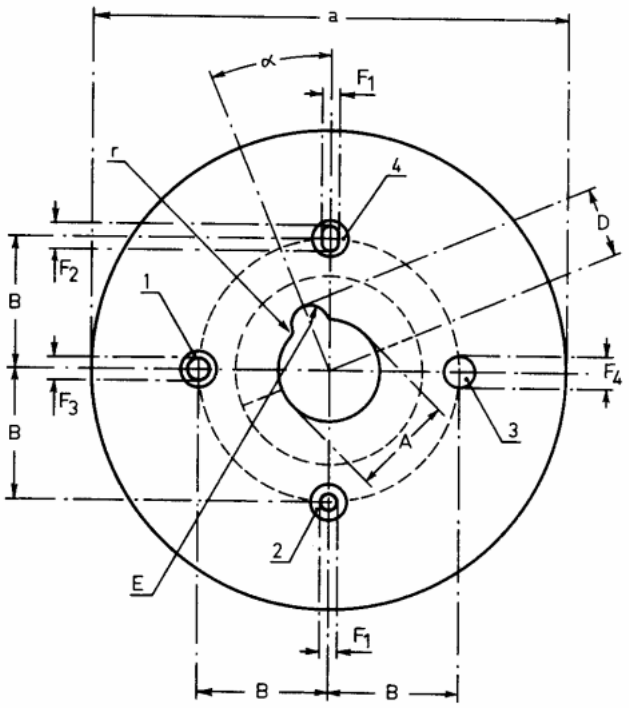
(1) La valeur normale de D est de 4.64 mm aux U.S.A.
(2) La valeur normale de E est de 1.19 mm aux U.S.A.
(3) La valeur normale de F_3 est de 1.55 mm aux U.S.A.

"GO" GAUGE FOR CAP GX17q-7 ON FINISHED LAMPS

CALIBRE «ENTRE» POUR CULOT GX17q-7 SUR LAMPES TERMINÉES

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





Reference	Dimension	Tolerance
A	6.88	+0.01 −0.0
B	8.725	+0.01 −0.01
D (1)	4.66	+0.01 −0.0
E (2)	1.22	+0.01 −0.0
F_1	1.31	+0.01 −0.0
F_2	1.78	+0.01 −0.0
F_3 (3)	1.65	+0.02 −0.0
F_4	2.29	−0.02 −0.0
G_1	6.0	+0.0 −0.01
G_2	7.5	+0.01 −0.0
L_1	13.3	+0.0 −0.01
L_2	13.8	+0.01 −0.0
a	32	+0.5 −0.5
b	17.45	+0.1 −0.1
c	12.7	+0.5 −0.5
d	2.4	−0.2 −0.2
e	2.29	+0.0 −0.03
f	3.81	+0.02 −0.02
r	0.79	+0.05 −0.0
α	22.30	+5 −5
β	80	+1 −1

PURPOSE: To check the interchangeability of cap GX17q-7 with respect to dimensions A, B, D, E, F and angle α and for the control of dimensions G max., G min., L max. and L min. of sheet 7004-45.

TESTING: The cap shall enter the gauge until it is in close contact with surface X. In this position the end of the four small pins shall be between the surfaces S_1 and S_2 and the centre-pin shall be between the surfaces S_3 and S_4.

(1) The U.S.A. standard value for D is 4.64 mm.
(2) The U.S.A. standard value for E is 1.19 mm.
(3) The U.S.A. standard value for F_3 is 1.55 mm.

BUT: Vérification de l'interchangeabilité du culot GX17q-7 en ce qui concerne les dimensions A, B, D, E, F et l'angle α et pour le contrôle des dimensions G max., G min., L max. et L min. selon la feuille 7004-45.

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre jusqu'à ce qu'il soit en contact franc avec la surface X. Dans cette position, les extrémités des quatre petites broches doivent être comprises entre les surfaces S_1 et S_2 et la broche centrale doit être comprise entre les surfaces S_3 et S_4.

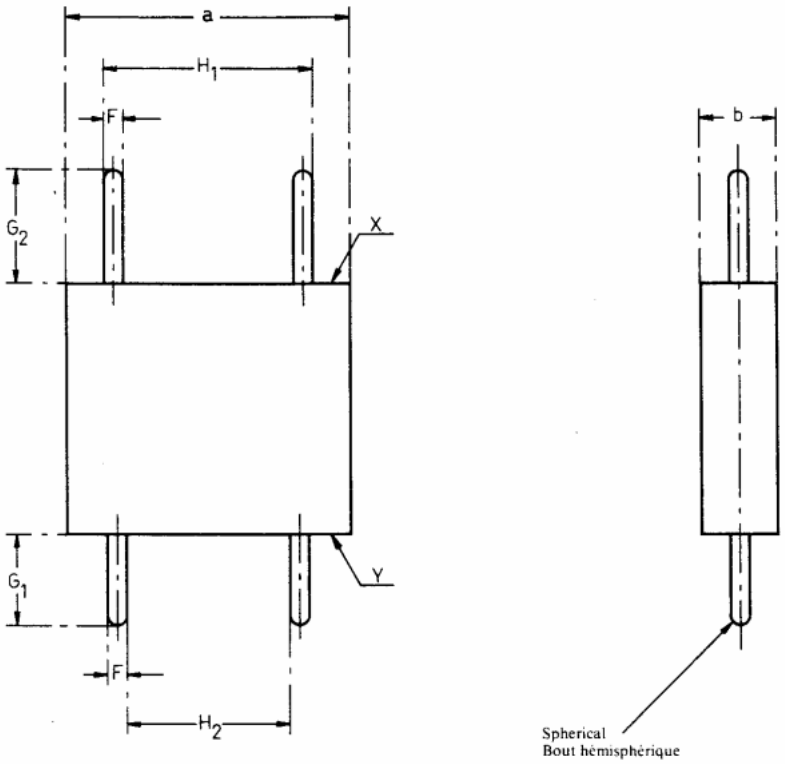
(1) La valeur normale de D est de 4.64 mm aux U.S.A.
(2) La valeur normale de E est de 1.19 mm aux U.S.A.
(3) La valeur normale de F_3 est de 1.55 mm aux U.S.A.

PLUG GAUGE FOR TESTING CONTACT MAKING OF LAMPHOLDERS G17q-7, GX17q-7 AND GY17q-7

CALIBRE À BROCHES POUR LA VÉRIFICATION DES CONTACTS DES DOUILLES G17q-7, GX17q-7 ET GY17q-7

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

Scale
Echelle 2:1



Reference	Dimension	Tolerance
F	1.24	+0.0 −0.005
G_1	6.0	+0.0 −0.02
G_2	7.5	+0.02 −0.0
H_1	13.77	+0.01 −0.0
H_2	10.91	+0.0 −0.01
a	19	+0.5 −0.5
b	5	+0.5 −0.5

PURPOSE: To check the ability of a lampholder to make electrical contact with the contact-making pins of the relative lamp.

TESTING: Electrical contact shall be established when each side of the gauge enters two contact holes of the lampholder simultaneously until the appropriate surface of the gauge (X or Y) is in close contact with the surface of the lampholder.

BUT: Vérification de l'aptitude d'une douille à établir un contact électrique avec les broches des lampes concernées.

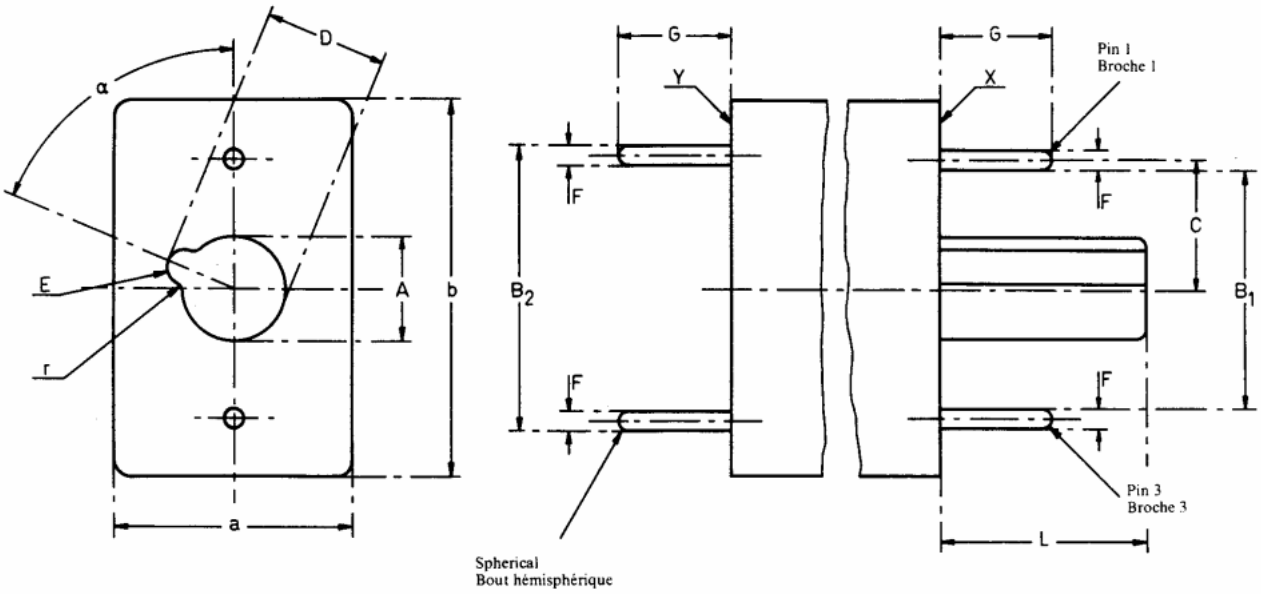
ESSAI: Un contact électrique doit être établi pour chaque côté du calibre quand les broches sont introduites simultanément dans deux trous de connexion de la douille jusqu'à ce que la surface appropriée du calibre (X ou Y) soit en contact étroit avec la surface de la douille.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS G17q-7 AND GY17q-7

CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES G17q-7 ET GY17q-7

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

Scale
Echelle 2:1



Reference	Dimension	Tolerance
A	6.88	+0.01 −0.0
B_1	15.9	+0.0 −0.02
B_2	19.0	+0.02 −0.0
C	8.725	+0.01 −0.01
D	8.1	+0.01 −0.0
E	1.19	+0.01 −0.0
F	1.3	+0.01 −0.0
G	7.5	+0.05 −0.0
L	13.84	+0.05 −0.0
a	16	+0.5 −0.5
b	25	+0.5 −0.5
r	0.79	+0.05 −0.0
α	67 30′	+5′ −5′

PURPOSE: To check G17q-7 and GY17q-7 lampholders with respect to dimensions A, B, D, E, F, G, L and angle α of the cap shown on sheet 7004–45.

TESTING: Each side of the gauge shall enter the lampholder until the appropriate surface of the gauge (X or Y) is in close contact with the surface of the lampholder.

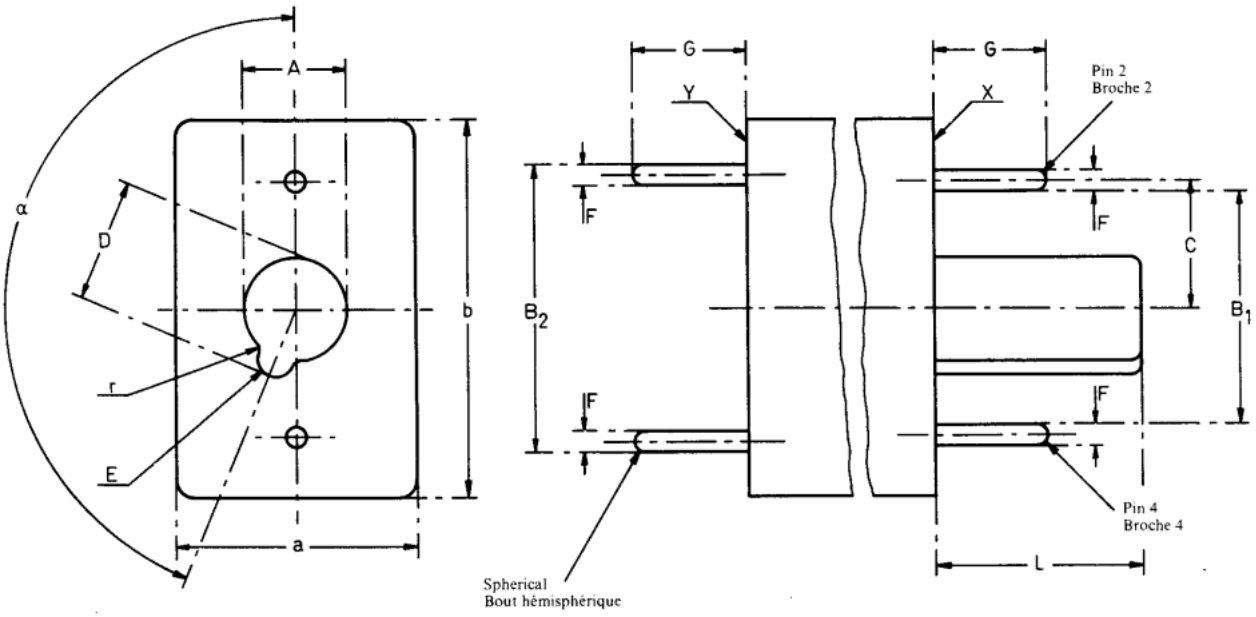
BUT: Vérification des douilles G17q-7 et GY17q-7 en ce qui concerne les dimensions A, B, D, E, F, G, L et l'angle α du culot illustré sur la feuille 7004–45.

ESSAI: Chaque côté du calibre doit pouvoir être introduit dans la douille jusqu'à ce que la surface appropriée du calibre (X ou Y) soit en contact étroit avec la surface de la douille.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS GX17q-7
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES GX17q-7

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

Scale 2:1
Echelle



Reference	Dimension	Tolerance
A	6.88	+0.01 −0.0
B_1	15.9	+0.0 −0.02
B_2	19.0	+0.02 −0.0
C	8.725	+0.01 −0.01
D	8.1	+0.01 −0.0
E	1.19	+0.01 −0.0
F	1.3	+0.01 −0.0
G	7.5	+0.05 −0.0
L	13.84	+0.05 −0.0
a	16	+0.5 −0.5
b	25	+0.5 −0.5
r	0.79	+0.05 −0.0
α	157 30′	+5′ −5′

PURPOSE: To check GX17q-7 lampholders with respect to dimensions A, B, D, E, F, G, L and angle α of the cap shown on sheet 7004-45.

TESTING: Each side of the gauge shall enter the lampholder until the appropriate surface of the gauge (X or Y) is in close contact with the surface of the lampholder.

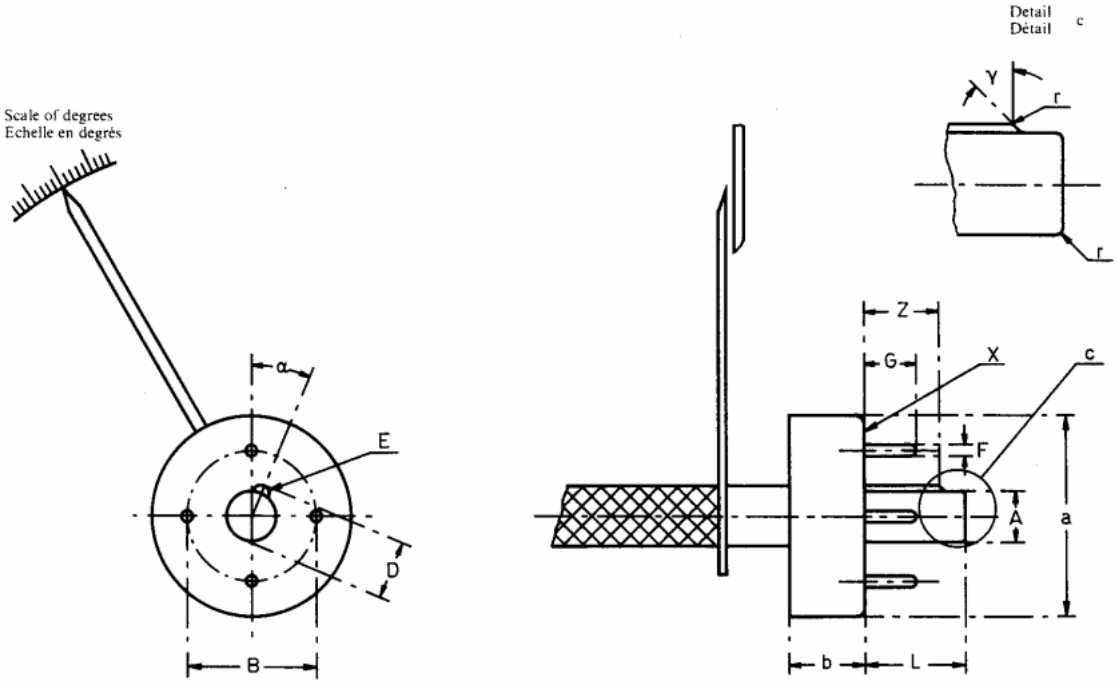
BUT: Vérification des douilles GX17q-7 en ce qui concerne les dimensions A, B, D, E, F, G, L et l'angle α du culot illustré sur la feuille 7004-45.

ESSAI: Chaque côté du calibre doit pouvoir être introduit dans la douille jusqu'à ce que la surface appropriée du calibre (X ou Y) soit en contact étroit avec la surface de la douille.

ROTATION GAUGE FOR LAMPHOLDERS G17q-7, GX17q-7 AND GY17q-7

CALIBRE D'ORIENTATION POUR DOUILLES G17q-7, GX17q-7 ET GY17q-7

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



Reference	Dimension	Tolerance
A	6.56	+0.0 −0.01
B	17.45	+0.01 −0.01
D	7.64	+0.0 −0.01
E	1.05	+0.0 −0.01
F	1.24	+0.005 −0.005
G	6.75	+0.1 −0.1
L	13.6	+0.1 −0.1
Z	10	+0.1 −0.1
a	27	+0.5 −0.5
b	10	+0.5 −0.5
r	Approx. 0.4	
α	22 30′	+ 5′ − 5′
γ	45	+30′ −30′

PURPOSE: To check the extent of lamp rotation within the lampholder.

TESTING: The gauge is inserted into the lampholder until surface X is in close contact with the surface of the lampholder. The gauge is rotated to its limits and the angle read on the scale of degrees. Lampholders intended for use with internal condensing-mirror types of lamps shall not permit the gauge to turn more than ±1°. Lampholders not intended for use with internal condensing-mirror types of lamps may permit rotation up to ±3°.

NOTE: This gauge is also used to check the angular relationship between the mounting holes of the lampholder and the axis of the holes for the base alignment pins.

BUT: Vérification de l'angle de rotation de la lampe dans la douille.

ESSAI: Le calibre est introduit dans la douille jusqu'à ce que la surface X soit en contact étroit avec la surface de la douille. Le calibre est tourné dans les limites possibles et on lit sur l'échelle l'angle en degrés. Les douilles destinées à recevoir des types de lampes à miroir incorporé ne doivent pas permettre une rotation du calibre dépassant ±1°. Les douilles destinées à recevoir d'autres types de lampes peuvent permettre une rotation de ±3°.

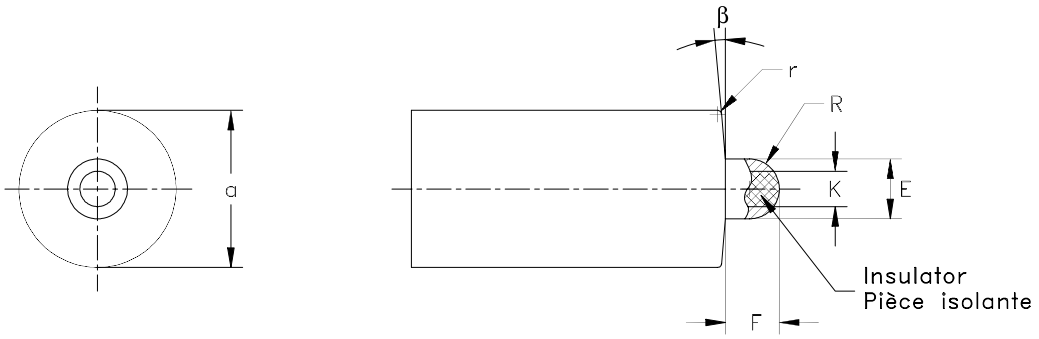
NOTE: Ce calibre est également utilisé pour vérifier les positions angulaires respectives des trous de montage de la douille et des axes des trous pour les broches de positionnement du culot.

GAUGE FOR CHECKING MINIMUM WITHDRAWAL FORCE AND CONTACT-MAKING OF LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE D'EXTRACTION ET DU CONTACT DANS LES DOUILLES
Fa8

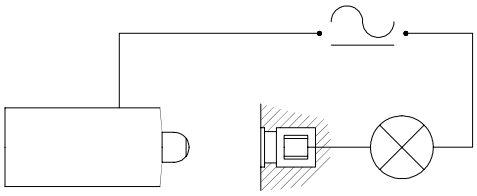
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of holders Fa8, see sheet 7005-58.
Pour les détails des douilles Fa8, voir feuille 7005-58.



Test circuit – Circuit d'essi



PURPOSE: To check contact-making and the minimum withdrawal force of lampholders and connectors Fa8.

TESTING: When the gauge has been fully inserted in the lampholder or connector, the indicator lamp shall light. The lamp shall stay alight when the gauge is rotated over 360 degrees in a manner that provides three degrees of misalignment (angle β) between the gauge and the lampholder.
The force needed to withdraw the gauge from the holder or connector shall not be less than the minimum withdrawal force specified for this gauge on the lampholder sheet.

BUT: Contrôler le contact et la force d'extraction minimale des douilles et connecteurs Fa8.

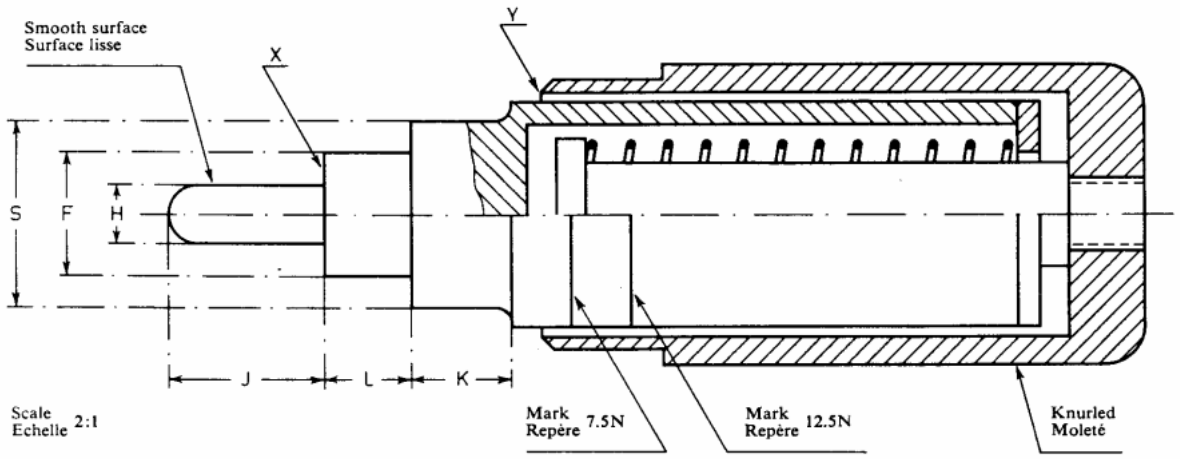
ESSAI: Lorsque le calibre a été complètement inséré dans la douille ou le connecteur, la lampe témoin doit s'allumer. La lampe doit rester allumée lorsque le calibre tourne de 360° de façon à engendrer trois degrés d'écart par rapport à l'alignement (angle β) entre le calibre et la douille.
La force nécessaire pour extraire le calibre de la douille ou du connecteur ne doit pas être inférieure à la force minimale d'extraction spécifiée pour ce calibre dans la feuille de la douille.

Reference	Dimension	Tolerance
E	7,62	+ 0,0 - 0,02
F	7,62	+ 0,0 - 0,02
K	4,5	+ 0,0 - 0,01
R	E/2	
r	0,5	+ 0,02 - 0,02
a	18	+ 0,1 - 0,1
β	3°	+ 30' - 0

Surface finish for the pin: Ra = 0,4 μm (see ISO 4287 – 1997).
Finition pour la broche: Ra = 0,4 μm (voir ISO 4287 – 1997).

PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDER
CALIBRE POUR DOUILLE
Fa4

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



PURPOSE: To check the retention force of holder contacts.

TESTING: The gauge shall enter the lampholder until surface X is in close contact with the lampholder face. During withdrawal of the gauge from the lampholder, edge Y shall be between the marks corresponding to forces of 7.5 N and 12.5 N.

NOTE 1: The maximum current carrying capacity of the contacts is 20 A. (The value of 20 A is under consideration and is related to cap and holder design and not to present lamp seals).

NOTE 2: Holders shall be designed such that the contact force is applied to the cylindrical part of the cap pin.

NOTE 3: Precautions shall be taken in the design of holders and fittings to ensure that live parts do not become a source of danger when changing lamps.
Specific requirements are under consideration.

BUT: Contrôle de la force de tenue des contacts dans les douilles.

ESSAI: Le calibre doit pénétrer dans la douille jusqu'à ce que la surface X soit en contact franc avec la surface de la douille. En retirant le calibre de la douille, le bord Y doit se trouver entre les repères correspondant aux forces 7,5 N et 12,5 N.

NOTE 1: Le courant maximal admissible pour les contacts est de 20 A. (La valeur de 20 A est à l'étude et dépend de la conception du culot et de la douille et non pas du scellement de la lampe).

NOTE 2: Les douilles doivent être établies de telle sorte que la pression soit exercée sur la partie cylindrique du contact du culot.

NOTE 3: Des précautions doivent être prises lors de l'établissement des douilles et des luminaires afin qu'aucune partie sous tension ne puisse être source de danger lors du changement des lampes.
Des spécifications détaillées sont à l'étude.

Reference	Dimension	Tolerance
F	8.2	+ 0.0 − 0.05
H	4.00	+ 0.0 − 0.003
J	10.3	+ 0.0 − 0.05
K	6.6	+ 0.05 − 0.0
L	5.85	+ 0.05 − 0.0
S	12.5	+ 0.0 − 0.5

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

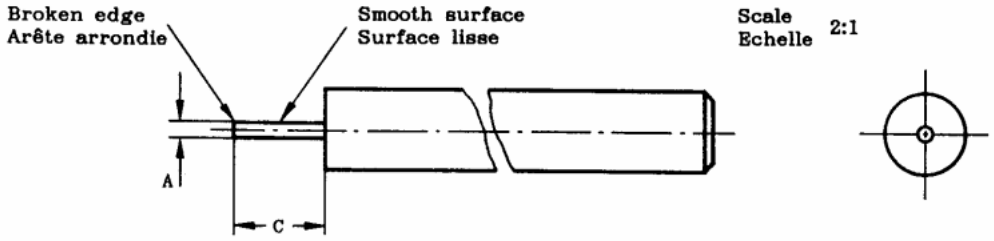
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE CONTACT DANS LES CONNECTEURS POUR SOCLES DE LAMPE A DEUX BROCHES

GZ6.35 & GZ4

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of connectors GZ6.35 and GZ4, see sheets 7005-59A and 7005-67 respectively.
Pour les détails des connecteurs GZ6.35 et GZ4, voir feuilles 7005-59A et 7005-67 respectivement.



PURPOSE: To check the minimum retention force of the contacts in connectors for bi-pin lamp bases GZ6.35 and GZ4.

TESTING: With the connector in an inverted position, the gauge is inserted into each contact hole in turn as far as it will go.
When released, the gauge shall not fall out by its own weight.

BUT: Vérification de la force minimale de retention des contacts des connecteurs pour socles de lampe à deux broches GZ6.35 et GZ4.

ESSAI: Le connecteur étant renversé, le calibre est inséré tour à tour dans chaque trou de contact, aussi loin que possible, puis lâché et ne doit pas se dégager par son propre poids.

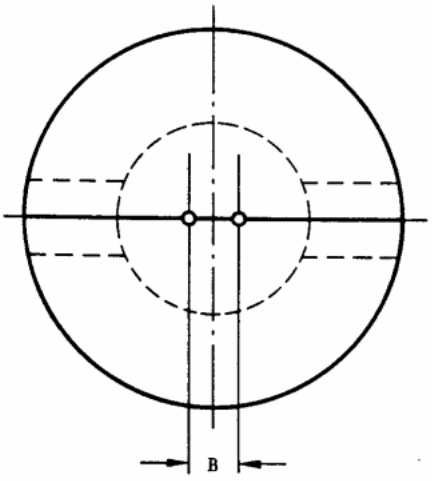
Reference	Dimension	Tolerance
A	0,94	+ 0,005 - 0,0
C	6,0	+ 0,2 - 0,0
Mass kg Masse	0,05	+ 0% - 10%

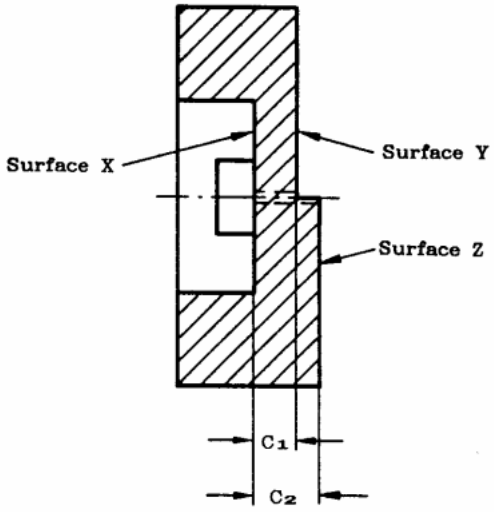
"GO" GAUGE FOR BI-PIN LAMP BASES
CALIBRE "ENTRE" POUR SOCLES DE LAMPE A DEUX BROCHES
GZ6.35

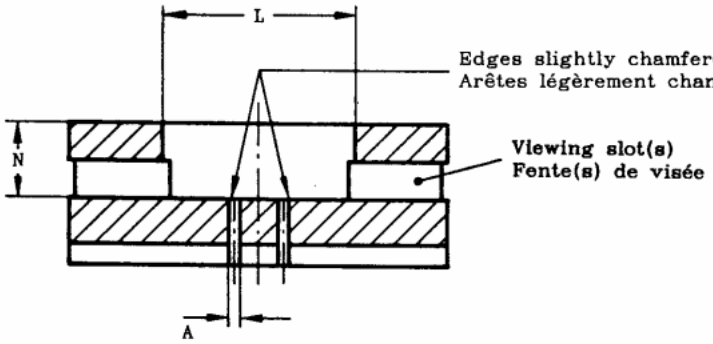
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of bi-pin lamp base GZ6.35, see sheet 7004-59A.
Pour les détails du socle de lampe à deux broches GZ6.35, voir feuille 7004-59A.







Reference	Dimension	Tolerance
A	1,3	+ 0,01 - 0,0
B	6,35	+ 0,01 - 0,01
C_1	6,0	+ 0,0 - 0,02
C_2	8,5	+ 0,02 - 0,0
L	25,0	+ 0,0 - 0,02
N	10,0	+ 0,02 - 0,0

PURPOSE: To check bi-pin lamp bases GZ6.35 with regard to dimension C and the fit in the connector.

TESTING: When the lamp is completely inserted in the gauge until the lamp is in contact with surface X, the pins shall be coplanar with or project beyond surface Y, but they shall not project beyond surface Z.

BUT: Vérification des socles à deux broches GZ6.35 en ce qui concerne dimension C et leur assemblage au connecteur.

ESSAI: Lorsque le socle est complètement introduit dans le calibre, jusqu'à entrer en contact avec la surface X, les broches doivent être coplanaires avec la surface Y ou la dépasser mais ne doivent pas dépasser la surface Z.

"GO" GAUGE FOR CONNECTOR

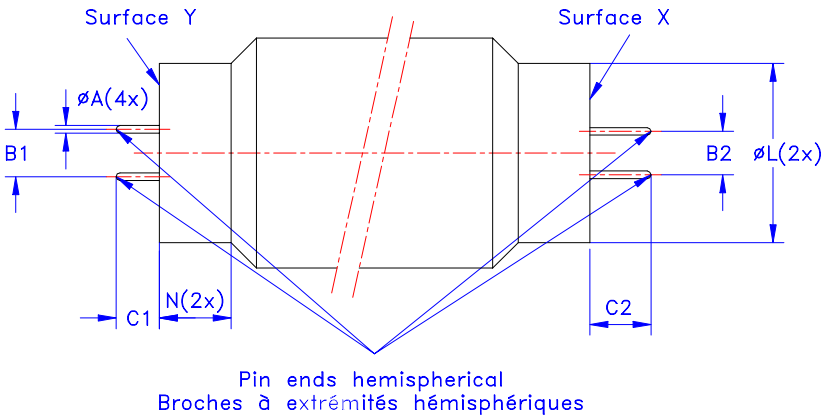
CALIBRE "ENTRE" POUR CONNECTEUR

GZ6.35

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of connector GZ6.35, see sheet 7005-59A.
Pour les détails du connecteur GZ6.35, voir feuille 7005-59A.



PURPOSE: To check connectors GZ6.35 with regard to the fit of the lamp base.

TESTING: It shall be possible to insert the end of the gauge with the short pins until surface Y touches the adjacent surface of the connector.
It shall be possible to insert the end with the long pins until surface X touches the adjacent surface of the connector, or until the pins come to abutment. In case the pins come to abutment, the depth of insertion shall be at least 6 mm.
After this test it shall be verified that the contacts of the connector satisfy the requirements of the gauge for checking the minimum contact force in connectors GZ6.35 shown on sheet 7006-59A.

BUT: Vérification des connecteurs GZ6.35 en ce qui concerne leur assemblage au socle de lampe.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire l'extrémité du calibre avec les broches courtes jusqu'à ce que la surface Y touche la surface adjacente au connecteur.
Il doit être possible d'introduire l'extrémité des broches longues jusqu'à ce que la surface X touche la surface adjacente au connecteur, ou jusqu'à ce que les broches arrivent en butée. La profondeur d'introduction doit être inférieure à 6 mm lorsque les broches arrivent en butée.
Après cet essai, on doit vérifier que les contacts du connecteur satisfont aux exigences du calibre de vérification de la force minimale de contact dans les connecteurs GZ6.35 indiquée sur la feuille 7006-59A.

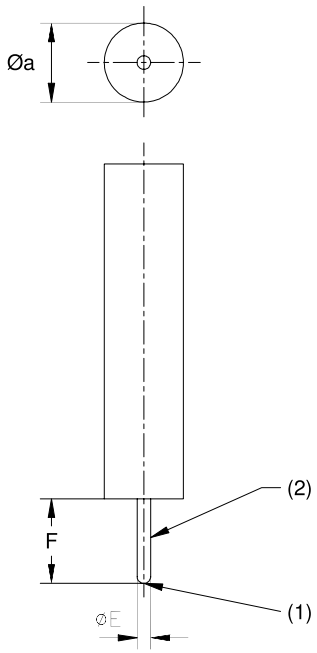
Reference	Dimension	Tolerance
A	1,07	+ 0,0 - 0,01
B1	6,63	+0,0 - 0,02
B2	6,07	+ 0,02 - 0,0
C1	6,0	+ 0,0 - 0,02
C2	8,5	+ 0,0 - 0,02
L	25,0	+ 0,02 - 0,0
N	10,0	+ 0,0 - 0,02

GAUGE FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE OF CONTACTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DES CONTACTS DANS LES DOUILLES
GY6.35

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of holder GY6.35, see sheet 7005-59.
Pour les détails de la douille GY6.35, voir feuille 7005-59.



This gauge should be used only in conjunction with the appropriate gauge specified on sheet 7006-61B.
Il convient de n'utiliser ce calibre que conjointement avec le calibre approprié, spécifié sur la feuille 7006-61B.

(1) Pin end hemispherical.
(2) Smooth surface.

(1) Broche à extrémité hémispherique.
(2) Surface lisse.

PURPOSE: To check the minimum retention force related to minimum base-pin dimensions in the individual contacts of lampholders GY6.35.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, in a vertical position, the gauge shall not fall out by its own weight.
The test shall be repeated on the other contact.

BUT: Vérification de la force minimale de retenue des broches relative à des contacts individuels de dimensions minimales des douilles GY6.35.

ESSAI: Après insertion totale du calibre dans l'un des contacts de la douille en position verticale, le calibre ne doit pas se dégager par son propore poids.
L'essai est à répéter avec l'autre contact.

Reference	Dimension	Tolerance
E	1,19	+ 0,005 0
F	7,5	+ 0,2 0
a	8	0 - 0,2
Mass (kg) Masse (kg)	0,05	0 - 0,005

Surface finish: Ra = 0,4 µm over length F (see ISO 4287).
Hardness (after tempering): minimal 55 HRC over length F (see ISO 6508-1).
Finition de surface: Ra = 0,4 µm sur la longueur F (voir ISO 4287).
Dureté (après trempe): 55 HRC minimale sur la longueur F (voir ISO 6508-1).

DOUBLE ENDED GAUGES FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS FOR TESTING CONTACT MAKING
CALIBRES DOUBLES POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT
G13

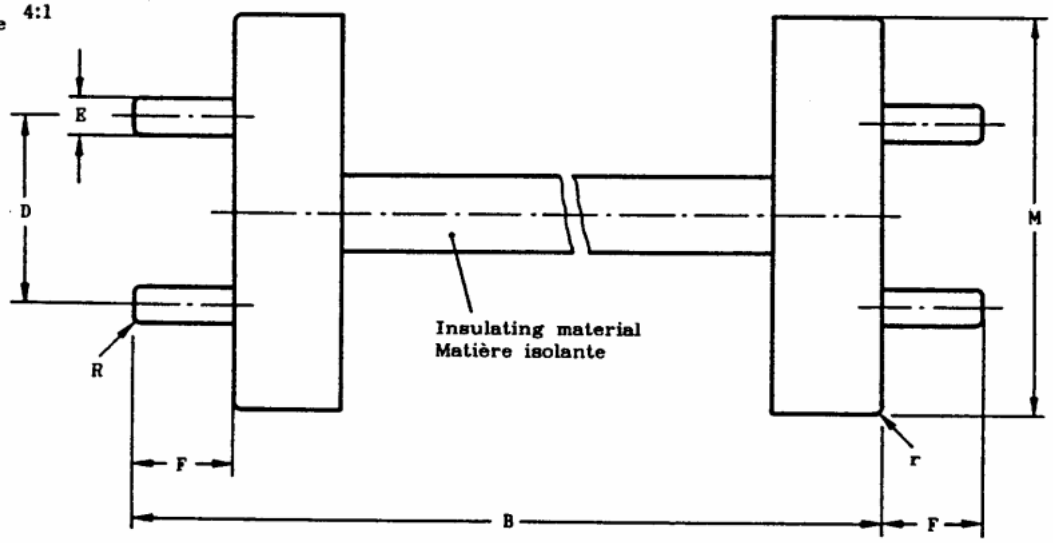
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

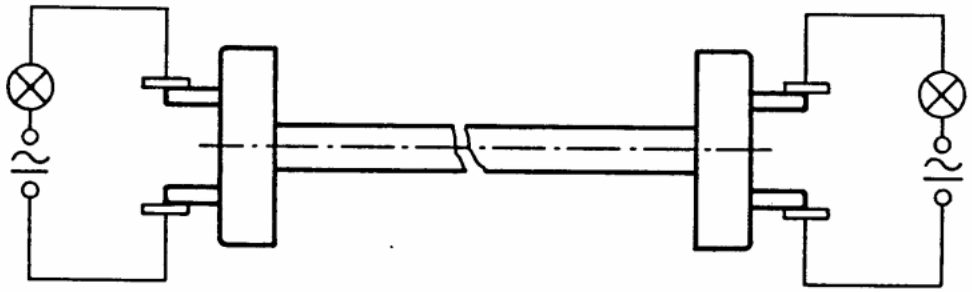
For details of mounting of a combined pair of inflexible lampholders G13, see sheet 7005-50.
Pour les détails de montage d'un ensemble de deux douilles non flexibles G13, voir feuille 7005-50.

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

Scale
Echelle 4:1



TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI



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

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

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

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

ESSAI: L'ensemble de deux douilles G13 est présumé correct si les deux lampes indicatrices s'allument lorsqu'on introduit successivement chacun des trois calibres pour simuler toutes les positions possibles de fonctionnement de la lampe.
Voir la Publication CEI 400, article 10: Construction.

Note. - L'essai doit être effectué, les douilles étant montées à la distance maximale dans un dispositf d'essai, conformément aux instructions du fabricant de douilles. Le dispositif d'essai est décrit dans la Publication CEI 400: "Douilles pour lampes fluorescentes tubulaires et douilles pour starters".

DOUBLE ENDED GAUGES FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS FOR TESTING CONTACT MAKING
CALIBRES DOUBLES POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT
G13

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge III - Calibre III			Gauge IV - Calibre IV			Gauge V - Calibre V		
Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
B	442,1 (1)	+ 0,0 - 0,05	B	442,1 (1)	+ 0,0 - 0,05	B	442,1 (1)	+ 0,0 - 0,05
D	12,2	+ 0,0 - 0,01	D	12,70	+ 0,005 - 0,005	D	13,2	+ 0,01 - 0,0
E	2,29	+ 0,0 - 0,01	E	2,29	+ 0,0 - 0,01	E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,6	+ 0,0 - 0,01	F	6,6	+ 0,0 - 0,01	F	6,6	+ 0,0 - 0,01
M	25,8	+ 0,02 - 0,02	M	25,8	+ 0,02 - 0,02	M	25,8	+ 0,02 - 0,02
R	0,40	+ 0,025 - 0,025	R	0,40	+ 0,025 - 0,025	R	0,40	+ 0,025 - 0,025
r	0,5	+ 0,1 - 0,1	r	0,5	+ 0,1 - 0,1	r	0,5	+ 0,1 - 0,1
Mass kg Masse	0,5	+ 0,05 - 0,05	Mass kg Masse	0,5	+ 0,05 - 0,05	Mass kg Masse	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.

DOUBLE ENDED "GO" GAUGES FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS

CALIBRES DOUBLES "ENTRE" POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES

G13

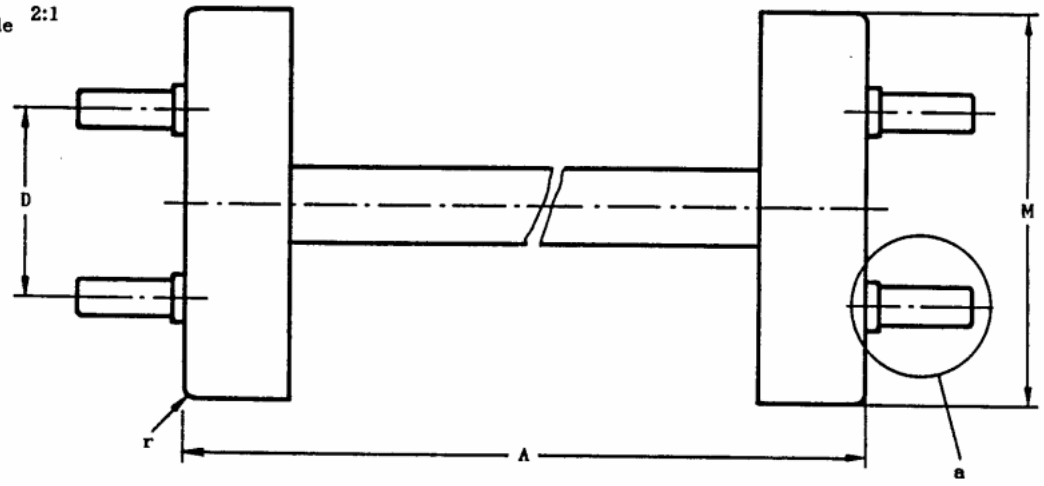
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

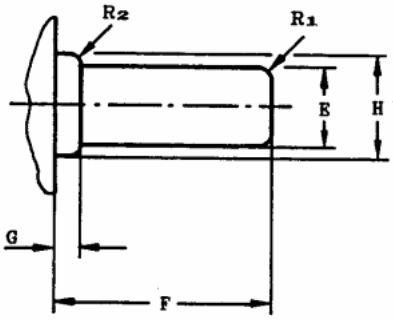
Note. - Testing involves the use of the gauges I and II.
Note. - L'essai implique l'emploi des calibres I et II.

Scale 2:1
Echelle



Detail a
Détail

Scale 4:1
Echelle



CONSTRUCTION: The plane containing the axes of the pins at one end is displaced from true alignment with the plane containing the axes of the pins at the other end by such an angle in a clockwise direction for gauge I and in a counter-clockwise direction for gauge II, that each of the gauges can just be inserted without undue force into two parallel slots, each 3,05 mm in width. (See appropriate clause of IEC Publication 81: " Tubular fluorescent lamps for general lighting service".)

CONSTRUCTION: Le plan contenant les axes des broches de l'une des extrémités est déplacé par rapport au plan contenant les axes des broches de l'autre extrémité, dans le sens des aiguilles d'une montre pour le calibre I et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le calibre II, d'un angle tel que chaque calibre peut tout juste être introduit sans forcer dans deux fentes parallèles d'une largeur de 3,05 mm chacune. (Voir l'article approprié de la Publication CEI 81: "Lampes tubulaires à fluorescense pour l'éclairage général".)

DOUBLE ENDED "GO" GAUGES FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS

CALIBRES DOUBLES "ENTRE" POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES

G13

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge I - Calibre I			Gauge II - Calibre II		
Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	437,4 (1)	+ 0,05 - 0,0	A	437,4 (1)	+ 0,05 - 0,0
D	12,45	+ 0,0 - 0,01	D	12,95	+ 0,01 - 0,0
E	2,54	+ 0,01 - 0,0	E	2,54	+ 0,01 - 0,0
F	7,1	+ 0,01 - 0,0	F	7,1	+ 0,01 - 0,0
G	0,86	+ 0,01 - 0,0	G	0,86	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0	H	3,3	+ 0,01 - 0,0
M (2)	25,8	+ 0,02 - 0,02	M (2)	25,8	+ 0,02 - 0,02
R_1	0,50	+ 0,025 - 0,025	R_1	0,50	+ 0,025 - 0,025
R_2	0,38	+ 0,0 - 0,05	R_2	0,38	+ 0,0 - 0,05
r	0,5	+ 0,1 - 0,1	r	0,5	+ 0,1 - 0,1

(1) This value is equal to dimension A **max.** of a 15W lamp.
(See IEC Publication 81: "Tubular fluorescent lamps for general lighting service".)
When testing a combined pair of lampholders mounted in a luminaire, the value of dimension A shall be equal to dimension A **max.** of the related lamp, with a tolerance of + 0,05 mm.

(2) Lampholders intended for lamps having a nominal diameter greater than 25 mm, shall in addition be checked with a simple measuring device (e.g. a plug) having a diameter in accordance with the required maximum cap shell diameter, shown as dimension A on sheet 7004-51.

(1) Cette valeur est égale à la dimension A **max.** de la lampe de 15W.
(Voir la Publication CEI 81: "Lampes tubulaires à fluorescence pour l'éclairage général".)
Lorsque l'essai porte sur un ensemble de deux douilles de lampe montées dans un luminaire, la valeur de la dimension A doit être égale à la dimension A **max.** de la lampe intéressée, la tolérance étant de + 0,05 mm.

(2) Les douilles destinées à des lampes ayant un diamètre supérieur à 25 mm doivent de plus être vérifiées au moyen d'un simple dispositif de mesure (ex: une prise) possédant un diamètre en accord avec le diamètre maximum de la chemise du culot, représenté par la dimension A dans la feuille 7004-51.

PURPOSE: To check a combined pair of flexible or inflexible lampholders G13 with regard to entry of lamp pins.

TESTING: It shall be possible to insert each gauge into a combined pair of lampholders.
For the maximum forces to be applied see IEC Publication 400, Sub-clause 10.5.

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

BUT: Vérification d'un ensemble de deux douilles G13 flexibles ou non, concernant l'introduction des broches de la lampe.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire chaque calibre dans un ensemble de deux douilles.
Pour les efforts maximum à appliquer, consulter la Publication CEI 400, paragraphe 10.5.

Note. - L'essai doit être effectué les douilles étant montées à la distance minimale, dans un dispositif d'essai conformément aux instructions du fabricant de douilles.
Le dispositif d'essai est décrit dans la Publication CEI 400: "Douilles pour lampes fluorescentes tubulaires et douilles pour starters".

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR BASES

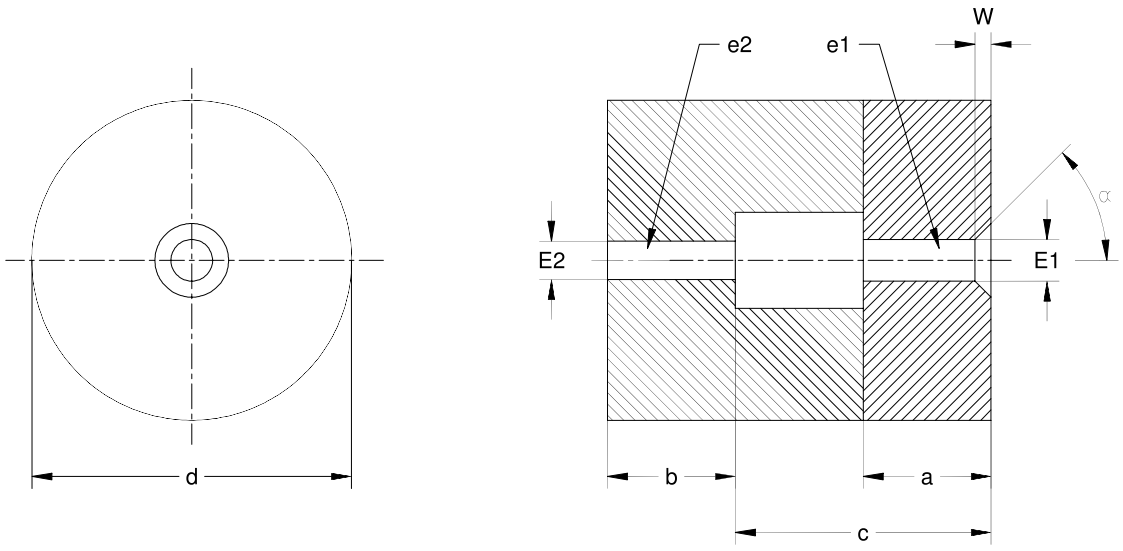
CALIBRES «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLES

G6.35, GX6.35, GY6.35 & GZ6.35

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of bases G6.35, GX6.35, GY6.35 and GZ6.35, see sheets 7004-59 and 7004-59A respectively.
Pour les détails des socles G6.35, GX6.35, GY6.35 et GZ6.35, voir les feuilles 7004-59 et 7004-59A respectivement.



PURPOSE: To check dimensions Emax and Emin of bases G6.35, GX6.35 and GY6.35 and dimensions Amax and Amin of bases GZ6.35.

TESTING: Each individual base pin shall enter hole e1. Only in case of GX6.35 and GZ6.35 the base face shall touch the surface of the gauge.
Each individual base pin shall not enter hole e2.

BUT: Vérification des dimensions Emax et Emin des socles G6.35, GX6.35 et GY6.35 et des dimensions Amax et Amin des socles GZ6.35.

ESSAI: Chaque broche du socle doit pénétrer dans le trou e1. Seulement dans le cas de GX6.35 et GZ6.35, la face du socle doit toucher la surface du calibre.
Chaque broche du socle ne doit pas pénétrer dans le trou e2.

Reference	Dimension		Tolerance
	G6.35 GX6.35 GZ6.35	GY6.35	
E1	1,05	1,3	+0,01 0
E2	0,95	1,2	0 - 0,01
W	0,5	--	+ 0,05 0
a	4	4	+ 0,5 - 0,5
b	4	4	+ 0,5 - 0,5
c	8,5	8	+ 0,2 0
d	10	10	+ 0,5 - 0,5
α	Approx. 45°	--	--

"GO" GAUGES FOR BASES

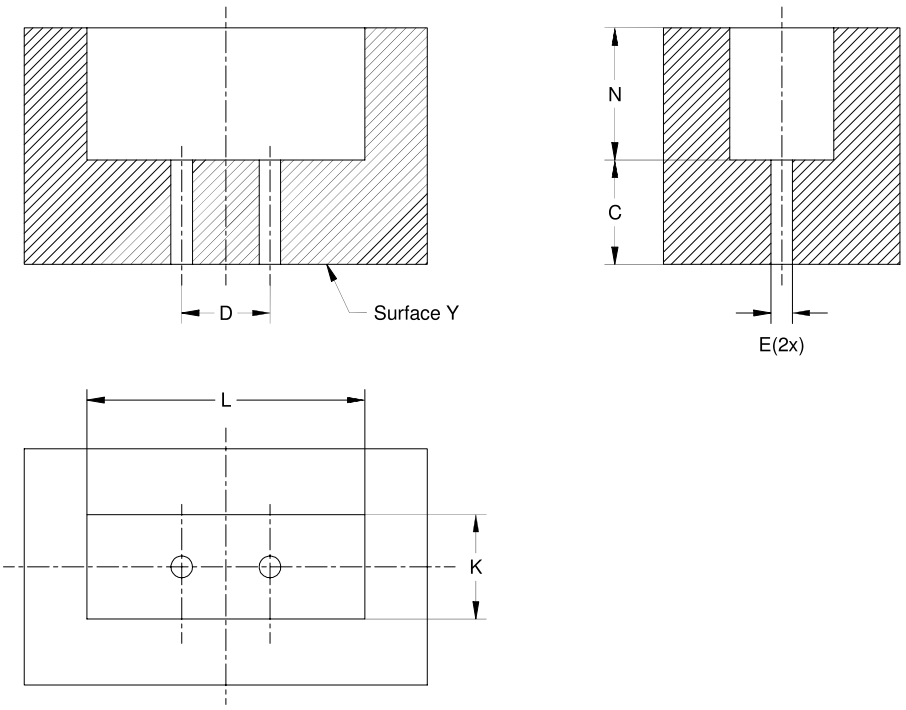
CALIBRES «ENTRE» POUR SOCLES

G6.35, GX6.35 & GY6.35

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of bases G6.35, GX6.35 and GY6.35, see sheet 7004-59.
Pour les détails des socles G6.35, GX6.35 et GY6.35, voir feuille 7004-59.



PURPOSE: To check bases G6.35, GX6.35 and GY6.35 with regard to the fit in lampholders.

TESTING:
- Bases G6.35 and GY6.35.
When the lamp base G6.35 or GY6.35 is completely inserted in the appropriate gauge, the pins shall be co-planar with or project beyond surface Y.
- Bases GX6.35.
When the lamp base GX6.35 is completely inserted in the appropriate gauge, the pins shall not project beyond surface Y.

BUT: Vérification des socles G6.35, GX6.35 et GY6.35 par rapport à l'adaptation dans les douilles.

Reference	G6.35-15 GX6.35-15 GY6.35-15	G6.35-20 GX6.35-20 GY6.35-20	G6.35-25 GX6.35-25 GY6.35-25	G6.35-30 GX6.35-30 GY6.35-30	Tolerance
C (G & GY)	7,5	7,5	7,5	7,5	0 -0,03
C (GX)	7,5	7,5	7,5	7,5	+ 0,03 0
D	6,35	6,35	6,35	6,35	+ 0,01 - 0,01
E (G & GX)	1,3	1,3	1,3	1,3	+ 0,01 0
E (GY)	1,55	1,55	1,55	1,55	+ 0,01 0
K	7,5	7,5	9,0	9,0	+ 0,02 0
L	15,0	20,0	25,0	30,0	+ 0,02 0
N	9,5	9,5	13	13	0 - 0,03

ESSAI:
- Socles G6.35 et GY6.35.
Lorsque le socle de lampe G6.35 ou GY6.35 est complètement engagé dans le calibre convenable, les extrémités des broches doivent parvenir au niveau de la surface Y ou en faire saillie.
- Socles GX6.35.
Lorsque le socle de lampe GX6.35 est complètement engagé dans le calibre convenable, les extrémités des broches ne doivent pas saillir de la surface Y.

"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

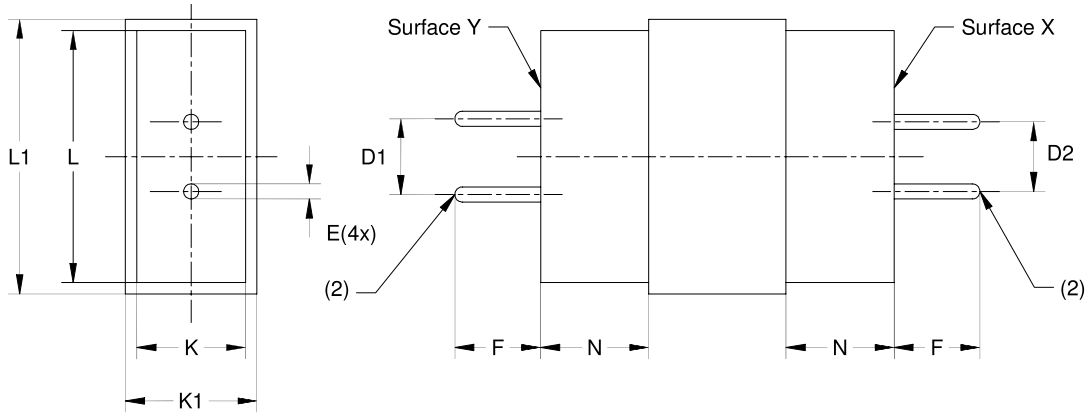
CALIBRES «ENTRE» POUR DOUILLES

G6.35, GX6.35 & GY6.35

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of holders G6.35, GX6.35 and GY6.35, see sheet 7005-59.
Pour les détails des douilles G6.35, GX6.35 et GY6.35, voir feuille 7005-59.



(1) Dimensions K and L are such that a free space is provided around the base to assist ventilation.
(2) Pin ends hemispherical.

(1) Les dimensions K et L sont telles qu'un espace libre est prévu autour du socle de la lampe afin de permettre une ventilation convenable.
(2) Broches à extrémités hémisphériques.

PURPOSE: To check lampholders G6.35, GX6.35 and GY6.35.

TESTING:
- Lampholders G6.35 and GY6.35.
It shall be possible to insert each end of the appropriate gauge, in turn, into the lampholder until the pins come to abutment.
In this position, there shall be a noticeable clearance between each of the surfaces X or Y and the corresponding surface of the lampholder.
- Lampholders GX6.35.
It shall be possible to insert each end of the gauge, in turn, into the lampholder until each of the surfaces X or Y is in contact with the corresponding surface of the lampholder.

Reference	G6.35-15 GX6.35-15 GY6.35-15	G6.35-20 GX6.35-20 GY6.35-20	G6.35-25 GX6.35-25 GY6.35-25	G6.35-30 GX6.35-30 GY6.35-30	Tolerance
D1	6,62	6,62	6,62	6,62	0 -0,01
D2	6,08	6,08	6,08	6,08	+ 0,01 0
E (G & GX)	1,07	1,07	1,07	1,07	0 - 0,01
E (GY)	1,32	1,32	1,32	1,32	0 - 0,01
F (G & GY)	7,5	7,5	7,5	7,5	+ 0,01 0
F (GX)	7,5	7,5	7,5	7,5	0 - 0,01
K (1)	9,5	9,5	11,0	11,0	0 - 0,01
K1	11,5	11,5	13	13	+ 0,5 - 0,5
L (1)	17,0	22,0	27,0	32,0	0 - 0,01
L1	19	24	29	34	+ 0,5 - 0,5
N	9,45	9,45	12,95	12,95	+ 0,02 0

BUT: Vérification des douilles G6.35, GX6.35 et GY6.35.

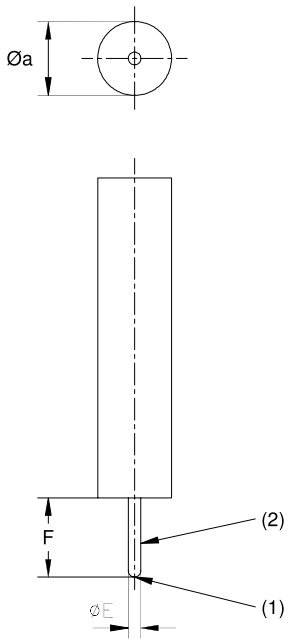
ESSAI:
- Douilles G6.35 et GY6.35.
Il doit être possible d'introduire chacune des extrémités du calibre approprié, l'une après l'autre, dans la douille jusqu'à ce que les broches viennent en butée.
Dans cette position, un jeu suffisant doit exister entre chacune des surfaces X ou Y et la surface correspondante de la douille.
- Douilles GX6.35.
Il doit être possible d'introduire chaque extrémité du calibre approprié, l'une après l'autre, dans la douille jusqu'au contact des surfaces X et Y avec la surface correspondante de la douille.

GAUGE FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE OF CONTACTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DES CONTACTS DANS LES DOUILLES
G6.35 & GX6.35

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of holders G6.35 and GX6.35, see sheet 7005-59.
Pour les détails des douilles G6.35 et GX6.35, voir feuille 7005-59.



This gauge should be used only in conjunction with the appropriate gauge specified on sheet 7006-61B.
Il convient de n'utiliser ce calibre que conjointement avec le calibre approprié, spécifié sur la feuille 7006-61B.

(1) Pin end hemispherical.
(2) Smooth surface.

(1) Broche à extrémité hémisphérique.
(2) Surface lisse.

PURPOSE: To check the minimum retention force related to minimum base-pin dimensions in the individual contacts of lampholders G6.35 and GX6.35.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, in a vertical position, the gauge shall not fall out by its own weight.
The test shall be repeated on the other contact.

BUT: Vérification de la force minimale de retenue des broches relative à des contacts individuels de dimensions minimales des douilles G6.35 et GX6.35.

ESSAI: Après insertion totale du calibre dans l'un des contacts de la douille en position verticale, le calibre ne doit pas se dégager par son propre poids.
L'essai est à répéter avec l'autre contact.

Reference	Dimension	Tolerance
E	0,94	+ 0,005 0
F	7,5	+ 0,2 0
a	8	0 - 0,2
Mass (kg) Masse (kg)	0,05	0 - 0,005

Surface finish: Ra = 0,4 µm over length F (see ISO 4287).
Hardness (after tempering): minimal 55 HRC over length F (see ISO 6508-1).
Finition de surface: Ra = 0,4 µm sur la longueur F (voir ISO 4287).
Dureté (après trempe): 55 HRC minimale sur la longueur F (voir ISO 6508-1).

"GO" GAUGE FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS

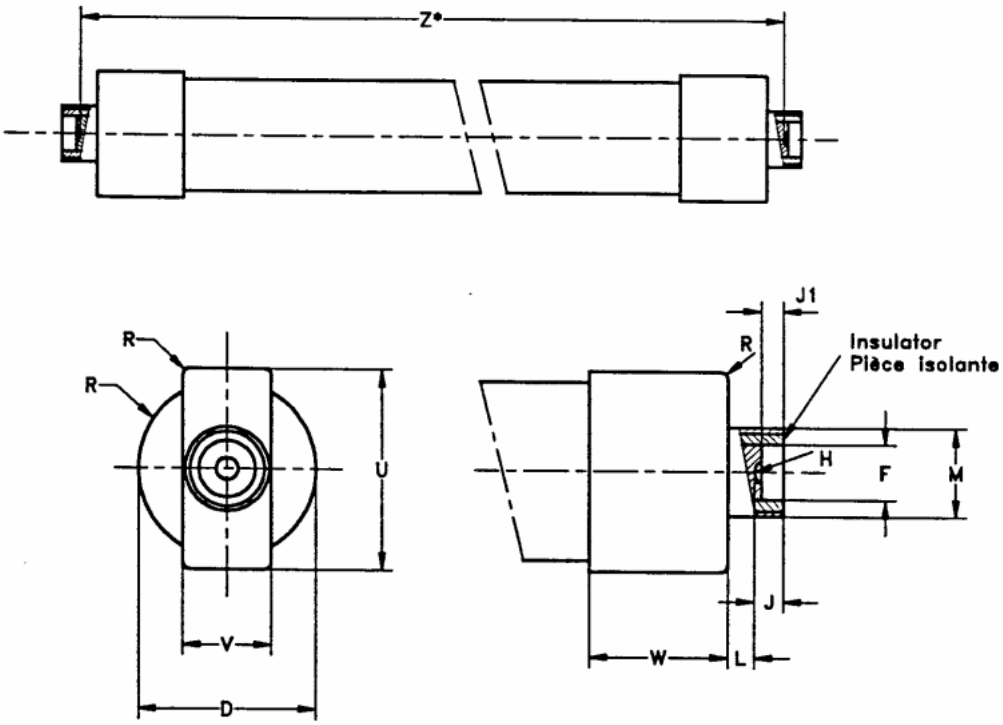
CALIBRE "ENTRE" POUR UNE COMBINAISON DE DEUX DOUILLES

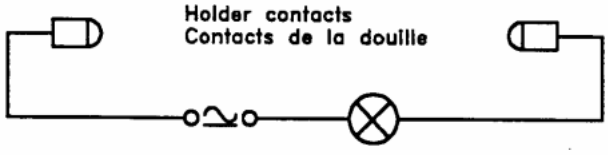
R7s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of combined pairs of holders R7s, see sheet 7005-53.
Pour les détails des combinaisons des deux douilles R7s, voir feuille 7005-53.





TEST CIRCUIT – CIRCUIT D'ESSAI

* Dimension Z is equivalent to "Z lamp" maximum, i.e. the maximum distance between the bottoms of the lamp contacts, shown for the relevant lamp in the appropriate IEC publication.
A constructional tolerance of + 0,1 mm is allowed.

* La dimension Z est équivalente à la valeur "Z lampe" maximale, c'est-à-dire la distance maximale entre les contacts de la lampe, comme indiqué pour la lampe considérée dans la publication de la CEI appropriée.
Une tolérance de construction de + 0,1 mm est acceptée.

"GO" GAUGE FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS

CALIBRE "ENTRE" POUR UNE COMBINAISON DE DEUX DOUILLES

R7s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
D	15	+ 0,1 - 0,0
F	4,19	+ 0,0 - 0,02
H	2,8	+ 0,05 - 0,05
J	2,03	+ 0,03 - 0,0
J1	1,6	+ 0,02 - 0,0
L	2,9	+ 0,0 - 0,05
M	8,12	+ 0,02 - 0,0
R	0,5	+ 0,1 - 0,1
U	18,0	+ 0,02 - 0,0
V	8,28	+ 0,02 - 0,0
W	12,6	+ 0,05 - 0,05

PURPOSE: To check a combined pair of lampholders R7s mounted according to sheet 7005-53 with regard to:
- the fit of a maximum lamp;
- contact making for the most adverse conditions of a maximum length lamp.

TESTING: It shall be possible to insert the relevant gauge into the combined pair of lampholders with a force not exceeding the maximum contact force mentioned on the sheet for the combined pair of lampholders (see sheet 7005-53) for insertion of a "maximum" lamp.
When the gauge has been fully inserted, the indicator lamp shall light.

BUT: Vérification d'une combinaison de deux douilles R7s montées selon la feuille 7005-53 en ce qui concerne:
- l'ajustage d'une lampe "maximale";
- la réalité du contact pour les conditions les plus défavorables d'une lampe de longueur maximale.

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

"GO" GAUGE FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS

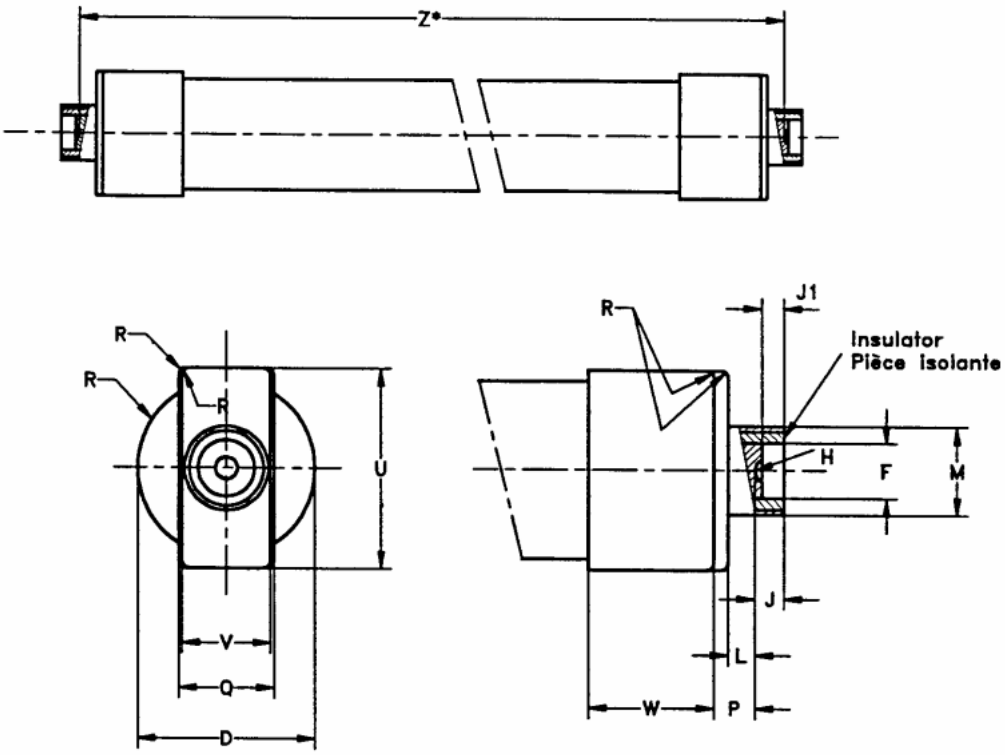
CALIBRE "ENTRE" POUR UNE COMBINAISON DE DEUX DOUILLES

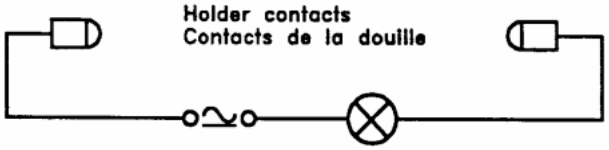
RX7s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of combined pairs of holders RX7s, see sheet 7005-53.
Pour les détails des combinaisons des deux douilles RX7s, voir feuille 7005-53.





TEST CIRCUIT – CIRCUIT D'ESSAI

* Dimension Z is equivalent to "Z lamp" maximum, i.e. the maximum distance between the bottoms of the lamp contacts, shown for the relevant lamp in the appropriate IEC publication.
A constructional tolerance of + 0,1 mm is allowed.

* La dimension Z est équivalente à la valeur "Z lampe" maximale, c'est-à-dire la distance maximale entre les contacts de la lampe, comme indiqué pour la lampe considérée dans la publication de la CEI appropriée.
Une tolérance de construction de + 0,1 mm est acceptée.

"GO" GAUGE FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS

CALIBRE "ENTRE" POUR UNE COMBINAISON DE DEUX DOUILLES

RX7s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
D (1)	22	+ 0,1 - 0,0
F	4,19	+ 0,0 - 0,02
H	2,8	+ 0,05 - 0,05
J	2,03	+ 0,03 - 0,0
J1	1,6	+ 0,02 - 0,0
L	2,9	+ 0,0 - 0,05
M	8,12	+ 0,02 - 0,0
P	4,95	+ 0,0 - 0,05
Q	9,4	+ 0,02 - 0,0
R	0,5	+ 0,1 - 0,1
U (1)	22,4	+ 0,02 - 0,0
V	8,28	+ 0,02 - 0,0
W	10,55	+ 0,05 - 0,05

PURPOSE: To check a combined pair of lampholders RX7s mounted according to sheet 7005-53 with regard to:
- the fit of a maximum lamp;
- contact making for the most adverse conditions of a maximum length lamp.

TESTING: It shall be possible to insert the relevant gauge into the combined pair of lampholders with a force not exceeding the maximum contact force mentioned on the sheet for the combined pair of lampholders (see sheet 7005-53) for insertion of a "maximum" lamp.
When the gauge has been fully inserted, the indicator lamp shall light.

BUT: Vérification d'une combinaison de deux douilles RX7s montées selon la feuille 7005-53 en ce qui concerne:
- l'ajustage d'une lampe "maximale";
- la réalité du contact pour les conditions les plus défavorables d'une lampe de longueur maximale.

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

(1) The maximum pinch width of RX7s capped lamps is 22,4 mm. (See cap sheet 7004-92A).
For some lamps this value may be increased up to 32 mm maximum.
If the value of 22,4 mm for the pinch width of a lamp is exceeded, information on this fact has to be given in the designation. Instead of RX7s, the designation becomes for example RX7s-24 or RX7s-30. (See note (5) on the cap sheet). Holders intended for such wider pinched lamps shall be checked with a gauge whose values for dimensions U and D have been changed accordingly.

(1) La largeur maximale du pincement des lampes munies de culots RX7s est 22,4 mm. (Voir feuille de culot 7004-92A).
Pour certaines lampes, cette valeur peut être augmentée jusqu'à une valeur maximale de 32 mm.
Si la valeur maximale de 22,4 mm de la largeur du pincement d'une lampe est dépassée, une information sur ce point doit être précisée dans la désignation. Celle-ci, au lieu de RX7s, devient par example RX7s-24 ou RX7s-30. (Voir note (5) sur la feuille du culot).
Les douilles destinées à recevoir les lampes ayant des pincements d'une telle largeur doivent être vérifiées avec un calibre dont les dimensions U et D ont été modifiées en conséquence.

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

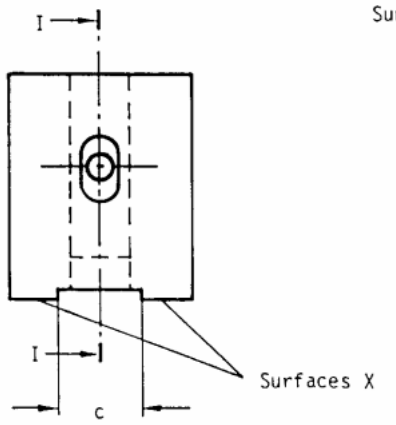
CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DE LA HAUTEUR DES ERGOTS (DIM T MIN) DES CULOTS P14.5s SUR LAMPES TERMINÉES

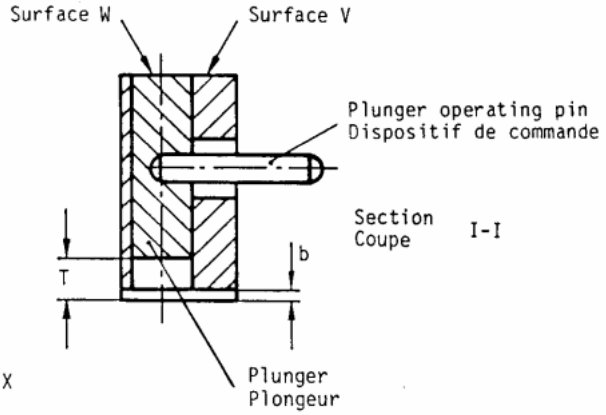
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

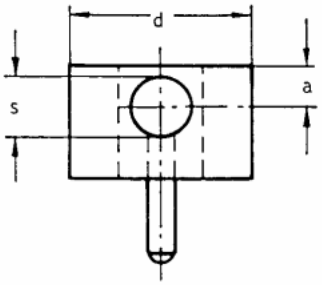
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of cap P14.5s, see sheet 7004-46.
Pour les détails du culot P14.5s, voir feuille 7004-46.

Scale
Echelle 2:1







PURPOSE: To check dimension T min. of caps P14.5s on finished lamps.

TESTING: The gauge is placed over each of the two pins in turn so that surfaces X of the gauge are in contact with the surface of the cap-ring. The plunger of the gauge is then pressed down as far as it will go. In this position surface W shall not be below surface V.

BUT: Vérification de la dimension T min. des culots P14.5s sur lampes terminées.

ESSAI: Le calibre est placé successivement au-dessus de chacun des deux ergots, jusqu'à ce que les surfaces X du calibre soient en contact avec la surface de la collerette du culot. Le plongeur du calibre est alors descendu jusqu'à ce qu'il touche l'ergot du culot. Dans cette position la surface W ne doit pas être située au-dessous de la surface V.

Reference	Dimension	Tolerance
T	2.8	+ 0.0 - 0.02
a	2.5	+ 0.1 - 0.1
b	0.7	+ 0.05 - 0.0
c	5.5	+ 0.2 - 0.2
d	12	+ 0.2 - 0.0
s	4	+ 0.1 - 0.1

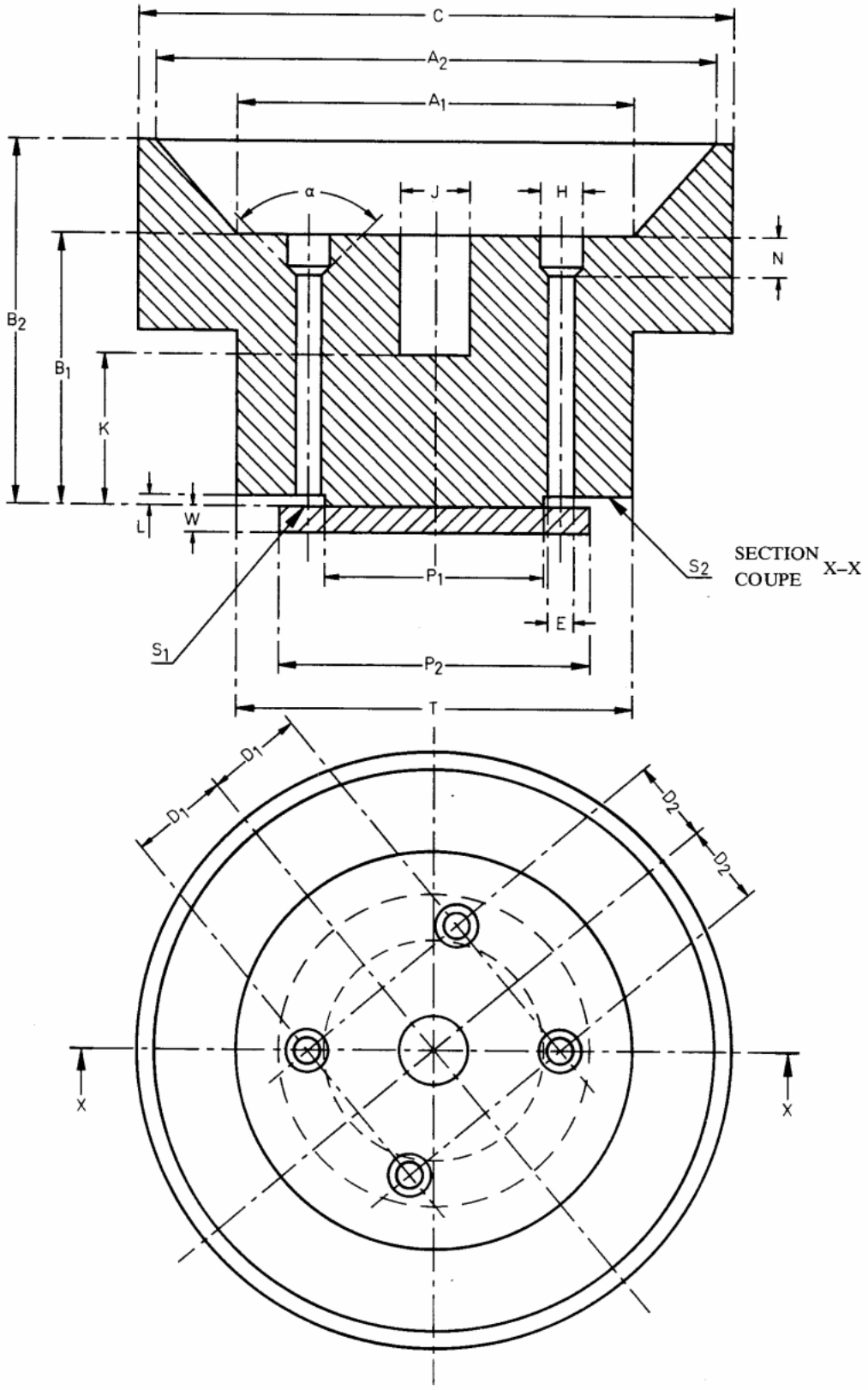
"GO" GAUGE FOR FOUR PIN CAP AND LAMP BASE

CALIBRE «ENTRE» POUR LE CULOT ET LE SOCLE DE LAMPE

GX38q

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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



Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A_1	60.0	+0.05 −0.0
A_2	85.0	+0.05 −0.0
B_1	41.0	+0.02 −0.0
B_2	55.0	+0.02 −0.0
C	Approx. 90	
D_1	14.75	+0.01 −0.01
D_2	12.25	+0.01 −0.01
E	4.0	+0.02 −0.0
H	6.5	+0.02 −0.0

Reference	Dimension	Tolerance
J	10.5	+0.02 −0.0
K	23.0	+0.0 −0.02
L	1.6	+0.02 −0.0
N	6.0	+0.02 −0.0
P_1	33	+0.1 −0.1
P_2	47	+0.1 −0.1
T	Approx. 60	
W	4	+0.1 −0.1
α	Min. 90°	

PURPOSE: To check the GX38q cap and lamp base according to sheet 7004-65 with respect to the dimensions A_1, A_2, D_1, D_2, F, H, J and K.

TESTING: The cap or lamp base shall be inserted into the gauge as far as it will go. In this position, at least one pin shall be in contact with surface S_1 and the ends of the remaining pins shall be co-planar with, or project beyond, surface S_2.

BUT: Vérification de la conformité des dimensions A_1, A_2, D_1, D_2, F, H, J et K du culot et du socle de lampe GX38q avec la feuille 7004-65.

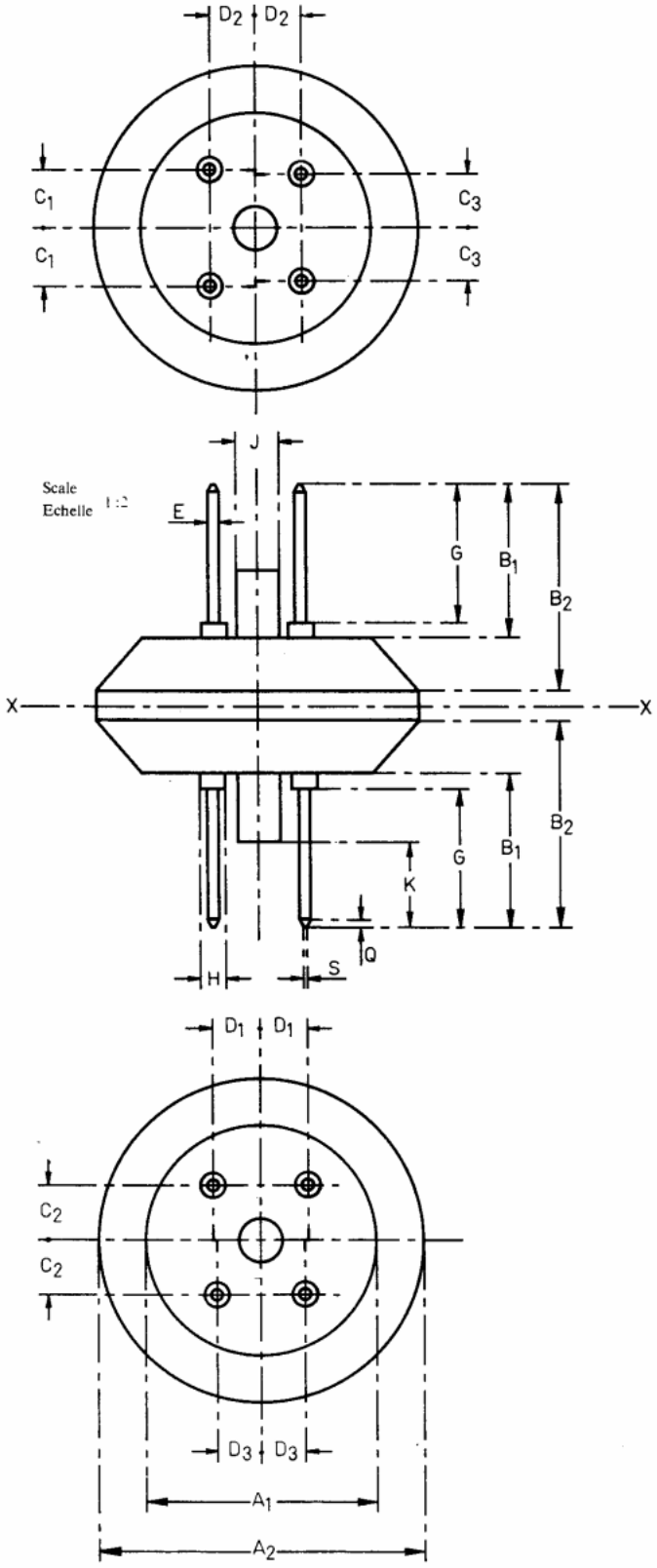
ESSAI: Le culot ou le socle de lampe doit être inséré dans le calibre aussi loin qu'il peut y pénétrer. Dans cette position, une broche au moins doit être en contact avec la surface S_1 et les extrémités d'autres broches doivent être situées sur ou au-delà de la surface S_2.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDER
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLE

GX38q

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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



Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The gauge may be made in two halves, bisected at the plane X-X.
Each half shall then meet the mass requirement.

Le calibre peut être construit en deux parties,
la surface de partage étant confondue avec le plan X-X.
Chaque partie doit alors satisfaire à la masse exigée.

Reference	Dimension	Tolerance
A_1	61.0	+0.0 −0.05
A_2	86.0	+0.0 −0.05
B_1	41.0	+0.0 −0.02
B_2	55.0	+0.0 −0.02
C_1	15.28	+0.01 −0.01
C_2	14.75	+0.01 −0.01
C_3	14.22	+0.01 −0.01
D_1	12.78	+0.01 −0.01
D_2	12.25	+0.01 −0.01

Reference	Dimension	Tolerance
D_3	11.72	+0.01 −0.01
E	3.06	+0.0 −0.01
G	37.0	+0.0 −0.02
H	6.6	+0.0 −0.02
J	11.6	+0.0 −0.02
K	22.9	+0.02 −0.0
Q	Approx. 2	
S	Approx. 1	
Mass Masse	1 000 g	+1% −1%

PURPOSE: To check GX38q lampholders according to sheet 7005-65 with respect to the mechanical fit of caps or bases having extremes of the allowed dimensions.

TESTING: The tests are carried out with the lampholders fitted with appropriate conductors and initially with the contact locking device(s) released. It shall be possible to slide each end of the gauge freely under its own weight into the lampholder until it comes to an abutment. The test shall be repeated after the gauge has been rotated through 180°, and similarly on the other end of the gauge. At each of the four positions, when the gauge is fully inserted, it shall be possible to operate the locking device(s).
In all these positions, there shall be clearance between the body of the gauge, including the spigot, and the surfaces of the lampholder.

Note. — Before insertion at each of the above positions, the tips of the gauge pins may be used to pre-align the holder contacts.

BUT: Vérification des douilles GX38q conformément à la feuille 7005-65 en ce qui concerne l'introduction des culots ou socles dont les dimensions sont aux valeurs extrêmes permises.

ESSAI: Les douilles sont équipées de leurs conducteurs appropriés et sont initialement avec leur(s) système(s) de verrouillage au repos.
Chaque extrémité du calibre doit pouvoir glisser librement à l'intérieur de la douille sous l'effet de son propre poids jusqu'à ce qu'il vienne en butée.
L'essai sera répété après retournement de 180° du calibre et également avec l'autre extrémité du calibre. A chacune de ces quatre positions, lorsque le calibre est complètement inséré, il devra être possible de faire fonctionner le (ou les) système(s) de verrouillage.
Dans toutes ces positions, il devra exister du jeu entre le corps du calibre, ergot compris, et les surfaces de la douille.

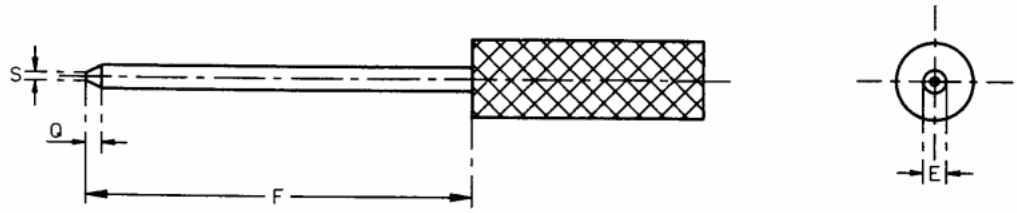
Note. — Avant insertion, à chacune des positions ci-dessus, les extrémités des broches du calibre peuvent être utilisées pour obtenir un alignement préalable des contacts de la douille.

GAUGING SYSTEM FOR CHECKING WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDER GX38q

SYSTÈME DE CALIBRAGE POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE D'EXTRACTION DANS LA DOUILLE GX38q

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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



The surface of the pin shall be free of scratches and abrasions and shall be parallel to the centre line within ±0.005 mm.
The surface finish shall be 0.2 μm.

Note. — The gauging system employs the use of four separate test pins (gauges).
Only one of these pins is used to carry out the test while the remaining three are used to extend the other holder contacts to correspond with the engagement of maximum diameter cap or base pins.

La surface de la broche ne doit pas présenter de rayure ou de trace d'abrasion et doit être parallèle à la ligne passant par le centre avec une tolérance de ±0,005 mm.
Le fini de la surface doit être de 0,2 μm.

Note. — Le système de calibrage nécessite l'emploi séparé de quatre calibres possédant chacun une broche d'essai et trois broches auxiliaires.
Seule, la broche d'essai est utilisée pour le contrôle pendant que les trois broches auxiliaires servent à vérifier si les autres contacts de la douille permettent l'engagement des broches, d'un culot ou d'un socle, de diamètre maximum.

Reference	Test gauge Calibre d'essai 1 x		Auxiliary pins Broches auxiliaires 3 x	
	Dimension	Tolerance	Dimension	Tolerance
E	2.94	+0.01 −0.0	3.06	+0.0 −0.01
F	Min. 50		Min. 50	
Q	Nom. 2		Nom. 2	
S	Nom. 1		Nom. 1	

PURPOSE : To check the minimum withdrawal force of the individual contacts, while in the locked position, of GX38q lampholders according to sheet 7005-65.

TESTING : The test gauge and the three auxiliary pins are inserted into the holder contacts until they contact the reference surface. The locking device is then operated and an axial force of 40 N applied to the test gauge. The gauge shall not be withdrawn by this force.
The test is then repeated with the test gauge in another contact until all four contacts have been checked.

BUT : Vérification de la force minimum d'extraction pour chaque contact individuel, pour les douilles GX38q conformes à la feuille 7005-65, le système de verrouillage étant en action.

ESSAI : La broche d'essai et les trois broches auxiliaires sont insérées dans les contacts de la douille jusqu'à ce qu'ils soient en contact avec la surface de référence.
Le système de verrouillage est alors en action et une force axiale de 40 N est appliquée au calibre qui, sous l'effet de cette force, ne doit pas pouvoir être extrait de la douille.
L'essai est alors répété avec le calibre placé dans un autre contact, jusqu'à ce que les quatre contacts aient été vérifiés.

COMBINED "GO" GAUGE FOR CAPS
ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" COMBINE POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES

PK22s

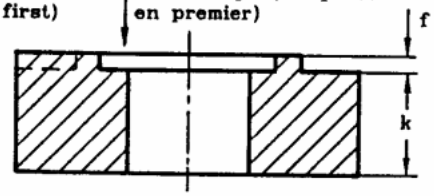
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

PART I
PARTIE I

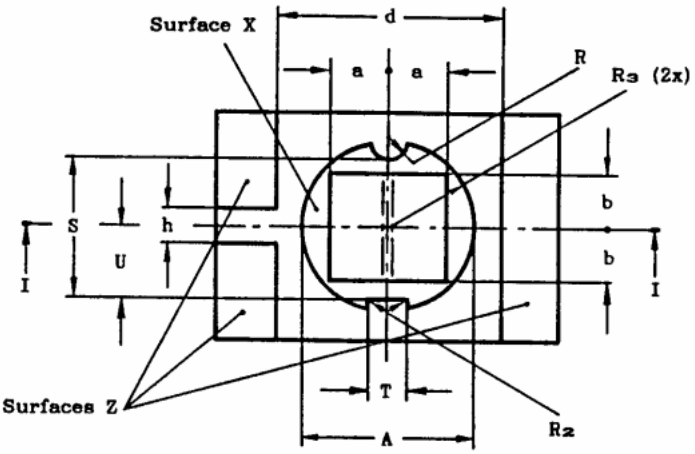
Direction of lamp insertion (bulb first)
Sens d'introduction de la lampe (l'ampoule en premier)



Section I-I
Coupe I-I

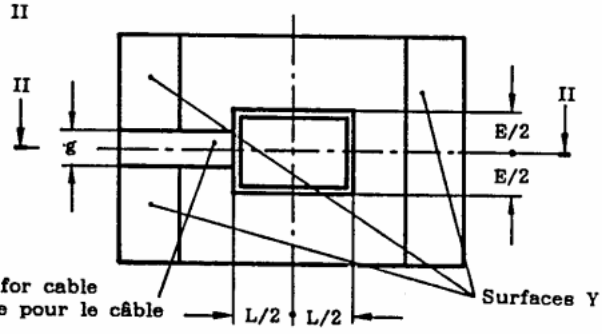
Surfaces X and Z are in the same plane.

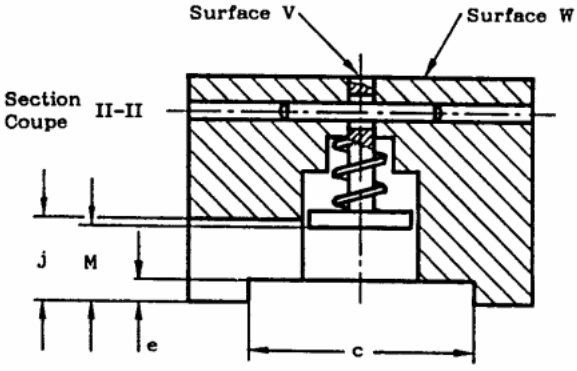
Les surfaces X et Z sont dans le même plan.



Reference	Dimension	Tolerance
A	23,25	+ 0,01 - 0,0
E	11	+ 0,01 - 0,0
L	16	+ 0,01 - 0,0
M	10,0	+ 0,01 - 0,0
R	2,5	+ 0,0 - 0,01
R2	0,5	+ 0,1 - 0,0
R3	11,175	+ 0,005 - 0,00
S	18,3	+ 0,01 - 0,0
T	5,0	+ 0,0 - 0,01
U	9,6	+ 0,01 - 0,0
a	8	+ 0,01 - 0,0
b	7	+ 0,01 - 0,0
c	30,05	+ 0,0 - 0,02
d	30	+ 0,0 - 0,02
e	3	+ 0,1 - 0,0
f	2	+ 0,1 - 0,0
g	4,75	+ 0,01 - 0,0
h	4,7	+ 0,0 - 0,01
j	11	+ 0,5 - 0,0
k	14	+ 0,0 - 0,1

PART II
PARTIE II





COMBINED "GO" GAUGE FOR CAPS
ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" COMBINE POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES

PK22s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check the interchangeability of lamps with PK22s caps with regard to dimensions A, a, b, E, k, L, M, R, R_2, S, T, U and W.

Note. - The value shown for dimension A includes the tolerances for dimension W as given on the cap sheet.

TESTING: It shall be possible to insert the lamp into part I of the gauge until the reference plane of the centring ring of the cap touches surface X of the gauge.
Part II shall then be placed over it until surfaces Y are in contact with surfaces Z of part I.
In this position surface V (of the plunger) shall not project beyond surface W.

BUT: Vérification de l'interchangeabilité des lampes munies d'un culot PK22s quant aux dimensions A, a, b, E, k, L, M, R, R_2, S, T, U et W.

Note. - La valeur indiquée pour la dimension A tient compte des tolérances sur dimension W données sur la feuille du culot.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire la lampe dans la partie I du calibre jusqu'à ce que le plan de référence de la collerette de centrage du culot vienne en contact avec la surface X du calibre.
La partie II doit alors être placée par-dessus de sorte que les surfaces Y soient en contact avec les surfaces Z de la partie I.
Dans cette position la surface V (du plongeur) ne doit pas dépasser de la surface W.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
PK22s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

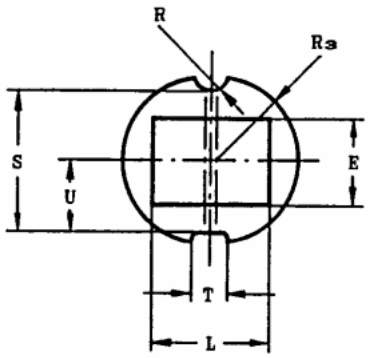
For details of lampholders PK22s, see sheet 7005-47.
Pour les détails des douilles PK22s, voir feuille 7005-47.

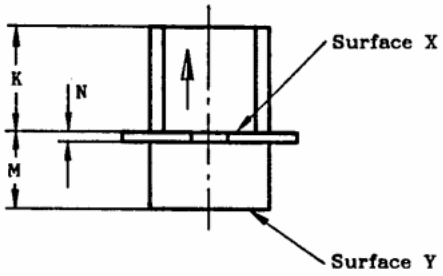
PURPOSE: To check dimension P **min.** of lampholders PK22s and the fit with regard to a "maximum" cap on finished lamp.

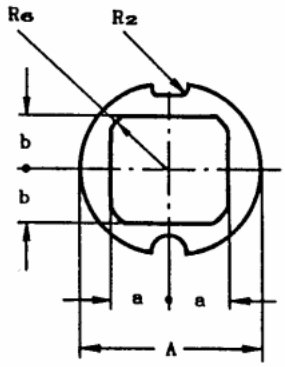
TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder (in the direction of the arrow) until surface X of the gauge is in contact with the three supporting bosses of the lampholder.
The ring shall then be placed over the gauge until it comes to an abutment.
In this position surface Y of the gauge shall not project beyond surface Z of the ring.

BUT: Vérification de la dimension P **min.** des douilles PK22s et du montage d'un culot "maximum" sur lampe terminée.

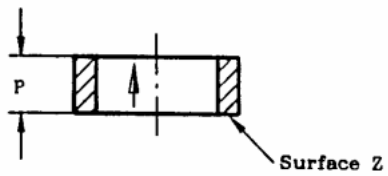
VERIFICATION: L'insertion du calibre (dans le sens de la flèche) dans la douille doit être possible jusqu'à ce que la surface X du calibre vienne au contact des trois bossages de la douille.
La collerette est alors introduite sur le calibre jusqu'à venir en butée.
Dans cette position, la surface Y du calibre ne doit pas aller au-delà de la surface Z de la collerette.

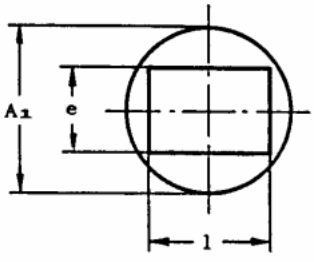






RING
COLLERETTE





Reference	Dimension	Tolerance
A	23,26	+ 0,01 - 0,0
A1	22,15	+ 0,05 - 0,05
E	11,01	+ 0,01 - 0,0
K	14,0	+ 0,0 - 0,02
L	16,01	+ 0,01 - 0,0
M	10,01	+ 0,01 - 0,0
N	1,1	+ 0,02 - 0,0
P	7,5	+ 0,02 - 0,0
R	2,49	+ 0,0 - 0,01
R2	0,6	+ 0,05 - 0,0
R3	11,18	+ 0,01 - 0,0
R6	9,5	+ 0,0 - 0,02
S	18,31	+ 0,02 - 0,0
T	4,99	+ 0,0 - 0,01
U	9,6	+ 0,01 - 0,01
a	8,01	+ 0,01 - 0,0
b	7,01	+ 0,01 - 0,0
e	11,3	+ 0,2 - 0,0
l	16,3	+ 0,2 - 0,0

"GO" GAUGE FOR BI-PIN LAMP BASES

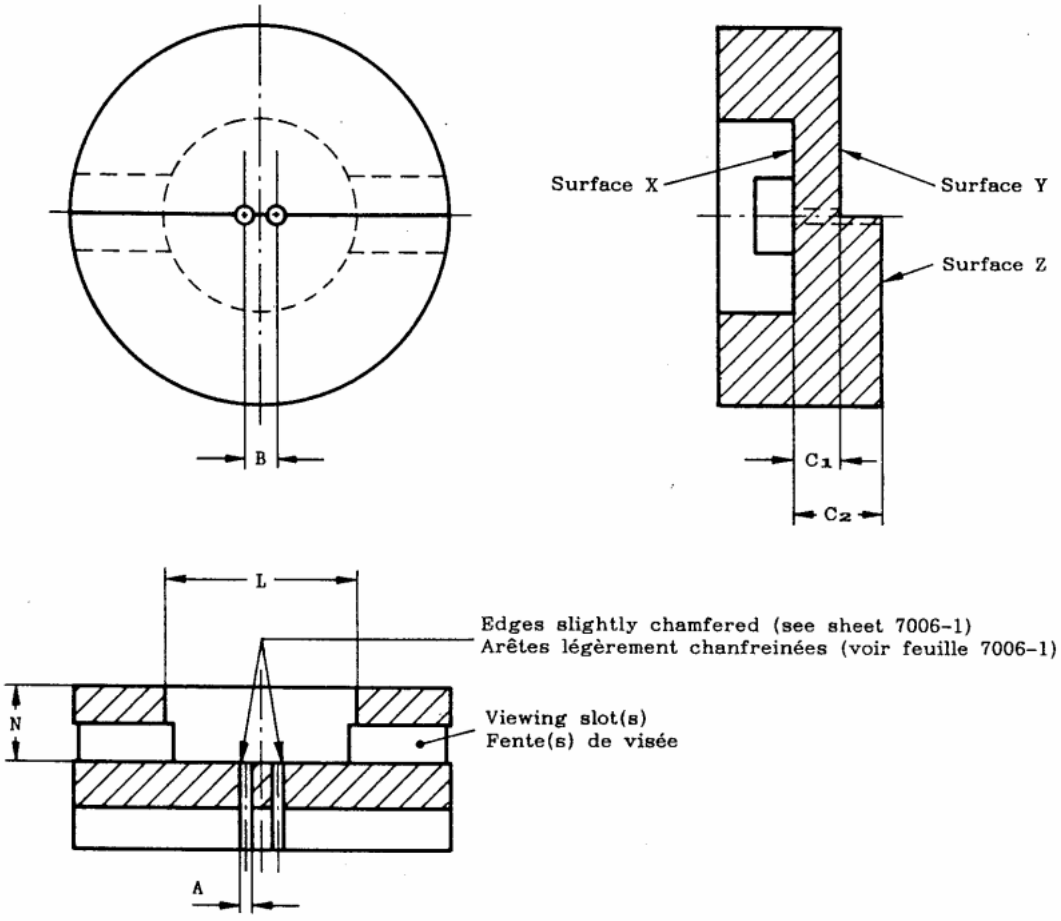
CALIBRE "ENTRE" POUR SOCLES DE LAMPE A DEUX BROCHES

GZ4

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of bi-pin lamp base GZ4, see sheet 7004-67.
Pour les détails du socle de lampe à deux broches GZ4, voir feuille 7004-67.



Reference	Dimension	Tolerance
A	1,3	+ 0,01 - 0,0
B	4,0	+ 0,01 - 0,01
C_1	6,0	+ 0,0 - 0,02
C_2	11,5	+ 0,02 - 0,0
L	25,0	+ 0,0 - 0,02
N	10,0	+ 0,02 - 0,0

PURPOSE: To check bi-pin lamp bases GZ4 with regard to dimension C and the fit in the connector.

TESTING: When the lamp is completely inserted in the gauge until the lamp is in contact with surface X, the pins shall be co-planar with or project beyond surface Y, but they shall not project beyond surface Z.

BUT: Vérification des socles à deux broches GZ4 en ce qui concerne dimension C et leur assemblage au connecteur.

ESSAI: Lorsque le socle est complètement introduit dans le calibre, jusqu'à entrer en contact avec la surface X, les broches doivent être coplanaires avec la surface Y ou la dépasser mais ne doivent pas dépasser la surface Z.

"GO" GAUGE FOR CONNECTOR

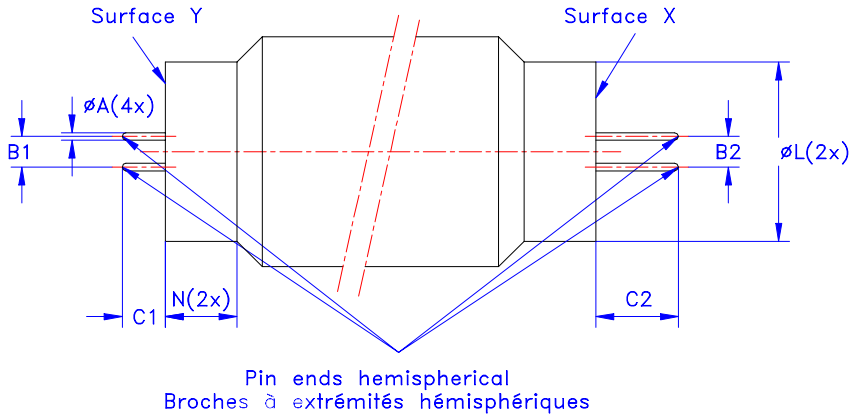
CALIBRE "ENTRE" POUR CONNECTEUR

GZ4

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of connector GZ4, see sheet 7005-67.
Pour les détails du connecteur GZ4, voir feuille 7005-67.



Pin ends hemispherical
Broches à extrémités hémisphériques

PURPOSE: To check connectors GZ4 with regard to the fit of the lamp base.

TESTING: It shall be possible to insert the end of the gauge with the short pins until surface Y touches the adjacent surface of the connector.
It shall be possible to insert the end with the long pins until surface X touches the adjacent surface of the connector, or until the pins come to abutment. In case the pins come to abutment, the depth of insertion shall be at least 6 mm.
After this test it shall be verified that the contacts of the connector satisfy the requirements of the gauge for checking the minimum contact force in connectors GZ4 shown on sheet 7006-59A.

BUT: Vérification des connecteurs GZ4 en ce qui concerne leur assemblage au socle de lampe.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire l'extrémité du calibre avec les broches courtes jusqu'à ce que la surface Y touche la surface adjacente au connecteur.
Il doit être possible d'introduire l'extrémité des broches longues jusqu'à ce que la surface X touche la surface adjacente au connecteur, ou jusqu'à ce que les broches arrivent en butée. La profondeur d'introduction doit être inférieure à 6 mm lorsque les broches arrivent en butée.
Après cet essai, on doit vérifier que les contacts du connecteur satisfont aux exigences du calibre de vérification de la force minimale de contact dans les connecteurs GZ4 indiquée sur la feuille 7006-59A.

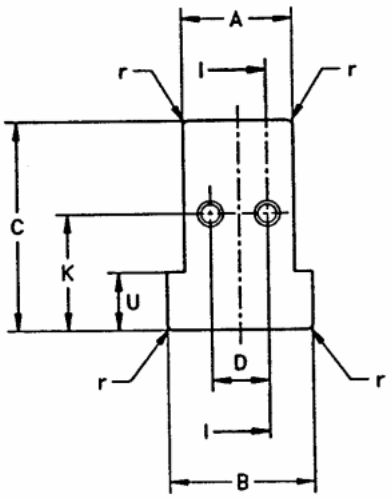
Reference	Dimension	Tolerance
A	1,06	+ 0,01 - 0,0
B1	4,26	+0,02 - 0,0
B2	3,74	+ 0,0 - 0,02
C1	6,0	+ 0,0 - 0,02
C2	11,5	+ 0,0 - 0,02
L	25,0	+ 0,02 - 0,0
N	10,0	+ 0,0 - 0,02

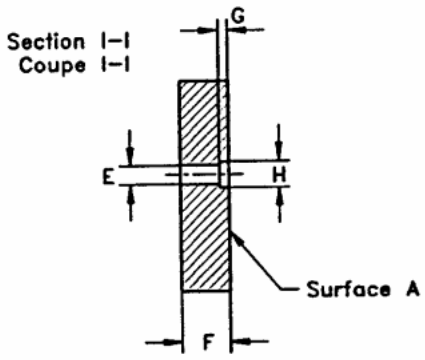
"GO" GAUGE FOR UNMOUNTED CAPS
(NOT FOR USE ON FINISHED LAMPS)
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS NON ASSEMBLES
(NE PAS UTILISER SUR DES LAMPES TERMINEES)
GR8

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap GR8, see sheet 7004-68.
Pour les détails du culot GR8, voir feuille 7004-68.





Reference	Dimension	Tolerance
A	15,5	+ 0,0 - 0,01
B	20,3	+ 0,0 - 0,01
C	29,0	+ 0,0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,6	+ 0,01 - 0,0
F	6,6	+ 0,0 - 0,01
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,61	+ 0,02 - 0,0
K	16,1	+ 0,0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,8	+ 0,05 - 0,0

PURPOSE: To check dimensions Amin, Bmin, Fmin, Kmin and the combined diameter and displacement of the pins of unmounted bi-pin caps GR8.

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface A and, when fully inserted, the reference plane of the cap and the surface of the gauge shall contact.

BUT: Vérification des dimensions Amin, Bmin, Fmin, Kmin ainsi que de la combinaison des diamètres et de l'espacement des broches des culots à deux broches GR8 non assemblés.

ESSAI: Les broches du culot doivent pénétrer dans le calibre par la surface A et, lorsque le culot est poussé à fond, le plan de référence du culot doit être en contact avec la surface du calibre.

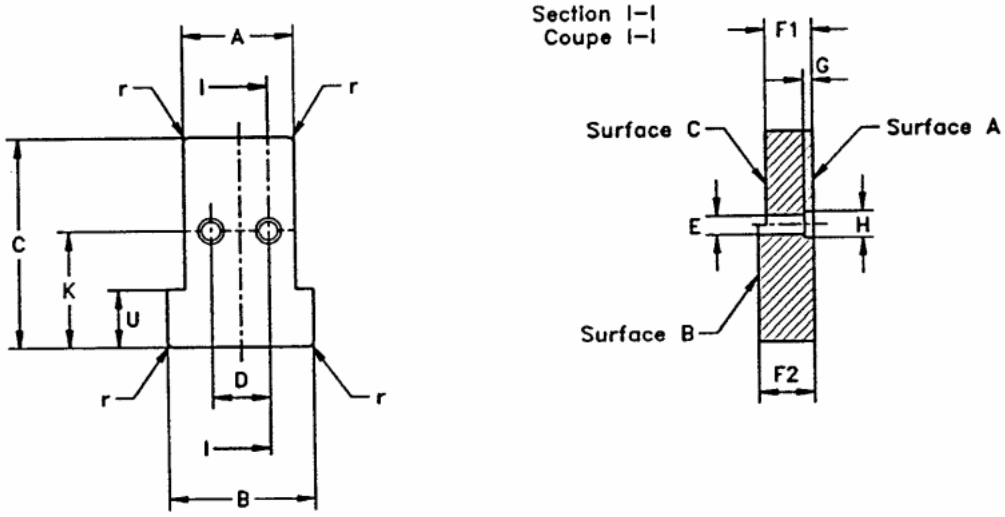
Surface finish: 0,4 μm.
Finition: 0,4 μm.

GAUGE FOR CAPS TO ENSURE ENTRY OF MAXIMUM LAMPHOLDERS AND TO CHECK PIN-SPACING AND LENGTH
CALIBRE POUR CULOTS POUR LA VERIFICATION DE L'ENTREE DES DOUILLES MAXIMALES ET DE L'ECARTEMENT ET LA LONGUEUR DES BROCHES GR8

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap GR8, see sheet 7004-68.
Pour les détails du culot GR8, voir feuille 7004-68.



Reference	Dimension	Tolerance
A	15,5	+ 0,0 - 0,01
B	20,3	+ 0,0 - 0,01
C	29,0	+ 0,0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
F1	6,6	+ 0,0 - 0,01
F2	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,61	+ 0,02 - 0,0
K	16,1	+ 0,0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,8	+ 0,05 - 0,0

PURPOSE: To check dimensions Amin, Bmin, Fmin, Fmax, Kmin and the combined diameter and displacement of the pins of bi-pin caps GR8 on finished lamps.

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface A and, when fully inserted, the reference plane of the cap and the surface of the gauge shall contact.
In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface C but they shall not project beyond surface B.

BUT: Vérification des dimensions Amin, Bmin, Fmin, Fmax, Kmin ainsi que de la combinaison des diamètres et de l'espacement des broches des culots à deux broches GR8 sur lampes terminées.

ESSAI: Les broches du culot doivent pénétrer dans le calibre par la surface A et, lorsque le culot est poussé à fond, le plan de référence du culot doit être en contact avec la surface du calibre.
Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau avec la surface C ou la dépasser, sans toutefois saillir au-delà de la surface B.

Surface finish: 0,4 μm.
Finition: 0,4 μm.

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

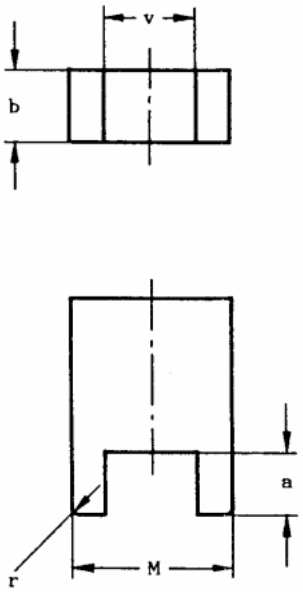
CALIBRES "A" ET "B" POUR LA VERIFICATION DE LA DIMENSION M DANS LES CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GR8 & GR10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps GR8 and GR10q, see sheets 7004-68 and 7004-77 respectively.
Pour les détails des culots GR8 et GR10q, voir feuilles 7004-68 et 7004-77 respectivement.



Surface finish 0,4 µm
Finition 0,4 µm

Note. - Testing involves the use of the gauges A and B.
Note. - L'essai implique l'emploi des calibres A et B.

PURPOSE: To check dimension M and its function of caps GR8 and GR10q on finished lamps.

TESTING: Gauge A shall enter the cap under its own weight and it shall pick up the lamp on withdrawal. Gauge B shall enter the cap and not pick up the lamp on withdrawal.

BUT: Vérification de la dimension M des culots GR8 et GR10q sur lampes terminées et de l'efficacité de cette dimension.

ESSAI: Le calibre A doit pénétrer dans le culot par son propre poids et entraîner la lampe lorsqu'on le retire.
Le calibre B doit pénétrer dans le culot de la même manière mais ne doit pas entraîner la lampe lors de son retrait.

Gauge A - Calibre A		
Reference	Dimension	Tolerance
M	20,85	+ 0,005 - 0,005
a	8,0	+ 0,5 - 0,5
b	9,5	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 - 0,0
v	12,0	+ 0,5 - 0,5
Mass Masse	45 g	+ 1 g - 1 g

Gauge B - Calibre B		
Reference	Dimension	Tolerance
M	20,15	+ 0,005 - 0,005
a	8,0	+ 0,5 - 0,5
b	9,5	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 - 0,0
v	12,0	+ 0,5 - 0,5

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

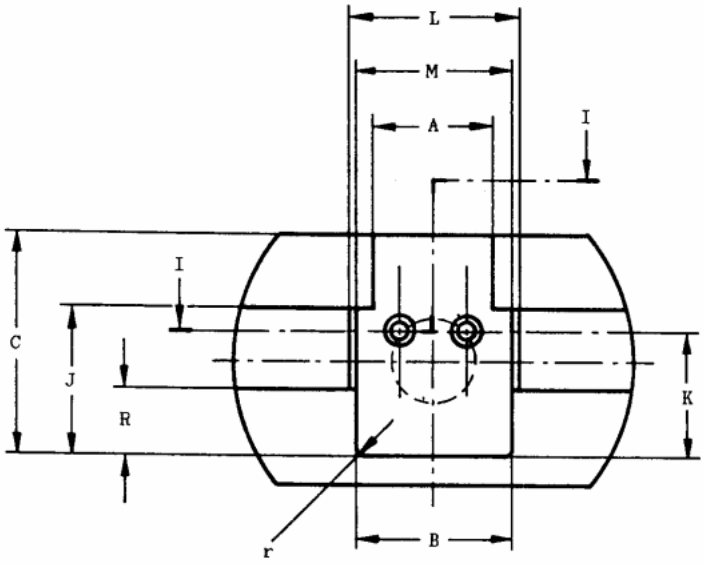
CALIBRES "A" ET "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

GR8

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

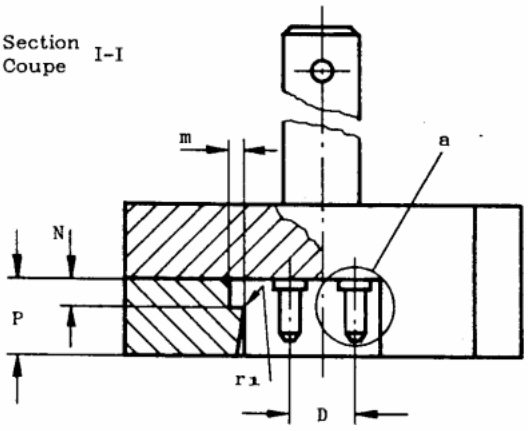
For details of lampholders GR8, see sheet 7005-68.
Pour les détails des douilles GR8, voir feuille 7005-68.

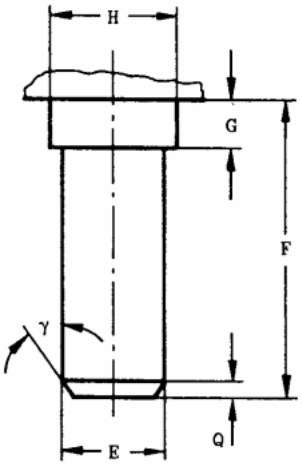


Detail a
Détail

Scale 5:1
Echelle

Section I-I
Coupe





Surface finish 0,4 µm
Finition 0,4 µm

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

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

GR8

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge A - Calibre A		
Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,05 - 0,0
B	20,15	+ 0,01 - 0,0
C	29,0	+ 0,3 - 0,0
D	8,14	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0
J	19,3	+ 0,05 - 0,0
K	16,2	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	+ 0,0 - 0,01
M	20,3	+ 0,0 - 0,01
N	3,6	+ 0,01 - 0,0
P	9,9	+ 0,0 - 0,01
Q	0,4	+ 0,1 - 0,1
R	9,0	+ 0,0 - 0,05
m	2,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 - 0,0
r_1	0,5	+ 0,0 - 0,2
γ	35°	+ 1° - 1°

Gauge B - Calibre B		
Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,05 - 0,0
B	20,15	+ 0,01 - 0,0
C	29,0	+ 0,3 - 0,0
D	7,86	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0
J	19,3	+ 0,05 - 0,0
K	16,2	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	+ 0,0 - 0,01
M	20,3	+ 0,0 - 0,01
N	3,6	+ 0,01 - 0,0
P	9,9	+ 0,0 - 0,01
Q	0,4	+ 0,1 - 0,1
R	9,0	+ 0,0 - 0,05
m	2,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 - 0,0
r_1	0,5	+ 0,0 - 0,2
γ	35°	+ 1° - 1°

Note. - Testing involves the use of gauges A and B.
Note. - L'essai implique l'emploi des calibres A et B.

PURPOSE: To check, in lampholders GR8, the maximum insertion force and maximum withdrawal force related to the dimensions of caps with maximum pin dimensions and with maximum pin spacing (gauge A) and minimum pin spacing (gauge B).

TESTING: It shall be possible to insert each gauge in turn into the lampholder as far as the intended position with a force not exceeding 50N.
After the gauge has been fully inserted into the holder, it shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding 40N.

BUT: Vérification des douilles GR8 en ce qui concerne les forces maximales d'insertion et d'extraction dans le cas de culots à dimensions maximales des broches et espacement des broches soit maximal (calibre A), soit minimal (calibre B).

ESSAI: Il doit être possible d'introduire successivement chacun des calibres dans la douille jusqu'à ce que la position prévue soit atteinte, avec une force ne dépassant pas 50N.
Après l'insertion complète du calibre dans la douille, il doit être possible d'en extraire le calibre avec une force ne dépassant pas 40N.

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

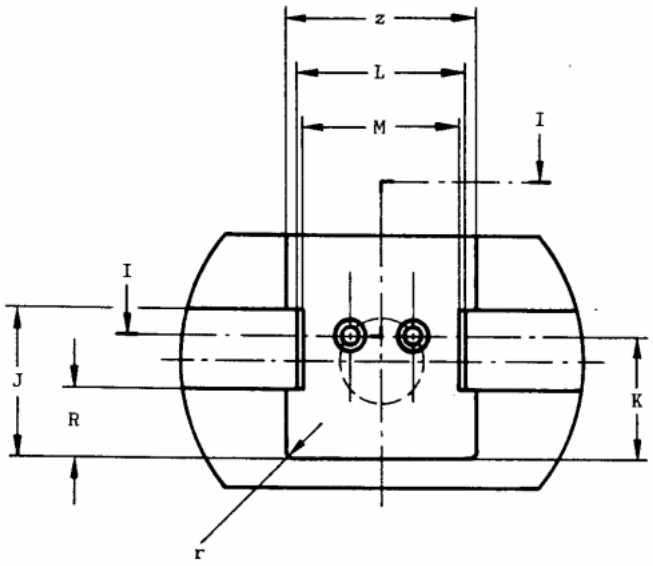
CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENTION DANS LES DOUILLES

GR8

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

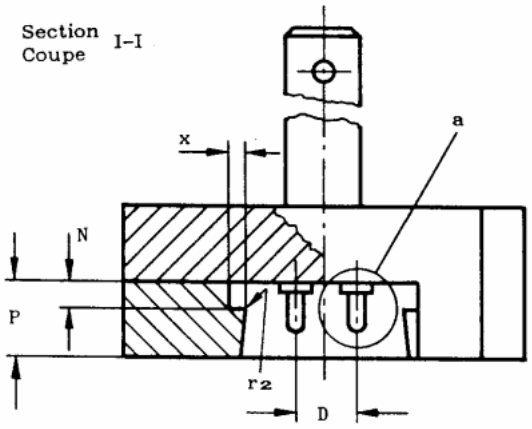
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

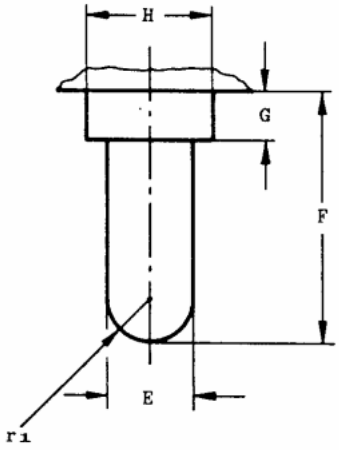
For details of lampholders GR8, see sheet 7005-68.
Pour les détails des douilles GR8, voir feuille 7005-68.



Detail a
Détail a

Scale 5:1
Echelle 5:1





Surface finish 0,4 µm
Finition 0,4 µm

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENTION DANS LES DOUILLES

GR8

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
D	8,0	+ 0,01 − 0,01
E	2,29	+ 0,0 − 0,01
F	6,6	+ 0,0 − 0,01
G	1,27	+ 0,0 − 0,01
H	3,30	+ 0,0 − 0,01
J	19,3	+ 0,05 − 0,0
K	16,2	+ 0,01 − 0,01
L	22,0	+ 0,0 − 0,01
M	20,5	+ 0,01 − 0,0
N	3,4	+ 0,0 − 0,01
P	9,9	+ 0,01 − 0,0
R	9,0	+ 0,0 − 0,05
r	0,9	+ 0,05 − 0,0
r_1	E/2	−
r_2	0,5	+ 0,0 − 0,2
x	2,0	+ 0,5 − 0,5
z	24,5	+ 0,5 − 0,5

PURPOSE: To check, in lampholders GR8, the minimum retention force related to a cap with minimum pin dimensions.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the force required to withdraw it shall be not less than 5N.

BUT: Vérification des douilles GR8 en ce qui concerne la force minimale de retenue dans le cas d'un culot à dimensions minimales des broches.

ESSAI: Après l'insertion complète du calibre dans la douille, la force nécessaire pour l'en extraire ne doit pas être inférieure à 5N.

"GO" GAUGE FOR CHECKING THE PINS OF CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" POUR LA VERIFICATION DES BROCHES DES CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

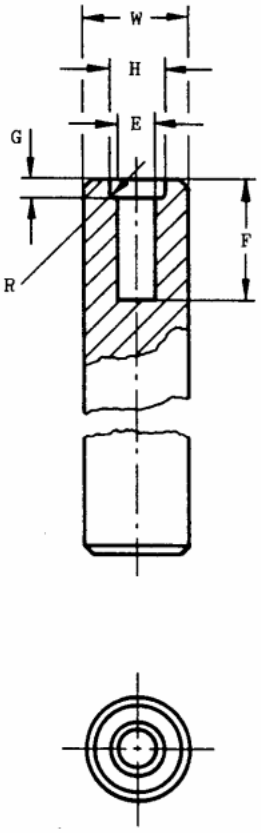
GR8 & GR10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps GR8 and GR10q, see sheets 7004-68 and 7004-77 respectively.
Pour les détails des culots GR8 et GR10q, voir feuilles 7004-68 et 7004-77 respectivement.

Scale
Echelle 2:1



Surface finish 0,4 µm
Finition 0,4 µm

PURPOSE: To check dimensions E **max.** and F **max.** of caps GR8 and GR10q respectively.

TESTING: It shall be possible to insert each pin in turn into the hole until the reference plane of the cap and the surface of the gauge contact.

BUT: Vérification des dimensions E **max.** et F **max.** des culots GR8 et GR10q respectivement.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire successivement chaque broche dans le trou jusqu'à ce que le plan de référence du culot soit en contact avec la surface du calibre.

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

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR CHECKING THE PINS OF CAPS
(NOT FOR USE ON FINISHED LAMPS)

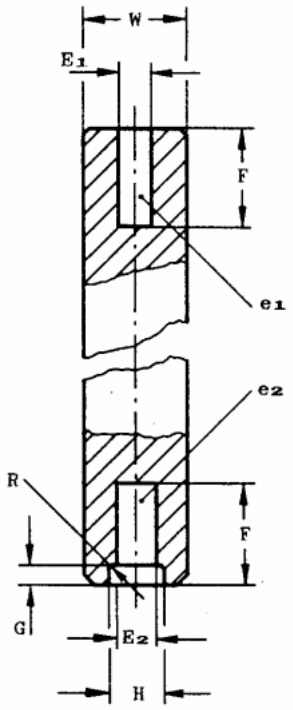
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR LA VERIFICATION DES BROCHES DES CULOTS
(NE PAS UTILISER SUR LAMPES TERMINEES)

GR8 & GR10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps GR8 and GR10q, see sheets 7004-68 and 7004-77 respectively.
Pour les détails des culots GR8 et GR10q, voir feuilles 7004-68 et 7004-77 respectivement.



Surface finish 0,4 µm
Finition 0,4 µm

Reference	Dimension	Tolerance
E_1	2,29	+ 0,0 − 0,01
E_2	2,44	+ 0,01 − 0,0
F	6,60	+ 0,0 − 0,01
G	1,27	+ 0,02 − 0,0
H	3,30	+ 0,01 − 0,0
R	0,38	+ 0,0 − 0,05
W	6,9	+ 0,01 − 0,01

PURPOSE: To check dimensions E **min.** and F **min.** of unmounted caps GR8 and GR10q respectively.

TESTING: It shall be possible to insert each pin in turn into hole e_2.
The reference plane of the cap and the surface of the gauge shall not make contact.
It shall not be possible to insert the pins, other than the extreme tips, into hole e_1.

BUT: Vérification des dimensions E **min.** et F **min.** des culots non assemblés GR8 et GR10q respectivement.

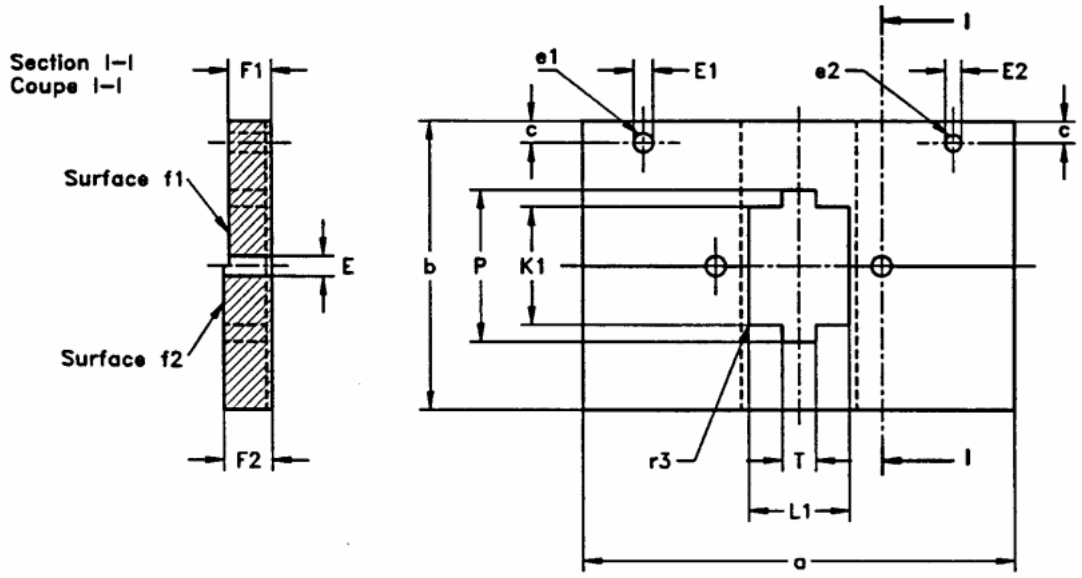
ESSAI: Il doit être possible d'introduire successivement chacune des broches dans le trou e_2.
Le plan de référence du culot et la surface du calibre ne doivent pas être en contact.
Il ne doit pas être possible d'introduire les broches dans le trou e_1, à l'exception de leur pointe extrême.

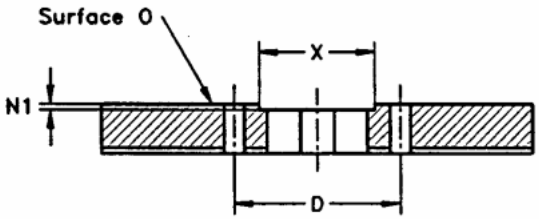
"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BI-PIN CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS À DEUX BROCHES SUR LAMPES TERMINÉES
G23

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of bi-pin cap G23, see sheet 7004-69.
Pour les détails du culot à deux broches G23, voir feuille 7004-69.





Reference	Dimension	Tolerance
D	23,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
E1	2,67	+ 0,01 - 0,0
E2	2,29	+ 0,0 - 0,01
F1	6,0	+ 0,0 - 0,025
F2	6,8	+ 0,025 - 0,0
K1	16,3	+ 0,01 - 0,0
L1	13,9	+ 0,01 - 0,0
N1	0,5	+ 0,01 - 0,0
P	21,0	+ 0,01 - 0,0
T	4,7	+ 0,01 - 0,0
X	16,0	+ 0,1 - 0,1
a	60	+ 0,5 - 0,5
b	40	+ 0,5 - 0,5
c	3	+ 0,0 - 0,2
r3	0,5	+ 0,0 - 0,05

PURPOSE: To check dimensions K1max., L1max., Pmax., Tmax., r3min., Fmin., Fmax., Emin., Emax. and the combined diameter and displacement of the pins of bi-pin caps G23 on finished lamps.

TESTING: The centre post and the pins of the cap shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the reference plane of the cap and the surface of the gauge shall contact. In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface f1 but they shall not project beyond surface f2. It shall be possible to insert each pin in turn into hole e1 until the reference plane of the cap and the surface of the gauge contact. It shall not be possible to insert the pins, other than the extreme tips, into hole e2.

BUT: Vérification des dimensions K1max., L1max., Pmax., Tmax., r3min., Fmin., Fmax., Emin., Emax. et les déplacements combinés avec le diamètre des broches des culots G23 à deux broches sur lampes terminées.

ESSAI: Le plot central et les broches du culot doivent pénétrer dans le calibre par la surface O et lorsque l'insertion est complète, le plan de référence du culot et la surface du calibre doivent être en contact. Dans cette position les extrémités des broches doivent être de niveau ou dépasser la surface f1 mais ne doivent pas dépasser la surface f2. Il doit être possible d'introduire tour à tour chaque broche dans le trou e1 jusqu'à ce que le plan de référence du culot et la surface du calibre se touchent. Il ne doit pas être possible d'introduire les broches, sauf l'extrémité, dans le trou e2.

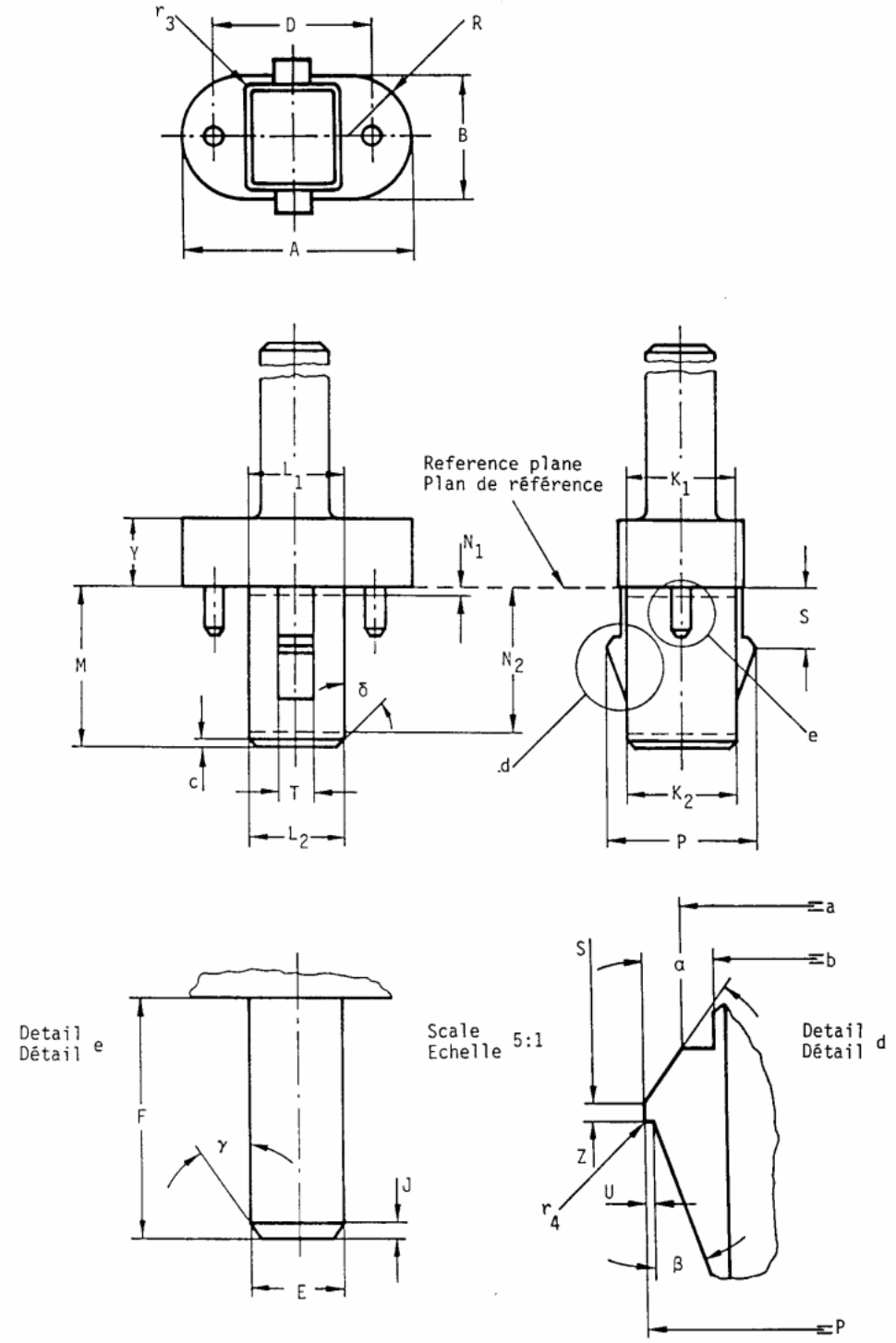
PLUG GAUGE "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS G23

CALIBRE "A" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES G23

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder G23, see sheet 7005-69.
Pour les détails de la douille G23, voir feuille 7005-69.



Surface finish 0.4 µm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 µm pour les parties en dessous du plan de référence.

PLUG GAUGE "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS G23

CALIBRE "A" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES G23

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	32.5	+ 0.02 - 0.0
B	18.1	+ 0.02 - 0.0
D	23.12	+ 0.01 - 0.0
E	2.67	+ 0.01 - 0.0
F	6.8	+ 0.02 - 0.0
J	0.4	+ 0.05 - 0.05
K_1 *	16.3	+ 0.02 - 0.0
K_2 **	15.75	+ 0.02 - 0.0
L_1 *	13.9	+ 0.02 - 0.0
L_2 **	13.35	+ 0.02 - 0.0
M	23.0	+ 0.02 - 0.0
N_1 *	0.5	-
N_2 **	21.0	-
P	21.0	+ 0.02 - 0.0
R	B/2	-

Reference	Dimension	Tolerance
S	8.85	+ 0.0 - 0.02
T	4.7	+ 0.02 - 0.0
U	0.2	+ 0.02 - 0.0
Y	10	+ 0.05 - 0.0
Z	0.5	+ 0.05 - 0.0
a	19.0	+ 0.01 - 0.01
b	17.0	+ 0.01 - 0.01
c	0.5	+ 0.1 - 0.0
r_3	0.5	+ 0.05 - 0.05
r_4	0.15	+ 0.05 - 0.05
α	35°	+ 1° - 1°
β	20°	+ 1° - 1°
γ	35°	+ 1° - 1°
δ	45°	+ 1° - 1°

* Measured at distance N_1 from the reference plane.
** Measured at distance N_2 from the reference plane.

* Mesurée à la distance N_1 du plan de référence.
** Mesurée à la distance N_2 du plan de référence.

PURPOSE: To check, in lampholders G23, the maximum insertion force and the maximum withdrawal force related to the dimensions of a maximum cap as regards pin dimensions and spacing and centre post dimensions.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-69.
After the gauge has been fully inserted into the holder, it shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-69.

BUT: Vérification, dans les douilles G23, des forces maximales d'insertion et d'extraction dans le cas des dimensions du culot maximal quant aux dimensions et à l'écartement des broches et aux dimensions du plot central.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas le maximum spécifié pour ce calibre dans la feuille 7005-69.
Après que le calibre a été totalement introduit dans la douille, il doit être possible d'extraire le calibre avec une force n'excédant pas la force maximale d'extraction spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-69.

PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE IN LAMPHOLDERS

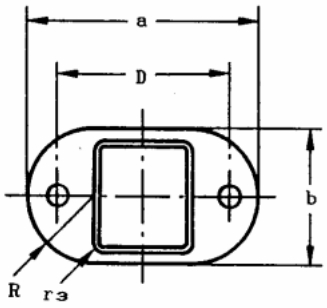
CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION DANS LES DOUILLES

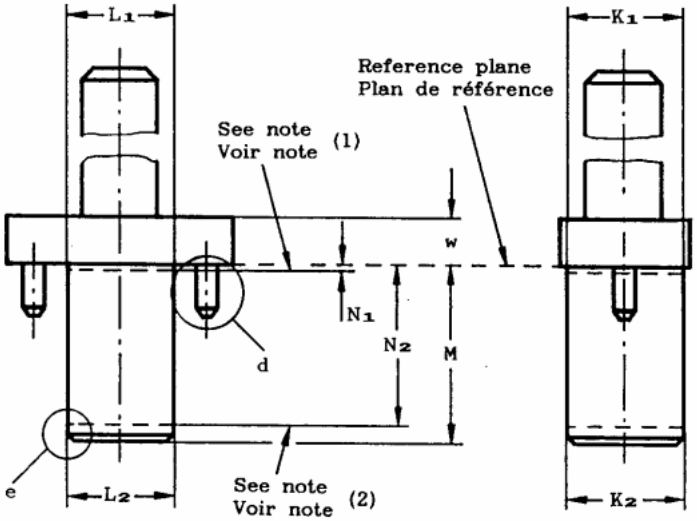
G23 & GX23

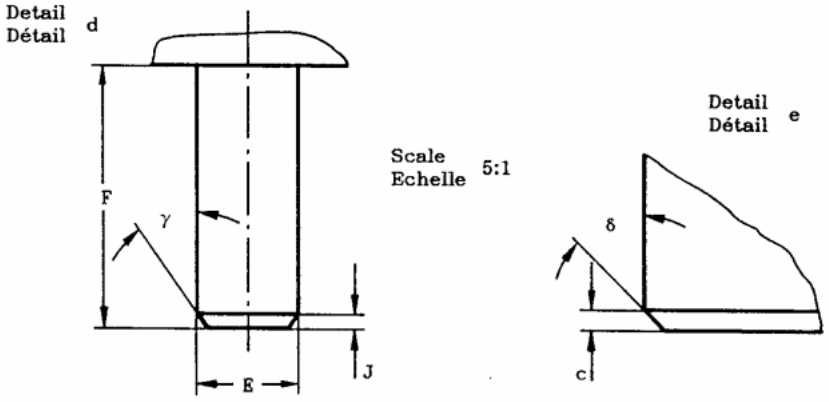
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholders G23 and GX23, see sheets 7005-69 and 7005-86 respectively.
Pour les détails des douilles G23 et GX23, voir feuilles 7005-69 et 7005-86 respectivement.







Surface finish 0,4 µm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 µm pour les parties en dessous du plan de référence.

PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION DANS LES DOUILLES

G23 & GX23

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
D	22,88	+ 0,0 - 0,01
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	6,8	+ 0,02 - 0,0
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
K_1 (1)	16,3	+ 0,02 - 0,0
K_2 (2)	15,75	+ 0,02 - 0,0
L_1 (1)	13,9	+ 0,02 - 0,0
L_2 (2)	13,35	+ 0,02 - 0,0
M	23,0	+ 0,02 - 0,0
N_1 (1)	0,5	-

Reference	Dimension	Tolerance
N_2 (2)	21,0	-
R	b/2	-
a	30,0	+ 0,5 - 0,5
b	17,0	+ 0,5 - 0,5
c	0,5	+ 0,1 - 0,1
r_3	0,5	+ 0,05 - 0,05
w	6,0	+ 0,5 - 0,5
γ	35°	+ 1° - 1°
δ	45°	+ 1° - 1°

(1) Measured at distance N_1 from the reference plane.

(2) Measured at distance N_2 from the reference plane.

(1) Mesuré à la distance N_1 du plan de référence.

(2) Mesuré à la distance N_2 du plan de référence.

PURPOSE: To check in lampholders G23 and GX23, the maximum insertion force related to the dimensions of a cap having maximum pin dimensions at minimum spacing.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheets 7005-69 and 7005-86 respectively, until holderface and reference plane of the gauge contact.

BUT: Vérification sur les douilles G23 et GX23 de la force maximale d'insertion d'un culot ayant des broches à leurs dimensions maximales, leur écart étant minimum.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ce calibre sur les feuilles 7005-69 et 7005-86 respectivement, jusqu'à ce que la face de la douille vienne en contact avec le plan de référence du calibre.

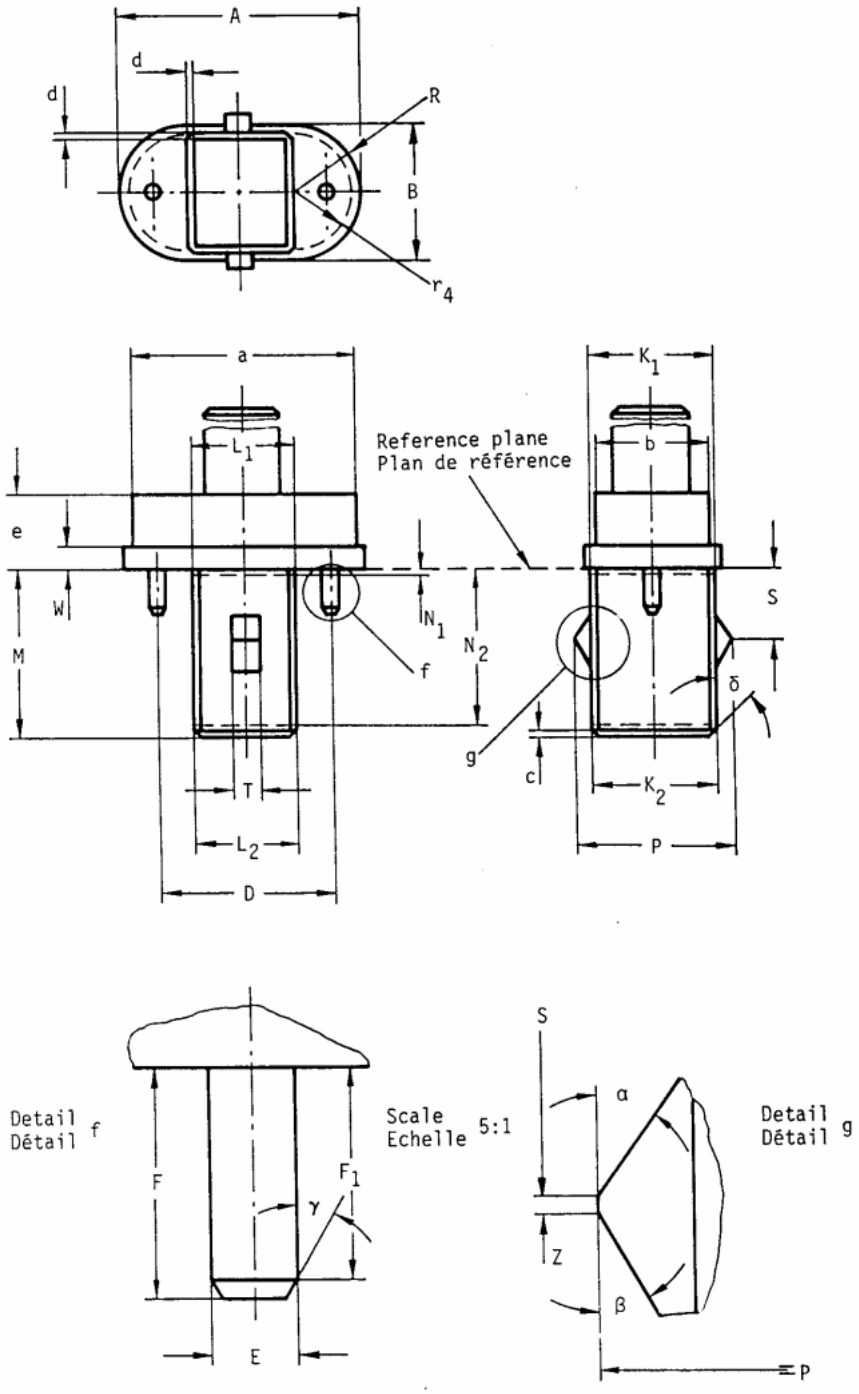
PLUG GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS G23

CALIBRE "C" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES G23

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder G23, see sheet 7005-69.
Pour les détails de la douille G23, voir feuille 7005-69.



Surface finish 0.4 µm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 µm pour les parties en dessous du plan de référence.

PLUG GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS G23

CALIBRE "C" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES G23

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	31.5	$^{+\ 0.0}_{-\ 0.02}$
B	17.7	$^{+\ 0.0}_{-\ 0.02}$
D	23.0	$^{+\ 0.01}_{-\ 0.01}$
E	2.29	$^{+\ 0.0}_{-\ 0.01}$
F	6.0	$^{+\ 0.0}_{-\ 0.02}$
F_1	5.5	$^{+\ 0.0}_{-\ 0.05}$
K_1 *	16.15	$^{+\ 0.0}_{-\ 0.02}$
K_2 **	15.6	$^{+\ 0.0}_{-\ 0.02}$
L_1 *	13.75	$^{+\ 0.0}_{-\ 0.02}$
L_2 **	13.2	$^{+\ 0.0}_{-\ 0.02}$
M	21.8	$^{+\ 0.0}_{-\ 0.02}$
N_1 *	0.5	-
N_2 **	21.0	-
P	20.6	$^{+\ 0.0}_{-\ 0.02}$
R	B/2	-

Reference	Dimension	Tolerance
S	9.15	$^{+\ 0.02}_{-\ 0.0}$
T	3.5	$^{+\ 0.0}_{-\ 0.02}$
W	3.0	$^{+\ 0.0}_{-\ 0.05}$
Z	0.5	$^{+\ 0.0}_{-\ 0.05}$
a	28.8	$^{+\ 0.5}_{-\ 0.5}$
b	15	$^{+\ 0.5}_{-\ 0.5}$
c	0.6	$^{+\ 0.1}_{-\ 0.1}$
d	0.8	$^{+\ 0.1}_{-\ 0.0}$
e	10	$^{+\ 0.5}_{-\ 0.5}$
r_4	b/2	-
α	35°	$^{+\ 1°}_{-\ 1°}$
β	30°	$^{+\ 1°}_{-\ 1°}$
γ	30°	$^{+\ 1°}_{-\ 1°}$
δ	45°	$^{+\ 1°}_{-\ 1°}$

* Measured at distance N_1 from the reference plane.
** Measured at distance N_2 from the reference plane.

* Mesurée à la distance N_1 du plan de référence.
** Mesurée à la distance N_2 du plan de référence.

PURPOSE: To check, in lampholders G23, the minimum retention force related to the dimensions of a minimum cap as regards pin dimensions and centre post dimensions.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the force required to withdraw it shall be not less than the value specified for this gauge on sheet 7005-69.

BUT: Vérification, dans les douilles G23, de la force minimale de retenue relative aux dimensions d'un culot minimal quant aux dimensions des broches et à celles du plot central.

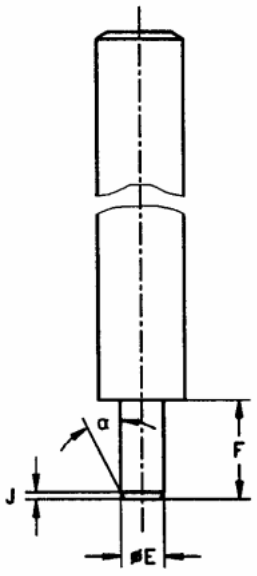
ESSAI: Après insertion totale du calibre dans la douille, la force nécessaire à l'extraction ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-69.

SINGLE-PIN GAUGE "D" FOR CHECKING MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE OF CONTACTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRE A BROCHE SIMPLE "D" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES
2G(X)7, 2G10, 2G11, G(X)23, G(X)(Y)24, G(X)(Y)32

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holders 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, G23, GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 and GY32, see sheets 7005-102, 7005-103, 7005-118, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 and 7005-87 respectively.
Pour les détails des douilles 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, G23, GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 and GY32, voir feuilles 7005-102, 7005-103, 7005-118, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 et 7005-87 respectivement.



PURPOSE: To check the maximum force related to withdrawal of cap-pins with maximum dimensions from the individual contacts of lampholders 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, G23, GX23, G24d-.., G24q-.., GX24d-.., GX24q-.., GY24d-.., G32d-.., G32q-.., GX32d-.. and GX32q-..

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, the force required to withdraw it shall not exceed the value specified for this gauge on sheets 7005-102, 7005-103, 7005-118, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 and 7005-87.
The test shall be repeated on the other contact(s).

BUT: Vérification de la force maximale d'extraction des broches aux dimensions maximales des contacts individuels des douilles 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, G23, GX23, G24d-.., G24q-.., GX24d-.., GX24q-.., GY24d-.., G32d-.., G32q-.., GX32d-.. et GX32q-..

ESSAI: Après insertion totale du calibre dans l'un des contacts de la douille, la force nécessaire à son extraction ne doit pas excéder la valeur spécifiée pour ce calibre dans les feuilles 7005-102, 7005-103, 7005-118, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 et 7005-87.
L'essai doit être répété avec le ou les autres contacts.

Reference	Dimension	Tolerance
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	6,8	+ 0,01 - 0,0
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
α	30°	+ 1° - 1°

For checking lampholders GY32d-.., see relevant note on lampholder sheet.
Pour la vérification des douilles GY32d-.., voir la note correspondante sur la feuille de la douille.

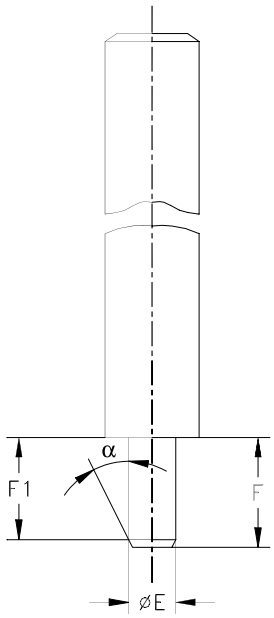
Surface finish 0,4 μm over length F
Finition 0,4 μm sur longueur F

SINGLE PIN GAUGE "E" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE OF CONTACTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRE A BROCHE SIMPLE «E» POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES
G5, 2G(X)7, 2G10, 2G11, G13, G(X)23, G(X)(Y)24, G(X)(Y)32

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holders G5, 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, G13, G23, GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 and GY32, see sheets 7005-51, 7005-102, 7005-103, 7005-118, 7005-50, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 and 7005-87 respectively.
Pour les détails des douilles G5, 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, G13, G23, GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 and GY32, voir feuilles 7005-51, 7005-102, 7005-103, 7005-118, 7005-50, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 et 7005-87 respectivement.



PURPOSE: To check the minimum retention force related to minimum cap-pin dimensions in the individual contacts of lampholders G5, 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, G13, G23, GX23, G24d-.., G24q-.., GX24d-.., GX24q-.., GY24d-.., G32d-.., G32q-.., GX32d and GX32q-...

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, the force required to withdraw it shall be not less than the value specified for this gauge on sheets 7005-102, 7005-103, 7005-118, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 and 7005-87 or in IEC 60400.
The test shall be repeated on the other contact(s).

BUT: Vérification de la force minimale de retenue des broches relative à des contacts individuels de dimensions minimales des douilles G5, 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, G13, G23, GX23, G24d-.., G24q-.., GX24d-.., GX24q-.., GY24d-.., G32d-.., G32q-.., GX32d-.. et GX32q-...

ESSAI: Après insertion totale du calibre dans l'un des contacts de la douille, la force nécessaire à son extraction ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans les feuilles 7005-102, 7005-103, 7005-118, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 et 7005-87 ou dans la CEI 60400.
L'essai doit être répété avec le ou les autres contacts.

Reference	Dimension	Tolerance
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,0	+ 0,0 - 0,02
F1	5,5	+ 0,0 - 0,05
α	30 °	+ 1 ° - 1 °

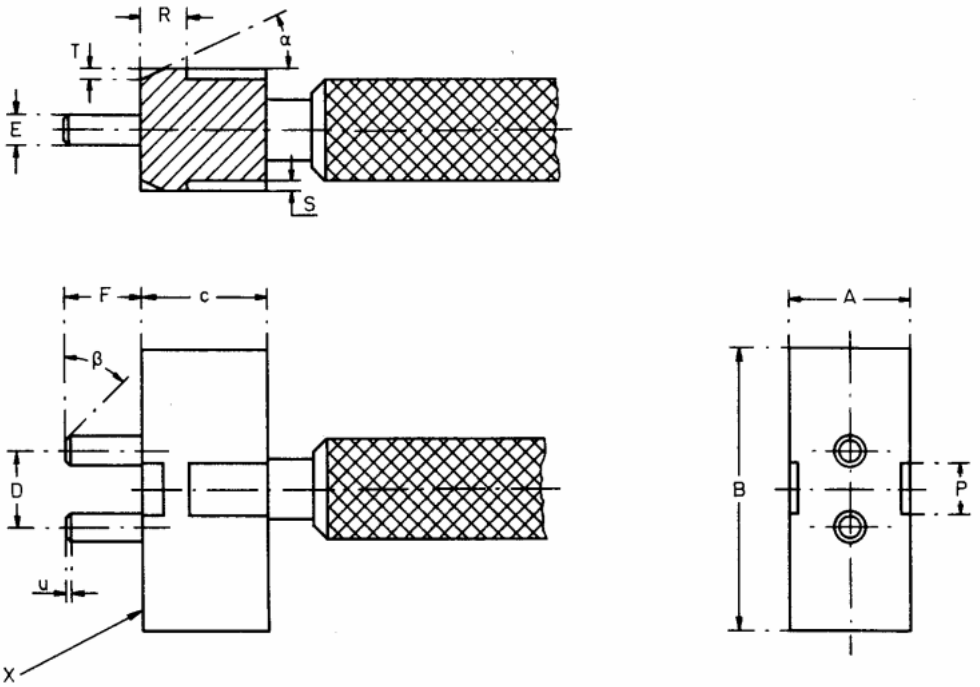
For checking lampholders GY32d-.., see relevant note on lampholder sheet.
Pour la vérification des douilles GY32d-.., voir la note correspondante sur la feuille de la douille.

Surface finish 0,4 µm over length F.
Finition 0,4 µm sur longueur F.

"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS GX9.5

CALIBRES «ENTRE» POUR DOUILLES GX9.5

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions des calibres.



Dimension	Gauge "A" Calibre «A»	Gauge "B" Calibre «B»	Tolerance
A	16.2	16.2	+0.0 −0.02
B	36.2	36.2	+0.0 −0.02
D	9.43	9.63	+0.005 −0.005
E	3.53	3.53	+0.0 −0.01
F	10.0	10.0	+0.0 −0.03
P	6.5	6.5	+0.0 −0.02
R	6.2	6.2	+0.02 −0.0
S	1.1	1.1	+0.0 −0.01
T	1.1	1.1	+0.0 −0.01
c	16	16	+0.1 −0.0
u	0.5	0.5	+0.1 −0.0
α	25	25	+30′ −0′
β	Nom. 45		

PURPOSE: To check lampholders GX9.5 shown on sheet 7005-70A with respect to the fit of a lamp with a "maximum" cap.

TESTING: It shall be possible to insert each of the gauges "A" and "B" smoothly into the lampholder until surface X of the gauge is in contact with the face of the lampholder.

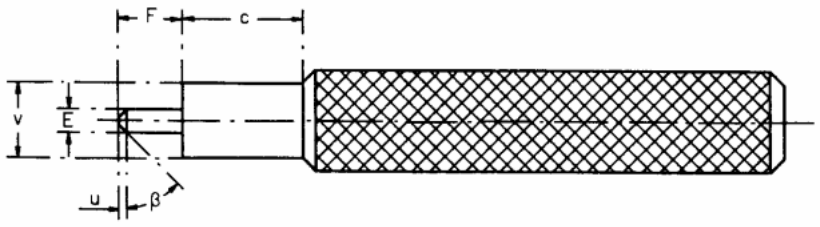
BUT: Contrôle des douilles GX9.5 selon la feuille 7005-70A par rapport à l'adaptation d'une lampe munie d'un culot aux dimensions «maximales».

ESSAI: Il doit être possible d'insérer facilement chacun des calibres «A» et «B» dans les douilles jusqu'à ce que le plan X soit en contact avec la face de la douille.

GAUGE FOR MINIMUM CONTACT FORCE IN LAMPHOLDERS GX9.5

CALIBRE POUR LA FORCE MINIMALE DE CONTACT DANS LES DOUILLES GX9.5

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.



PURPOSE: To check the minimum retention force of the contacts in the lampholder GX9.5 shown on sheet 7005–70A.

TESTING: After insertion into each of the lampholder contacts as far as it will go, the gauge, in a vertical position, shall not fall out by its own weight.

BUT: Contrôle de la force minimale de maintien des contacts dans la douille GX9.5 selon la feuille 7005–70A.

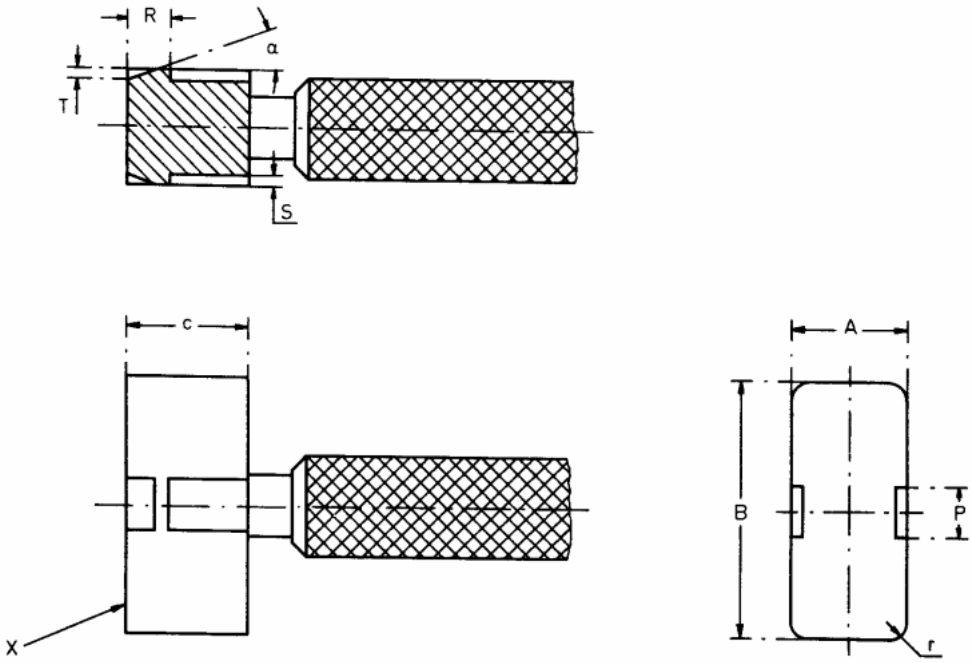
ESSAI: Lorsque le calibre est introduit à fond dans chaque contact de la douille et mis en position verticale, il ne doit pas tomber sous l'effet de son propre poids.

Reference	Dimension	Tolerance
E	3.1	$^{+0.0}_{-0.01}$
F	8.4	$^{+0.0}_{-0.01}$
c	16	$^{+0.2}_{-0.2}$
u	1	$^{+0.1}_{-0.1}$
v	10	$^{+0.2}_{-0.2}$
β	Nom. 45	
Weight Poids	150 g	$^{+5\ g}_{-0}$

GAUGE FOR CHECKING THE RETENTION OF CAPS GX9.5 IN THE LAMPHOLDER

CALIBRE POUR VÉRIFIER LA TENUE DES CULOTS GX9.5 DANS LA DOUILLE

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.



PURPOSE: To check the retention of a "minimum" cap in lampholder GX9.5 shown on sheet 7005–70A.

TESTING: When the gauge is fully inserted into the lampholder, surface X of the gauge shall be pressed against the lampholder face by means of the lampholder springs.
A force of at least 5N shall be exerted to remove the gauge from the holder.

BUT: Vérification de la tenue d'un culot aux dimensions «minimales» dans la douille GX9.5 selon la feuille 7005–70A.

ESSAI: Lorsque le calibre est complètement engagé dans la douille, la surface X du calibre doit être appuyée sur la face de la douille au moyen des ressorts de la douille.
Une force d'au moins 5N sera nécessaire pour retirer le calibre de la douille.

Reference	Dimension	Tolerance
A	15.4	$^{+0.0}_{-0.02}$
B	34.4	$^{+0.0}_{-0.02}$
P	7.5	$^{+0.05}_{-0.0}$
R	5.8	$^{+0.0}_{-0.02}$
S	1.5	$^{+0.01}_{0.0}$
T	1.5	$^{+0.01}_{-0.0}$
c	16	$^{+0.1}_{-0.1}$
r	2.5	$^{+0.1}_{-0.0}$
α	20	$^{+\ 0'}_{30'}$

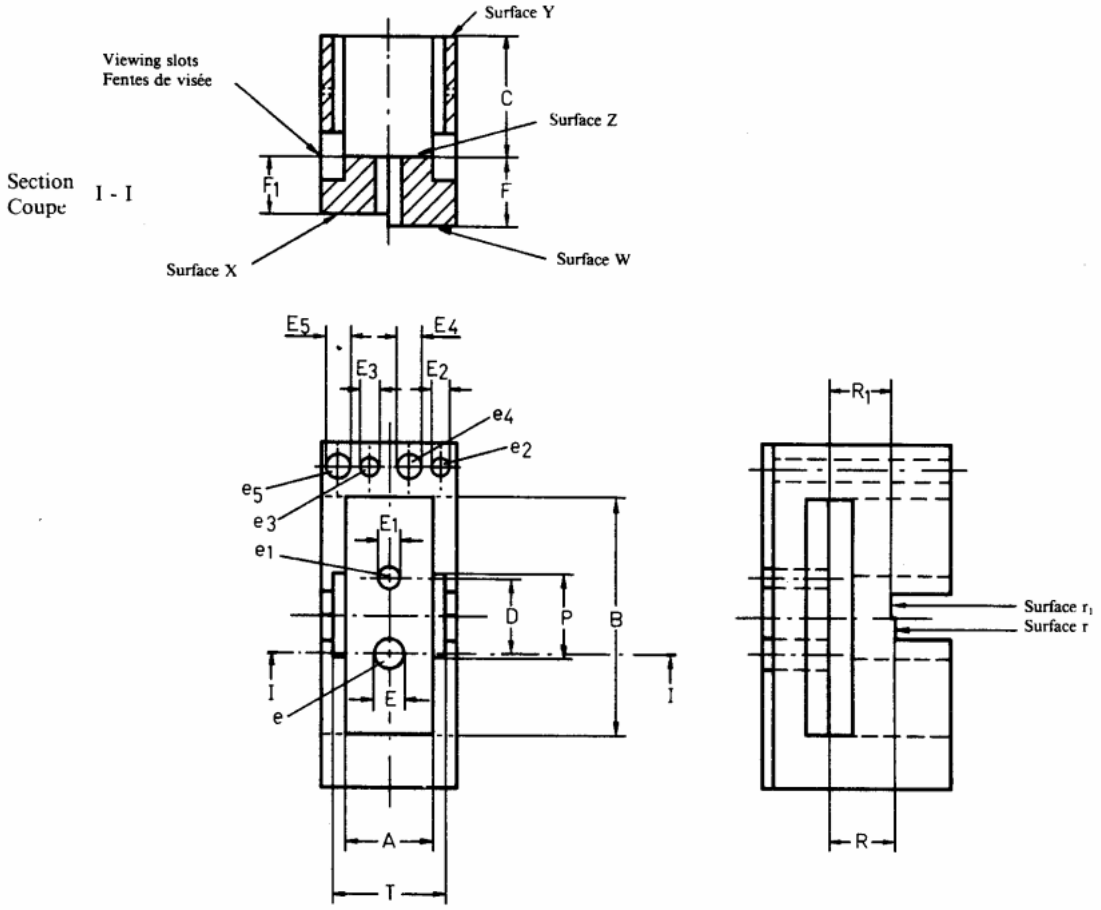
GAUGES FOR BI-PIN CAPS GY9.5 & GZ9.5 ON FINISHED LAMPS

CALIBRES POUR CULOTS À DEUX BROCHES GY9.5 & GZ9.5 SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

For details of bi-pin caps GY9.5 and GZ9.5, see sheet 7004-70B.
Pour les détails des culots GY9.5 et GZ9.5, voir feuille 7004-70B.



Gauges for caps GY9.5 and GZ9.5 differ only in respect of dimension B.
Les calibres pour les culots GY9.5 et GZ9.5 diffèrent seulement en ce qui concerne la dimension B.

PURPOSE: To check caps GY9.5 and GZ9.5 on finished lamps in the following respects:

- The combined displacement and diameter of the pins (dimensions D and E) with respect to the maximum horizontal section of the cap (dimensions A max., B max., P max. and T max.).
- The minimum height of the shell (dimension C).
- The height of the retainer projections (dimension R).
- The length of the pins (dimension F).
- The diameters of the individual pins (dimensions E_1 and E_2).

BUT: Contrôler les culots GY9.5 et GZ9.5 sur lampes terminées en ce qui concerne:

- L'effet combiné de l'écartement et du diamètre des broches (dimensions D et E) par rapport à la section horizontale maximale du culot (dimensions A max., B max., P max. et T max.).
- La hauteur minimale du corps isolant (dimension C).
- La hauteur des saillies de retenue (dimension R).
- La longueur des broches (dimension F).
- Le diamètre de chaque broche (dimensions E_1 et E_2).

GAUGES FOR BI-PIN CAPS GY9.5 & GZ9.5 ON FINISHED LAMPS

CALIBRES POUR CULOTS À DEUX BROCHES GY9.5 & GZ9.5 SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

TESTING: It shall be possible to insert the cap into the gauge until the supporting bosses are in contact with surface Z. In this position, the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X but shall not project beyond surface W. In addition, the top edge of the shell shall project beyond or be co-planar with surface Y and the edges of the retainer projections shall lie between surfaces r and r_1 or be co-planar with them. It shall be possible to insert the appropriate individual pins into the holes e_5 or e_3 as far as the supporting bosses. It shall not be possible to insert the appropriate individual pins into the holes e_4 or e_2 for a distance greater than that which allows a clearance of at least 5.08 mm between the surface of the gauge and the supporting bosses. The feature for checking the diameter of the individual pins, may form a separate gauge.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le culot dans le calibre jusqu'à ce que les bossages d'appui soient en contact avec la surface Z. Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau avec le plan X ou en faire saillie, sans toutefois dépasser le plan W. En outre, l'arête supérieure du corps isolant doit être de niveau avec le plan Y ou en faire saillie et les arêtes des saillies de retenue doivent être situées entre les plans r et r_1 ou être de niveau avec eux. Il doit être possible d'insérer la broche appropriée dans l'un des trous e_5 ou e_3 jusqu'au niveau des bossages d'appui. Il ne doit pas être possible d'insérer la broche appropriée dans l'un des trous e_4 ou e_2 plus profondément que dans la position correspondant à une distance d'au moins 5,08 mm entre la surface du calibre et les bossages d'appui. Le dispositif pour la vérification du diamètre de chaque broche peut constituer un calibre séparé.

Reference	Dimension	Tolerance
A	11.18	+0.025 −0.0
B (1)	30.00	+0.025 −0.0
B (2)	24.38	+0.025 −0.0
C	15.75	+0.0 −0.025
D	9.53	+0.01 −0.01
E	3.51	+0.01 −0.0
E_1	2.62	+0.01 −0.0
E_2	2.29	+0.0 −0.01
E_3	2.44	+0.01 −0.0
E_4	3.1	+0.0 −0.01
E_5	3.25	+0.01 −0.0
F	8.64	+0.025 −0.0
F_1	7.11	+0.0 −0.025
P	10.16	+0.025 −0.0
R	8.26	+0.025 −0.0
R_1	7.75	+0.0 −0.025
T	14.35	+0.025 −0.0

(1) Applies to the gauge for caps GY9.5.
(2) Applies to the gauge for caps GZ9.5.

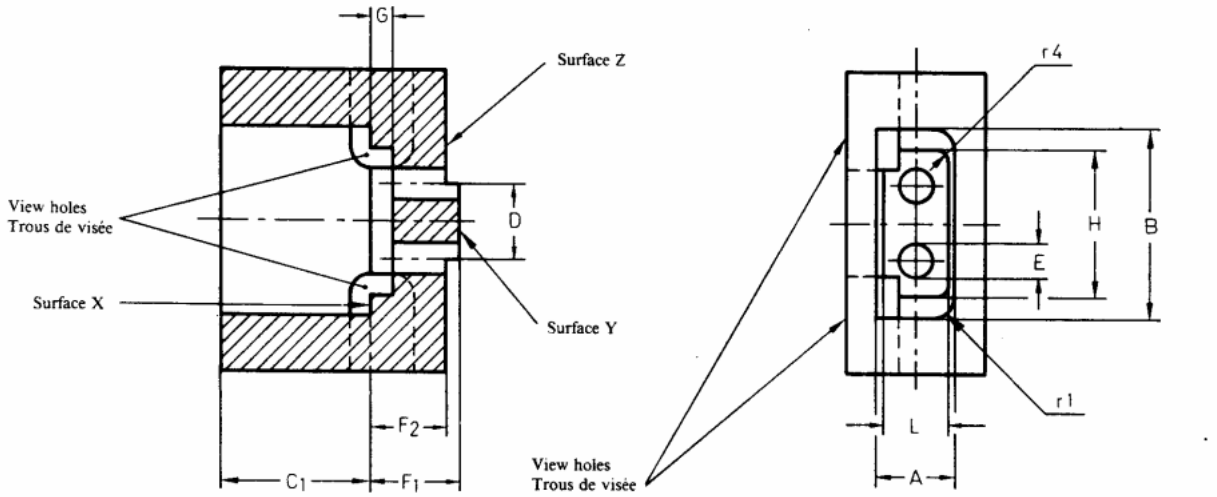
(1) S'applique au calibre pour culots GY9.5.
(2) S'applique au calibre pour culots GZ9.5.

"GO" GAUGE FOR BI-PIN CAP G9.5 ON FINISHED LAMPS
CALIBRE «ENTRE» POUR CULOT À DEUX BROCHES G9.5 SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of cap G9.5, see sheet 7004-20.
Pour les détails du culot G9.5, voir feuille 7004-20.



PURPOSE: For the control of minimum and maximum pin length, the combined pin diameter and displacement of pins, and the maximum projected length and width of G9.5 bi-pin caps on finished lamps.

TESTING: The pins on the cap of a finished lamp shall enter the gauge and, when fully inserted, the reference plane of the cap shall be in contact with surface X of the gauge. In this position the ends of both pins shall be co-planar with or project beyond surface Z but they shall not project beyond surface Y.

BUT: Pour le contrôle de la longueur minimale et maximale des broches, de l'effet combiné du diamètre et du déplacement des broches et des longueur et largeur maximales de la partie en saillie des G9.5 à deux broches, sur lampes terminées.

ESSAI: Les broches d'un culot d'une lampe terminée doivent entrer dans le calibre et — étant engagées à fond — le plan de référence du culot doit être en contact avec la surface X du calibre. Dans cette position les extrémités des deux broches doivent être dans le même plan que la surface Z ou en saillir mais ne doivent pas saillir de la surface Y.

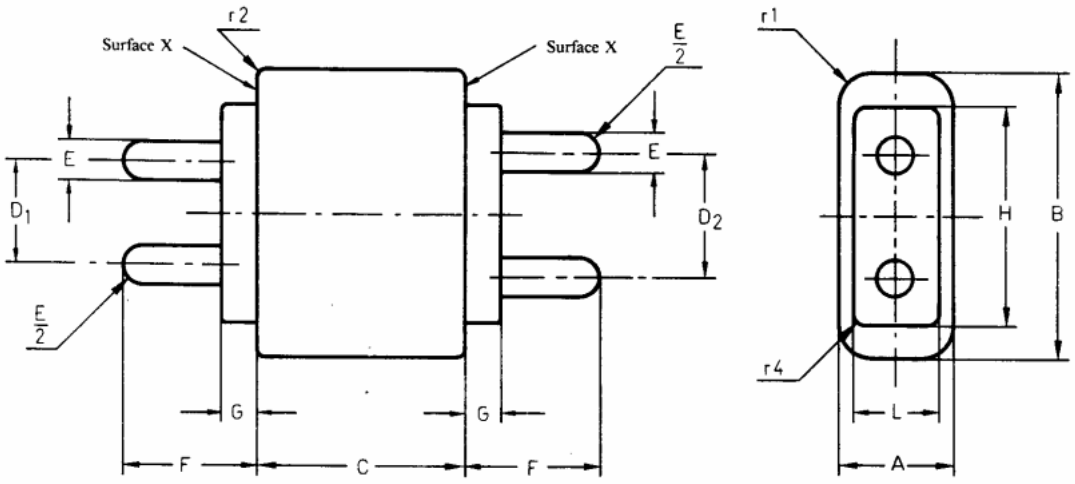
Reference	Dimension	Tolerance
A	9.78	+0.025 −0.0
B	23.95	+0.025 −0.0
C_1	19.05	+0.0 −0.025
D	9.53	+0.005 −0.005
E	3.99	+0.013 −0.0
F_1	11.43	+0.025 −0.0
F_2	9.53	+0.0 −0.025
G	3.02	+0.025 −0.0
H	18.29	+0.025 −0.0
L	7.87	+0.025 −0.0
r_1	3.18	+0.0 −0.127
r_4	1.27	+0.0 −0.127

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDER
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLE
G9.5

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder G9.5, see sheet 7005-70.
Pour les détails de la douille G9.5, voir feuille 7005-70.



PURPOSE: To check lampholders G9.5 with respect to the maximum depth of recess "C" and to the fit of maximum dimensioned cap(s) having maximum pin length and maximum pin diameter at both minimum and maximum pin spacings.

TESTING: It shall be possible to insert, in turn, each end of the gauge into the holder until surface X is in contact with reference plane X of the lampholder. In each case the surface X opposite to the reference plane shall be co-planar with or project beyond the top edges of the lampholder.

Reference	Dimension	Tolerance
A	9.83	+0.0 −0.025
B	24.00	+0.0 −0.025
C	17.14	+0.025 −0.0
D_1	8.76	+0.015 −0.015
D_2	10.29	+0.015 −0.015
E	3.28	+0.0 −0.025
F	11.48	+0.0 −0.025
G	3.07	+0.0 −0.025
H	18.34	+0.0 −0.025
L	7.92	+0.0 −0.025
r_1	2.79	+0.127 −0.0
r_2	0.51	+0.127 −0.0
r_4	1.02	+0.127 −0.0

BUT: Pour vérifier les douilles G9.5 quant à la profondeur maximale de l'évidement «C» et au montage des culots de dimensions maximales ayant une longueur et un diamètre maximal de broche à l'écartement minimum et maximum des broches.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer, tour à tour, chaque bout du calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface X soit en contact avec le plan de référence X de la douille. Dans chaque cas la surface X opposée au plan de référence doit être dans le même plan, ou saillir du bord supérieur de la douille.

GAUGE FOR MINIMUM CONTACT RETENTION FORCE IN LAMPHOLDER

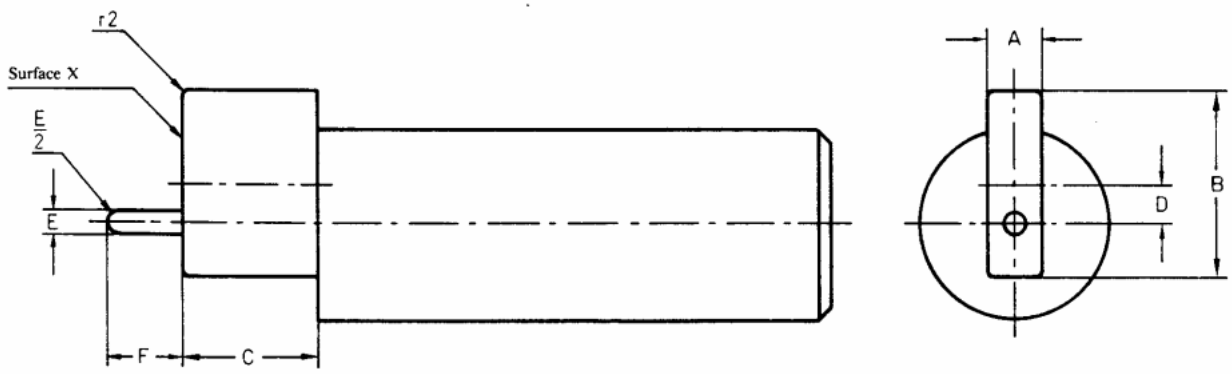
CALIBRE POUR LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DES CONTACTS DE LA DOUILLE

G9.5

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder G9.5, see sheet 7005-70.
Pour les détails de la douille G9.5, voir feuille 7005-70.



PURPOSE: To check the minimum retention force of the contacts in G9.5 lampholders.

TESTING: After first checking the lampholder for acceptance with the "GO" gauge according to sheet 7006-70E, the contact retention gauge shall be inserted into each of the lampholder contacts so that surface X is in contact with reference plane X of the lampholder. With the lampholder held recess down in a vertical position, the gauge shall not fall out by its own weight.

BUT: Contrôler la force minimale de retenue des contacts des douilles G9.5.

ESSAI: Après la première vérification de la douille avec le calibre «ENTRE» selon la feuille 7006-70E, le calibre de retenue des contacts est introduit dans chacun des contacts de la douille de sorte que la surface X soit en contact avec le plan de référence X de la douille. La douille étant tenue verticalement, évidement vers le bas, le calibre ne doit pas tomber par son propre poids.

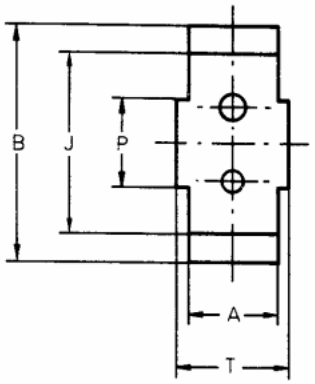
Reference	Dimension	Tolerance
A	6.98	+0.0 −0.025
B	23.44	+0.0 −0.025
C	17.14	+0.0 −0.025
D	4.78	+0.025 −0.025
E	3.10	+0.0 −0.025
F	9.52	+0.0 −0.025
r_2	0.51	+0.127 −0.0
Mass Masse	454 g	+10% − 0%

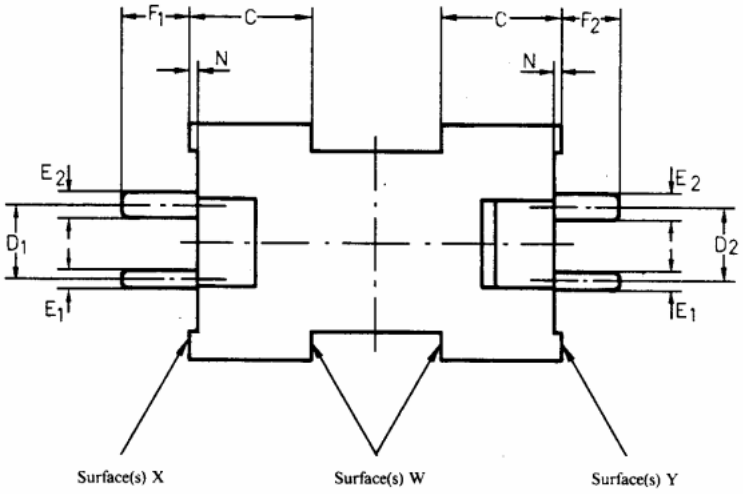
GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR DOUILLES
GY9.5 & GZ9.5

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

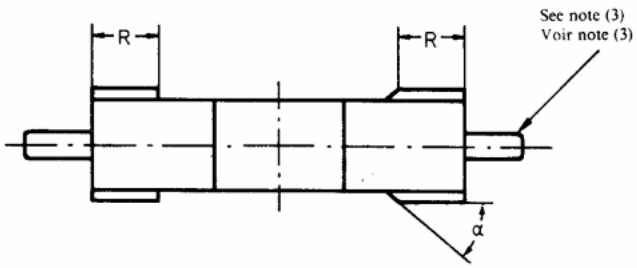
For details of lampholders GY9.5 and GZ9.5, see sheet 7005-70B.
Pour les détails des douilles GY9.5 et GZ9.5, voir feuille 7005-70B.





Gauges for lampholders GY9.5 and GZ9.5 differ only in respect of dimensions B and J.

Les calibres pour douilles GY9.5 et GZ9.5 diffèrent seulement en ce qui concerne les dimensions B et J.



PURPOSE: To check lampholders GY9.5 and GZ9.5 in the following respects:

- The fit of caps having maximum pin length and maximum pin diameters at both the minimum and maximum pin spacings. (dimensions D, E_1 max., E_2 max. and F max.)
- The major dimension of the minimum flat seating area. (dimension J)
- The minimum horizontal space above the reference plane for the cap. (dimensions A, B, P, R and T)
- The maximum distance from the reference plane to the edge of any shroud or similar projection(s). (dimension C)
- The effectiveness of any lamp retention system.

BUT: Vérifier les douilles GY9.5 et GZ9.5 en ce qui concerne:

- L'insertion de culots ayant des broches de longueur et diamètre maximaux avec des écartements tant minimaux que maximaux (dimension D, E_1 max., E_2 max. et F max.)
- La longueur de la surface plane d'appui minimale. (dimension J)
- L'espace horizontal minimal disponible pour la lampe au-dessus du plan de référence. (dimensions A, B, P, R et T)
- La distance maximale entre le plan de référence et un écran de protection quelconque ou autre(s) saillie(s) similaire(s). (dimension C)
- L'efficacité d'un dispositif de retenue quelconque.

GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR DOUILLES
GY9.5 & GZ9.5

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

TESTING: It shall be possible to insert, in turn, each end of the gauge into the holder until surfaces X and Y respectively are in contact with the intended seating surface.
It shall be carefully verified that surface(s) Y has (have) not passed beyond the seating surface on either side.
In each case, the surface(s) W shall then be co-planar with or project beyond the edges of any shroud or aperture provided for the body of the cap.
When the surfaces X or Y are in contact with the seating surface, the retainers of any retention system that may be provided, shall effectively engage the surfaces of the simulated retainer projections adjacent to the pins.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer successivement dans la douille chaque extrémité du calibre jusqu'à ce que les surfaces X ou Y soient respectivement en contact avec la surface d'appui prévue.
On doit vérifier soigneusement que la (les) surface(s) Y ne dépasse(nt) d'aucun côté la surface d'appui.
Dans chaque cas, la surface W sera de niveau avec les bords d'un écran ou d'une ouverture quelconque prévue pour le corps du culot ou devra en faire saillie.
Quand les surfaces X ou Y sont en contact avec la surface d'appui, les dispositifs de retenue qui peuvent être prévus doivent effectivement s'engager sur les saillies contiguës aux broches, qui remplacent les bossages de retenue.

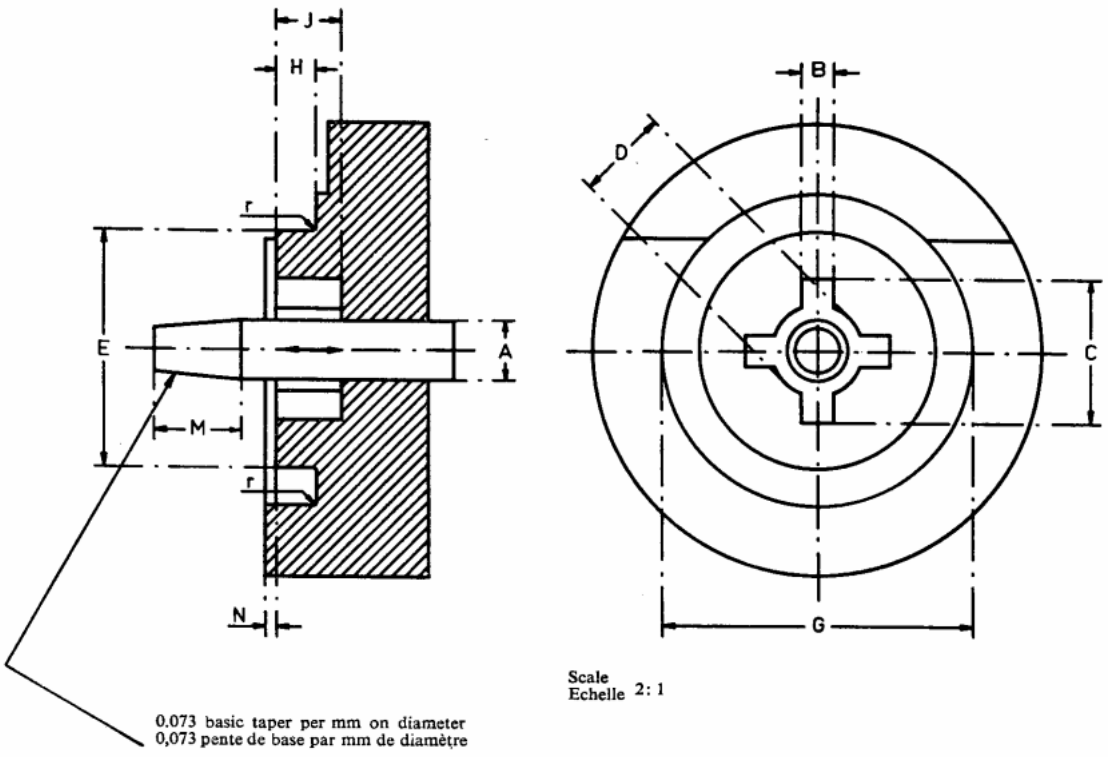
Reference	Dimension	Tolerance
A	11.43	+0.0 −0.025
B (1)	30.48	+0.0 −0.025
B (2)	24.64	+0.0 −0.025
C	15.24	+0.025 −0.0
D_1	9.3	+0.01 −0.01
D_2	9.75	+0.01 −0.01
E_1	2.46	+0.0 −0.01
E_2	3.28	+0.0 −0.01
F_1 (3)	8.69	+0.0 −0.025
F_2 (3)	7.5	+0.05 −0.05
J (1)	22.86	+0.0 −0.05
J (2)	17.78	+0.0 −0.05
N	1.0	+0.05 −0.05
P	9.91	+0.0 −0.025
R	8.26	+0.0 −0.025
T	14.35	+0.0 −0.025
α	40°	+0° −1°

(1) Applies to the gauge for lampholders GY9.5.
(2) Applies to the gauge for lampholders GZ9.5.
(3) At the end of each pin the edge shall be radiused to approximately 0.5 mm.

(1) S'applique au calibre pour douille GY9.5.
(2) S'applique au calibre pour douille GZ9.5.
(3) Les arêtes des douilles sont dotées d'un arrondi de l'ordre de 0,5 mm.

"GO" GAUGE FOR BASE OF FLASHCUBE
CALIBRE « ENTRE » POUR SOCLE DU CUBE FLASH

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.



Scale
Echelle 2: 1

0.073 basic taper per mm on diameter
0,073 pente de base par mm de diamètre

Reference	Dimension	Tolerance
A	4.04	+0.005 −0.005
B	2.13	+0.02 −0.0
C	9.19	+0.02 −0.0
D	5.89	+0.02 −0.0
E	15.6	+0.0 −0.02
G	20.78	+0.01 −0.0
H	2.67	+0.01 −0.0
J	5.18	+0.01 −0.0
M	5.8	+0.1 −0.1
N	0.76	+0.0 −0.01
r	0	+0.2 −0.0

PURPOSE: To check the base with regard to the fit of a flashcube in a holder.

TESTING: The base shall be assumed to be correct if it enters the gauge smoothly.
The base is centered by the plunger of the gauge.

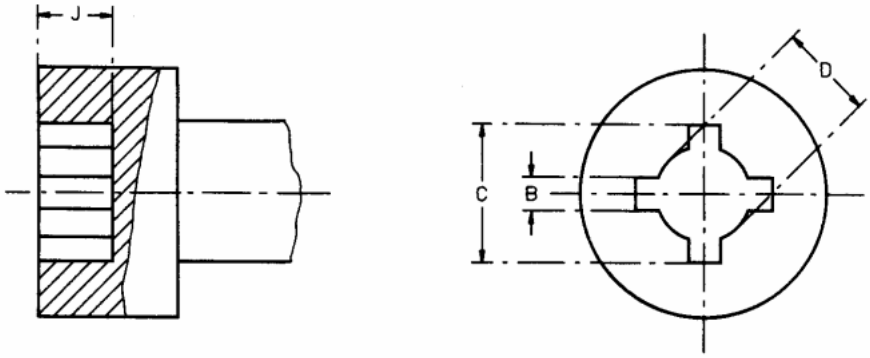
BUT: Vérification du socle en vue de l'adaptation d'un cube flash dans la douille.

ESSAI: Le socle est présumé correct s'il entre librement dans le calibre.
Le socle est centré à l'aide de la cheville du calibre.

TORSION TEST HOLDER FOR FLASHCUBE
DOUILLE D'ESSAI DE TORSION POUR CUBE FLASH

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the holder.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions de la douille.

Scale
Echelle 2:1



PURPOSE: To hold the base of the flashcube during the torsion test referred to on sheet 7004–71.

TESTING: With the base of the flashcube in the test holder and the body of the flashcube gripped by a suitable means, a gradually increasing torque is applied between the two parts until failure occurs.

BUT: Maintenir le socle du cube flash pendant l'essai de torsion dont il est fait référence dans la feuille 7004–71.

ESSAI: Ayant introduit le socle du cube flash dans la douille, on agrippe le corps avec des moyens appropriés et on exerce entre les deux parties du cube flash un couple de torsion progressivement croissant jusqu'à rupture.

Reference	Dimension	Tolerance
B	2.13	$^{+0.02}_{-0.0}$
C	9.19	$^{+0.02}_{-0.0}$
D	6.35	$^{+0.02}_{-0.0}$
J	5.0	$^{+0.02}_{-0.0}$

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR BI-PIN LAMP BASES

CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR SOCLES DE LAMPE À DEUX BROCHES

G4

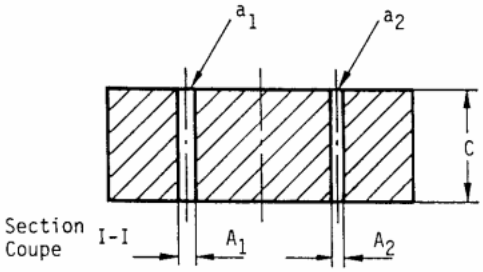
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to indicate the essential dimensions of the gauges.
Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles des calibres.

For details of bi-pin lamp bases G4, see sheet 7004-72.
Pour les détails des socles de lampe à deux broches G4, voir feuille 7004-72.

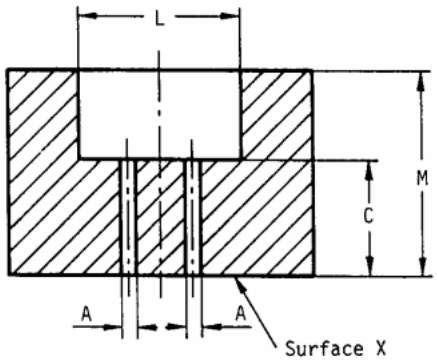
Gauge A - Calibre A

("Go" and "Not Go" Gauge for pins)
(Calibre "Entre" et "N'entre pas" pour les broches)

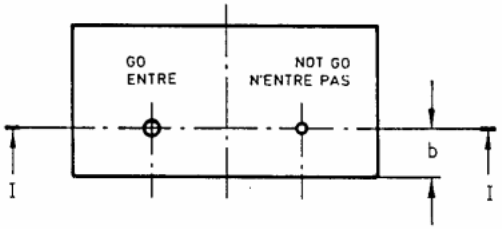


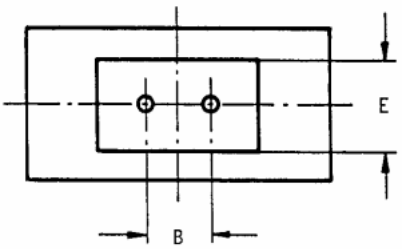
Gauge B - Calibre B

("Go" Gauge for base)
(Calibre "Entre" pour socle de lampe)



Scale
Echelle 2:1





The gauges shall be used in the sequence A-B.
Les calibres sont à employer dans l'ordre A-B.

Reference	Dimension	Tolerance
A	1.0	+ 0.01 - 0.0
A_1	0.75	+ 0.01 - 0.0
A_2	0.65	+ 0.0 - 0.01
B	4.00	+ 0.005 - 0.005
C	7.5	+ 0.0 - 0.03
E	6.0	+ 0.03 - 0.0
L	11.0	+ 0.03 - 0.0
M	13.5	+ 0.0 - 0.06
b	3.1	Max.

PURPOSE: To check bi-pin lamp bases G4 with respect to interchangeability in the corresponding lampholder (sheet 7005-72)

TESTING: Using gauge A, it shall be possible to insert each pin in turn into hole a_1, until the ends of the pins are co-planar with, or project beyond, the opposite face of the gauge. It shall not be possible to insert the pins, other than the extreme tips, into hole a_2. Using gauge B, it shall be possible to insert the base until the ends of the pins are co-planar with, or project beyond, surface X.

BUT: Vérification des socles de lampe à deux broches G4 quant à l'interchangeabilité dans la douille correspondante (feuille 7005-72).

ESSAI: Avec le calibre A il doit être possible d'insérer chaque broche du socle l'une après l'autre, dans le trou a_1 jusqu'à ce que les extrémités des broches parviennent au niveau de la surface opposée du calibre ou en fassent saillie. Il ne doit pas être possible d'insérer les broches, sauf les extrémités, dans le trou a_2. Avec le calibre B il doit être possible d'insérer le socle de lampe jusqu'à ce que les extrémités des broches parviennent au niveau de la surface X ou en fassent saillie.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

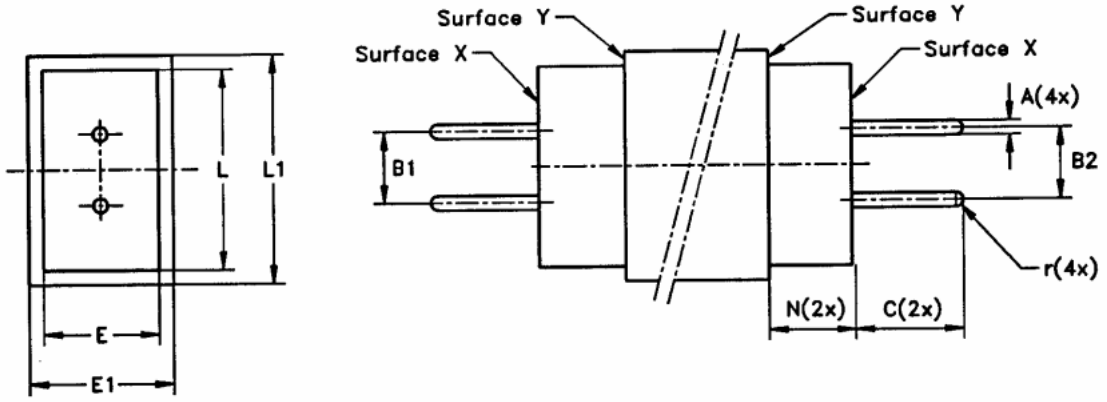
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES

G4

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holder 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 and Y 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 et Y 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)	6,1	+ 0,0 - 0,01
E1	11,0	+ 0,5 - 0,5
L (1)	11,1	+ 0,0 - 0,01
L1	17,0	+ 0,5 - 0,5
N	5,95	+ 0,02 - 0,0
r	½A	

(1) Dimensions E and L apply at both sides of the gauge.

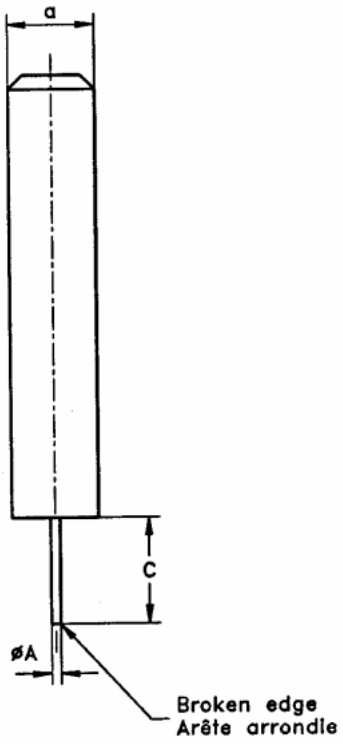
(1) Les dimensions E et L s'appliquent aux deux extrémités du calibre.

GAUGE FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES
G4

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holder G4, see sheet 7005-72.
Pour les détails de la douille G4, voir feuille 7005-72.



PURPOSE: To check the minimum retention force related to minimum cap-pin dimensions in the individual contacts of lampholders G4.

TESTING: Before carrying out this test, the lampholder shall have satisfied the requirements of the gauge shown on sheet 7006-72A.
With the lampholder in an inverted position, the gauge is inserted into each contact hole in turn as far as it will go. When released, the gauge shall not fall out by its own weight.

BUT: Vérification de la force minimale de retenue des broches de dimensions minimales relative à des contacts individuels des douilles G4.

ESSAI: Avant cet essai, la douille doit avoir déjà satisfait aux essais avec le calibre selon la feuille 7006-72A.
La douille étant renversée, le calibre est inséré tour à tour dans chaque trou de contact, aussi loin que possible. Lâché, il ne doit pas se dégager par son propre poids.

Reference	Dimension	Tolerance
A	0,64	+ 0,005 - 0,0
C	7,5	+ 0,2 - 0,0
a	5	+ 0,0 - 0,2
Mass Masse	0,05 kg	+ 0 % - 10 %

Material: hardened steel
Surface finish 0,4 μm over length C

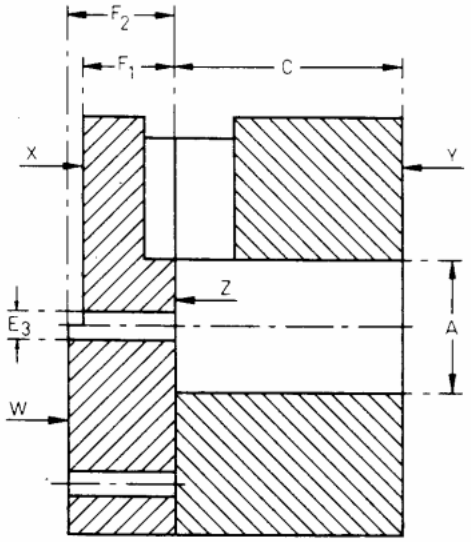
Matière: acier trempé
Finition 0,4 μm sur longueur C

GAUGE FOR BI-PIN CAP G5.3 ON FINISHED LAMPS

CALIBRE POUR CULOT DE LAMPE À DEUX BROCHES G5.3 SUR LAMPES TERMINÉES

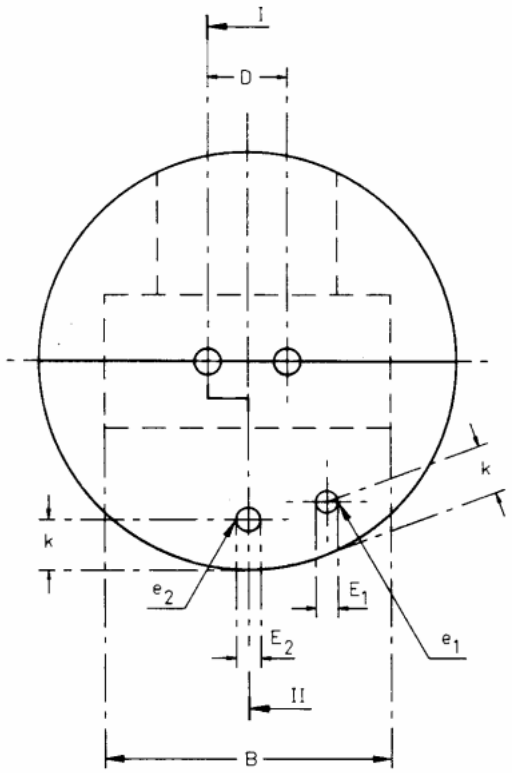
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres.

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.



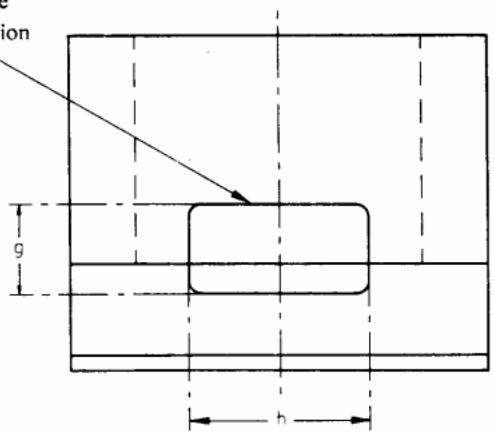
Section I-II
Coupe

Scale 2:1
Echelle



Reference	Dimension	Tolerance
A	8.89	+0.025 −0.0
B	19.05	+0.025 −0.0
C	15.24	+0.0 −0.025
D	5.33	+0.005 −0.005
E_1	1.47	+0.0 −0.013
E_2	1.65	+0.013 −0.0
E_3	1.91	+0.013 −0.0
F_1	6.10	+0.0 −0.025
F_2	7.11	+0.025 −0.0
g	6 approx.	
h	12 approx.	
k	3.5 max.	

Observation hole
Trou d'observation



GAUGE FOR BI-PIN CAP G5.3 ON FINISHED LAMPS
CALIBRE POUR CULOT DE LAMPE À DEUX BROCHES G5.3 SUR LAMPES TERMINÉES

PURPOSE:

To check the cap G5.3 shown on sheet 7004-73 in the following respects:

- the combined displacement and diameter of the pins (dimensions D and E) with respect to the maximum horizontal section (dimensions A max. and B max.) of the cap;
- the minimum height of the shell (dimension C min.);
- the diameter of the individual pins (dimension E);
- the length of the pins (dimension F).

TESTING:

- It shall be possible to insert the cap into the gauge with the pins entering at surface Z until the supporting feet of the shell are in contact with surface Z.

  In this position, the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X but shall not project beyond surface W.

  In addition, the top edge of the shell shall be co-planar with or project beyond surface Y.
  - In carrying out this check the force used shall not exceed 5 N.
- It shall be possible to insert the individual pins of the cap into the hole e_2 until the level of the supporting feet is coincident with surface W.
- It shall not be possible to insert the individual pins into hole e_1.

BUT:

Vérifier le culot G5.3 représenté sur la feuille 7004-73 en ce qui concerne les points suivants:

- l'effet combiné du défaut de positionnement et du diamètre des broches (dimensions D et E) par rapport à la section horizontale maximale (dimensions A max. et B max.) du culot;
- la hauteur minimale de la chemise (dimension C min.);
- le diamètre de chaque broche (dimension E);
- la longueur des broches (dimension F).

ESSAI:

- Le culot devra pouvoir être introduit dans le calibre, les broches pénétrant par la surface Z jusqu'à ce que les pieds de la chemise soient en contact avec la surface Z.

  Dans cette position, les extrémités des broches doivent se situer entre les plans X et W.

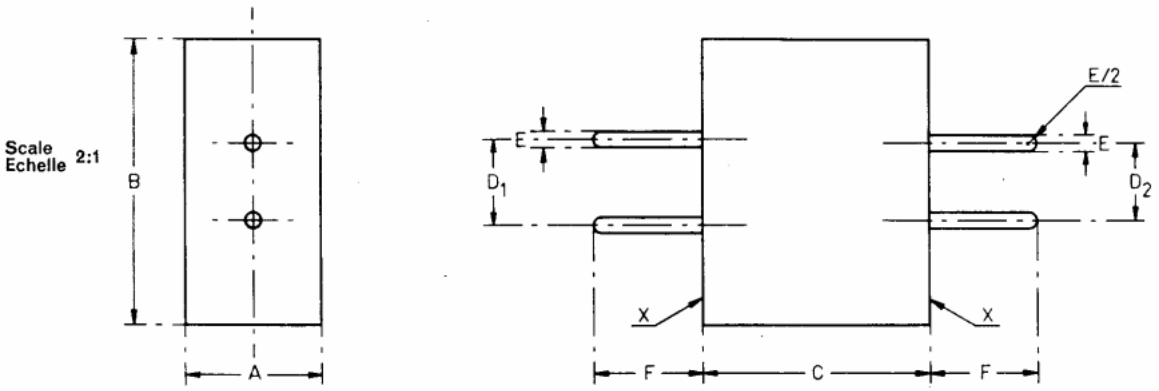
  De plus, le haut de la chemise doit atteindre ou dépasser la surface Y.
  - L'effort à exercer pour cet essai ne devra pas dépasser 5 N.
- Chaque broche devra pouvoir être insérée dans le trou e_2 jusqu'à ce que les pieds du culot touchent la surface W.
- L'une et l'autre broche ne devront pas pouvoir être insérées dans le trou e_1.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE « ENTRE » POUR DOUILLES

G5.3

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.



PURPOSE:

To check G5.3 lampholders (sheet 7005-73) with respect to the fit of caps having maximum pin length and maximum pin diameter at both minimum and maximum pin spacings and to check the minimum seating area (A × B) and maximum depth of recess (C).

TESTING:

It shall be possible to insert, in turn, each end of the gauge into the holder until the appropriate surface X is in contact with the seating surface of the holder.

In each case, the surface X remote from the reference plane shall then be co-planar with or project beyond the edges of any recess or aperture provided for the body of the cap.

BUT:

Vérifier les douilles G5.3, selon la feuille 7005-73, en ce qui concerne l'insertion de culots ayant des broches à la longueur et au diamètre maximaux et avec des écartements minimal et maximal, et vérifier l'aire minimale servant d'assise (A × B) et la profondeur maximale de creux (C).

ESSAI:

Il doit être possible d'insérer dans la douille chaque extrémité du calibre, l'une après l'autre, jusqu'au contact des surfaces X avec l'aire servant d'assise de la douille.

Dans chaque cas, la surface X éloignée du plan de référence doit affleurer ou dépasser les bords de tout creux ou encoche prévu pour le socle.

Reference	Dimension	Tolerance
A	8.94	+0.0 −0.025
B	19.10	+0.0 −0.025
C	15.20	+0.015 −0.0
D_1	5.59	+0.01 −0.01
D_2	5.07	+0.01 −0.01
E	1.68	+0.0 −0.01
F	7.16	+0.0 −0.025

"GO" AND "NOT GO"GAUGE FOR BI-PIN BASE

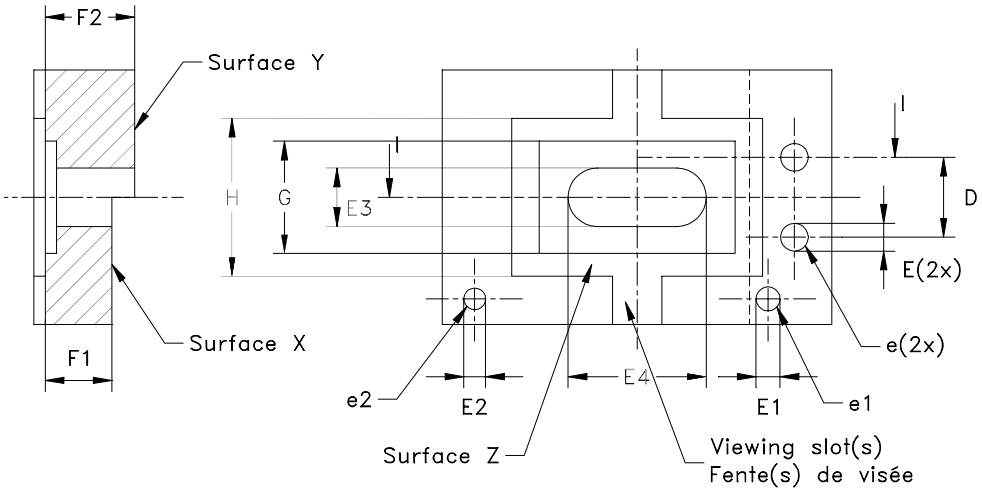
CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLE A DEUX BROCHES

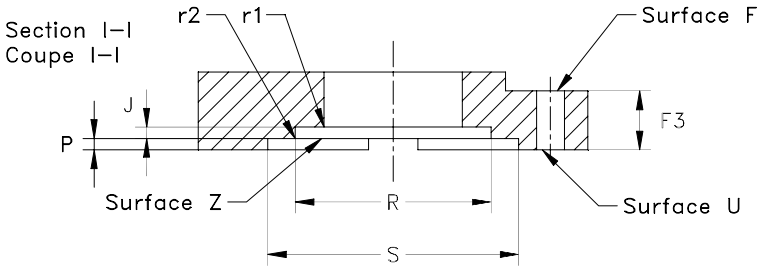
GX5.3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of base GX5.3, see sheet 7004-73A.
Pour les détails du socle GX5.3, voir feuille 7004-73A.





Reference	Dimension	Tolerance
D	5,33	+0,025 - 0,025
E (1)	1,85	+ 0,025 - 0,0
E1	1,60	+ 0,025 - 0,0
E2	1,45	+ 0,0 - 0,025
E3 (2)	3,89	+ 0,025 - 0,0
E4 (2)	9,22	+ 0,025 - 0,0
F1	5,21	+ 0,0 - 0,025
F2	6,73 (3)	+ 0,025 - 0,0
F3	3,94	+ 0,0 - 0,025
G	7,49	+ 0,025 - 0,0
H	10,54	+ 0,025 - 0,0
J	0,76	+ 0,025 - 0,0
P	0,76	+ 0,025 - 0,025
R	13,08	+ 0,025 - 0,0
S	16,76	+ 0,025 - 0,0
r1	0,51	+ 0,025 - 0,0
r2	0,38	+ 0,025 - 0,0

(1) An allowance of 0,25 mm is included to accommodate pin spacing and alignment errors.
(2) An allowance of 1,02 mm is included in addition to the allowance in note (1), to accommodate a "paired" pin displacement with respect to the centres of dimensions H and S.
(3) In Europe this value is 7,62 mm.

(1) Une tolérance de 0,25 mm est incluse pour tenir compte de l'espacement des broches et des erreurs d'alignement.
(2) Une tolérance de 1,02 mm est incluse en addition à la tolérance de la note (1) pour tenir compte du déplacement de la paire de broches par rapport au centre des dimensions H et S.
(3) En Europe, cette valeur est 7,62 mm.

PURPOSE: To check the base GX5.3 in the following respects:
- the diameter of the individual pins (dimension E);
- the combined displacement and diameter of the pins (dimensions D and E);
- the length of the pins (dimension F), and the effective length of the pins (length Fmin. – Wmax.);
- dimensions Rmax., Smax., Gmax., Hmax. and Jmax.

"GO" AND "NOT GO"GAUGE FOR BI-PIN BASE

CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLE A DEUX BROCHES

GX5.3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

TESTING:

- It shall be possible to insert the individual pins of the base into hole e1, entering at surface U, until the end of each individual pin projects beyond surface F.
- It shall not be possible to insert the individual pins into hole e2.
- It shall be possible to insert both pins simultaneously into the holes e, entering at surface U, until the ends of both pins project beyond surface F.
- It shall be possible to insert the base into the gauge with the pins entering at surface Z, until surface Z of the base is in contact with surface Z of the gauge. In this position, the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X, but shall not project beyond surface Y.

BUT: Vérification du socle GX5.3, en ce qui concerne les points suivants:

- le diamètre de chacune des broches (dimension E);
- l'effet combiné du déplacement et du diamètre des broches (dimensions D et E);
- la longueur des broches (dimension F), et la longueur effective des broches (longueur Fmin. – Wmax.);
- les dimensions Rmax., Smax., Gmax., Hmax. et Jmax.

ESSAI:

- Il doit être possible d'introduire individuellement les broches du socle dans le trou e1, en pénétrant par la surface U, jusqu'à ce que l'extrémité de chaque broche dépasse de la surface F.
- Il ne doit pas être possible d'introduire individuellement les broches dans le trou e2.
- Il doit être possible d'introduire les deux broches simultanément dans les trous e, en pénétrant par la surface U, jusqu'à ce que l'extrémité des deux broches dépasse de la surface F.
- Il doit être possible d'introduire le socle dans le calibre, les broches pénétrant par la surface Z jusqu'à ce que la surface Z du socle soit en contact avec la surface Z du calibre. Dans cette position l'extrémité des broches doit être dans le même plan que la surface X ou en dépasser mais elle ne doit pas dépasser de la surface Y.

"GO" AND "NOT GO"GAUGE FOR BI-PIN BASE

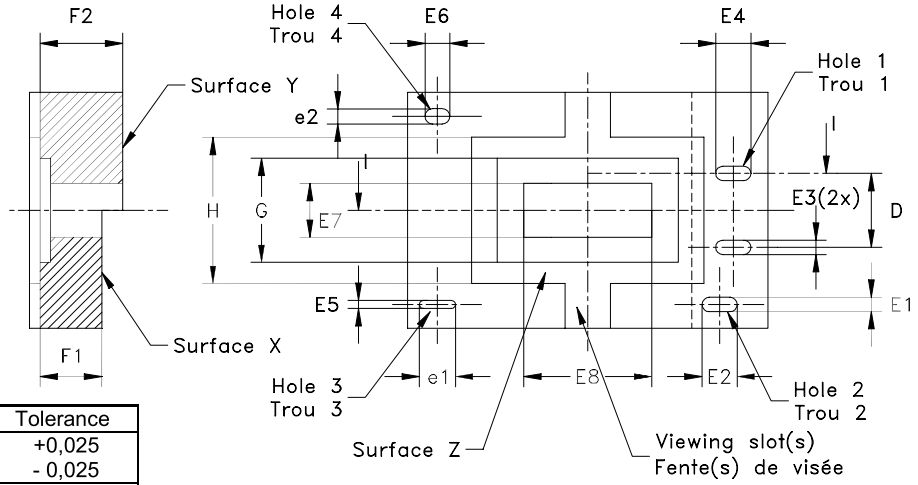
CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLE A DEUX BROCHES

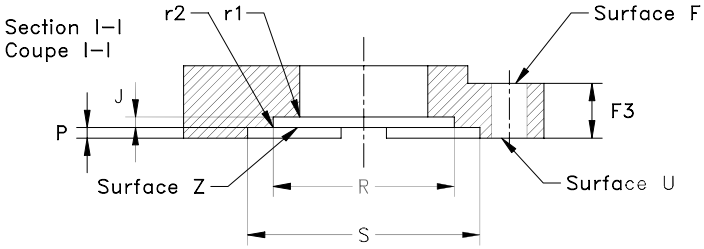
GY5.3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of base GY5.3, see sheet 7004-73B.
Pour les détails du socle GY5.3, voir feuille 7004-73B.





Reference	Dimension	Tolerance
D	5,33	+0,025 - 0,025
E1	0,81	+ 0,025 - 0,0
E2	2,31	+ 0,025 - 0,0
E3 (1)	1,04	+ 0,025 - 0,0
E4 (1)	2,54	+ 0,025 - 0,0
E5	0,58	+ 0,0 - 0,025
E6	1,78	+ 0,0 - 0,025
E7 (2)	4,57	+ 0,025 - 0,0
E8 (2)	8,41	+ 0,025 - 0,0
F1	5,21	+ 0,0 - 0,025
F2	6,73	+ 0,025 - 0,0
F3	3,94	+ 0,0 - 0,025
G	7,49	+ 0,025 - 0,0
H	10,54	+ 0,025 - 0,0
J	0,76	+ 0,025 - 0,0
P	0,76	+ 0,025 - 0,025
R	13,08	+ 0,025 - 0,0
S	16,76	+ 0,025 - 0,0
e1	2,6	+ 0,2 - 0,0
e2	1,1	+ 0,2 - 0,0
r1	0,51	+ 0,025 - 0,0
r2	0,38	+ 0,025 - 0,0

(1) An allowance of 0,25 mm is included to accommodate pin spacing and alignment errors.
(2) An allowance of 1,02 mm is included in addition to the allowance in note (1), to accommodate a "paired" pin displacement with respect to centres of dimensions H and S.

(1) Une tolérance de 0,25 mm est incluse afin de tenir compte de l'espacement des broches et des erreurs d'alignement.
(2) Une tolérance de 1,02 mm est incluse en addition à la tolérance de la note (1) pour tenir compte du déplacement de la paire de broches par rapport au centre des dimensions H et S.

PURPOSE: To check the base GY5.3 in the following respects:
- the sectional dimensions of the individual pins (dimensions E1 and E2);
- the combined alignment and spacing of the pins (dimension D);
- the length of the pins (dimension F), and the effective length of the pins (length Fmin. – Wmax.);
- dimensions Rmax., Smax., Gmax., Hmax. and Jmax.

TESTING:
- It shall be possible to insert the individual pins of the base into hole 2, entering at surface U, until the end of each individual pin projects beyond surface F.
- It shall not be possible to insert the individual pins into hole 3 or hole 4.
- It shall be possible to insert both pins simultaneously into hole 1, entering at surface U, until the ends of both pins project beyond surface F.
- It shall be possible to insert the base into the gauge with the pins entering at surface Z, until surface Z of the base is in contact with surface Z of the gauge. In this position, the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X, but shall not project beyond surface Y.

"GO" AND "NOT GO"GAUGE FOR BI-PIN BASE

CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLE A DEUX BROCHES

GY5.3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

BUT: Vérification du socle GY5.3 en ce qui concerne les points suivants:
- les dimensions en coupe de chacune des broches (dimensions E1 et E2);
- l'effet combiné de l'alignement et de l'espacement des broches (dimension D);
- la longueur des broches (dimension F), et la longueur effective des broches (longueur Fmin. – Wmax.);
- les dimensions Rmax., Smax., Gmax., Hmax. et Jmax.

ESSAI:
- Il doit être possible d'introduire individuellement les broches du socle dans le trou 2, en pénétrant par la surface U, jusqu'à ce que l'extrémité de chaque broche dépasse de la surface F.
- Il ne doit pas être possible d'introduire les broches individuellement dans le trou 3 ou le trou 4.
- Il doit être possible d'introduire les deux broches simultanément dans le trou 1, en pénétrant par la surface U, jusqu'à ce que l'extrémité des deux broches dépasse de la surface F.
- Il doit être possible d'introduire le socle dans le calibre, les broches pénétrant par la surface Z jusqu'à ce que la surface Z du socle soit en contact avec la surface Z du calibre. Dans cette position, l'extrémité des broches doit être dans le même plan que la surface X ou en dépasser mais elle ne doit pas dépasser de la surface Y.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

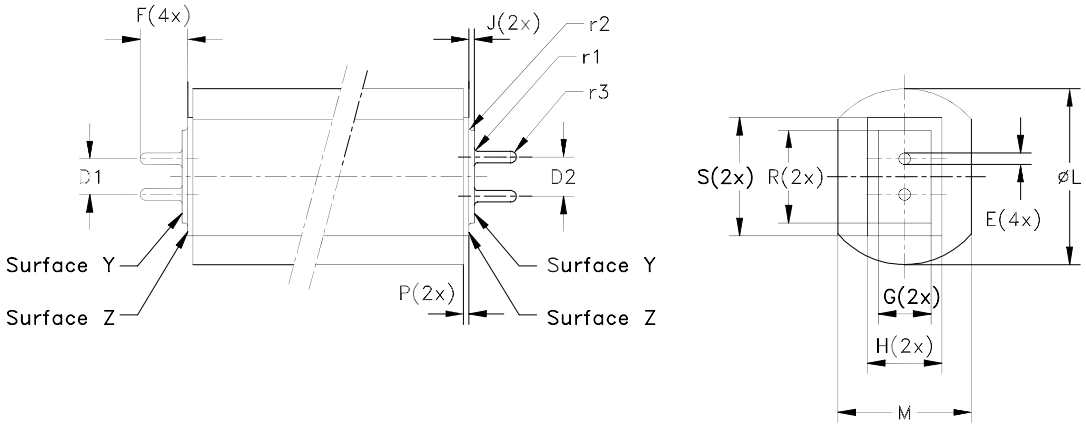
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES

GX5.3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holder GX5.3, see sheet 7005-73A.
Pour les détails de la douille GX5.3, voir feuille 7005-73A.



The gauge has allowances for combined critical pin diameter and displacement of pins only.
Due to the secondary nature of the fit of bases to connectors and contact assemblies, holder gauge dimensions are not necessarily related precisely to the base gauge dimensions.

Les tolérances du calibre tiennent compte seulement de la combinaison du diamètre critique des broches et de leur déviation admissible.
Etant donné l'importance secondaire de l'ajustement des culots dans les connecteurs et les blocs de contact, les dimensions des calibres pour douilles ne sont pas nécessairement liées aux dimensions du calibre des culots.

Reference	Dimension	Tolerance
D1	5,08	+ 0,025 - 0,0
D2	5,58	+ 0,0 - 0,025
E	1,65	+ 0,0 - 0,025
F	6,78 (1)	+ 0,0 - 0,025
G	7,54	+ 0,0 - 0,025
H	10,59	+ 0,0 - 0,025
J	0,81	+ 0,0 - 0,025
L	25,0	+ 0,02 - 0,0
M	19,0	+ 0,02 - 0,0
P	0,76	+ 0,0 - 0,025
R	13,13	+ 0,0 - 0,025
S	16,81	+ 0,0 - 0,025
r1	0,46	+ 0,0 - 0,025
r2	0,43	+ 0,0 - 0,025
r3	½E	--

PURPOSE: To check for proper acceptance of lamp bases in lampholders GX5.3.

TESTING: For connectors, it shall be possible to insert each end of the gauge until surface Y of the gauge is in contact with the connector face.
For contact assemblies, it shall be possible to insert each end of the gauge, by the intended sliding-in motion, such that surface Z of the gauge maintains contact with surface Z of the holder.

BUT: Vérification de l'insertion correcte des culots dans les douilles GX5.3.

ESSAI: Pour les connecteurs, il doit être possible d'introduire chacune des extrémités du calibre jusqu'à ce que la surface Y du calibre soit en contact avec la face du connecteur.
Pour les blocs de contact, il doit être possible d'insérer chacune des extrémités du calibre en la faisant coulisser comme prévu, de façon que la surface Z du calibre reste en contact avec la surface Z de la douille.

(1) In Europe this value is 7,67 mm.
(1) En Europe, cette valeur est 7,67 mm.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

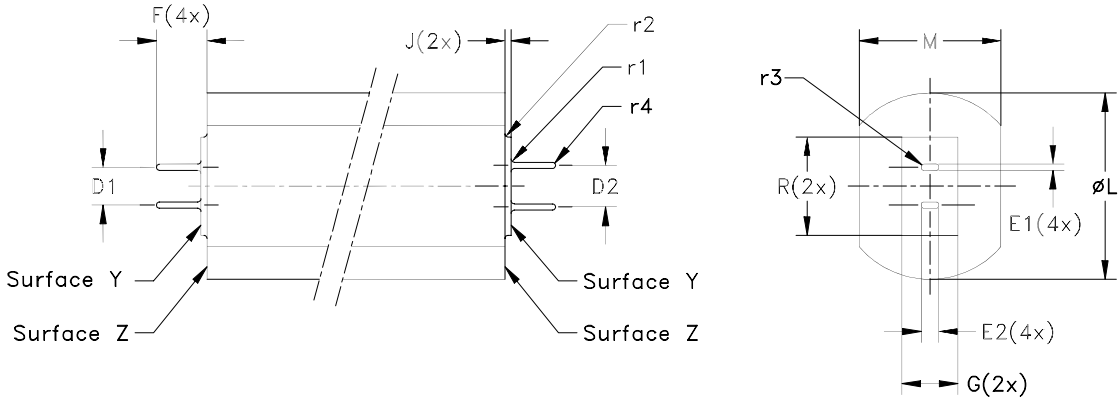
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES

GY5.3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holder GY5.3, see sheet 7005-73B.
Pour les détails de la douille GY5.3, voir feuille 7005-73B.



There shall be a smooth transition between radii r3 and r4 in such a way that any sharp corner is prevented.
The gauge has allowances for combined critical pin thickness and displacement of pins only.
Due to the secondary nature of the fit of bases to connectors and contact assemblies, holder gauge dimensions are not necessarily related precisely to the base gauge dimensions.

Il doit y avoir un passage progressif entre les rayons r3 et r4 de façon à éviter tout angle aigu.
Les tolérances du calibre tiennent compte seulement de la combinaison de la largeur critique des broches et de leur déviation admissible.
Etant donné l'importance secondaire de l'ajustement des culots dans les connecteurs et les blocs de contact, les dimensions des calibres pour douilles ne sont pas nécessairement liées aux dimensions du calibre des culots.

Reference	Dimension	Tolerance
D1	5,08	+ 0,025 - 0,0
D2	5,58	+ 0,0 - 0,025
E1	0,84	+ 0,0 - 0,025
E2	2,34	+0,0 - 0,025
F	6,78 (1)	+ 0,0 - 0,025
G	7,54	+ 0,0 - 0,025
J	0,81	+ 0,0 - 0,025
L	25,0	+ 0,02 - 0,0
M	19,0	+ 0,02 - 0,0
R	13,13	+ 0,0 - 0,025
r1	0,46	+ 0,0 - 0,025
r2	0,43	+ 0,0 - 0,025
r3	0,30	+ 0,025 - 0,0
r4	½E	--

PURPOSE: To check for proper acceptance of lamp bases in lampholders GY5.3.

TESTING: For connectors, it shall be possible to insert each end of the gauge until surface Y of the gauge is in contact with the connector face.
For contact assemblies, it shall be possible to insert each end of the gauge, by the intended sliding-in motion, such that surface Z of the gauge maintains contact with surface Z of the holder.

BUT: Vérification de l'insertion correcte des culots dans les douilles GY5.3.

ESSAI: Pour les connecteurs, il doit être possible d'introduire chacune des extrémités du calibre jusqu'à ce que la surface Y du calibre soit en contact avec la face du connecteur.
Pour les blocs de contact, il doit être possible d'insérer chacune des extrémités du calibre en la faisant coulisser comme prévu, de façon que la surface Z du calibre reste en contact avec la surface Z de la douille.

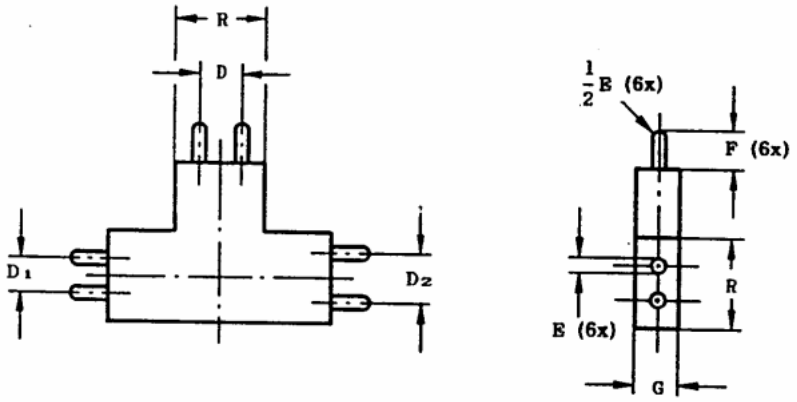
(1) In Europe this value is 7,67 mm.
(1) En Europe, cette valeur est 7,67 mm.

GAUGE FOR CHECKING MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE OF CONTACTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DES CONTACTS DANS LES DOUILLES
GX5.3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholders GX5.3, see sheet 7005-73A.
Pour les détails des douilles GX5.3, voir feuille 7005-73A.



PURPOSE: To check maximum withdrawal forces of a simulated base having the most adverse combination of pin and pin spacing dimensions in lampholders GX5.3.

TESTING: The test shall be carried out three times, using each end of the gauge.
The gauge shall be maintained in a position perpendicular to the lampholder face.
- For connector designs:
  The pins of the gauge shall be placed in the holes of the connector and pushed in.
  The force required to remove the gauge shall not exceed the value specified for this gauge on the lampholder sheet.
- For contact assembly designs:
  The pins of the gauge shall be placed in the lampholder grooves with the intended orientation.
  The gauge shall be pushed into the grooves until it comes to abutment.
  The force required to remove the gauge shall not exceed the value specified for this gauge on the lampholder sheet.

BUT: Vérification de la force de retenue maximale d'un culot factice présentant la combinaison la plus défavorable des dimensions et de l'espacement des broches, dans les douilles GX5.3.

ESSAI: L'essai doit être effectué trois fois, en utilisant chaque fois une autre extrémité du calibre.
Le calibre doit être maintenu avec les broches perpendiculaires à la face de la douille.
- Pour les connecteurs:
  Les broches du calibre doivent être placées dans les trous du connecteur, puis y être poussées.
  La force nécessaire à l'extraction du calibre ne doit pas dépasser la valeur correspondant à ce calibre spécifiée sur la feuille de la douille.
- Pour les blocs de contact:
  Les broches du calibre doivent être placées dans les rainures de la douille dans l'orientation prévue.
  Les broches doivent ensuite être poussées dans les rainures jusqu'à ce qu'elles fassent contact.
  La force nécessaire à l'extraction du calibre ne doit pas dépasser la valeur correspondant à ce calibre spécifiée sur la feuille de la douille.

Reference	Dimension	Tolerance
D	5,33	+ 0,025 − 0,025
D1	4,88	+ 0,025 − 0,0
D2	5,78	+ 0,0 − 0,025
E	1,45	+ 0,0 − 0,025
F	6,0	+ 0,05 − 0,05
G	6,0	+ 0,1 − 0,0
R	12,0	+ 0,1 − 0,0

The pins shall be made of hardened steel.
Surface finish 0,4 µm over length F.

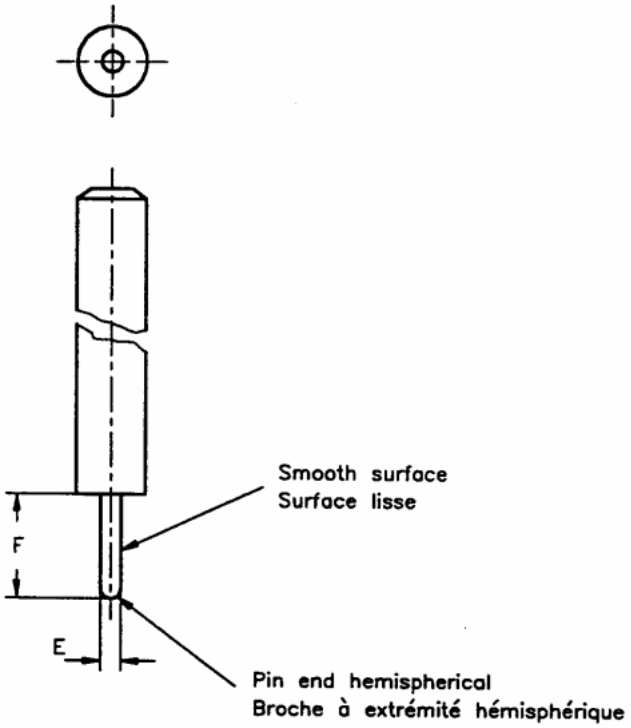
Les broches doivent être en acier trempé.
Finition 0,4 µm sur longueur F.

SINGLE PIN GAUGE FOR CHECKING CONTACT MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRE A BROCHE SIMPLE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DE CONTACT DANS LES DOUILLES
GX5.3 & GU5.3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholders GX5.3 and GU5.3, see sheets 7005-73A and 7005-109 respectively.
Pour les détails des douilles GX5.3 et GU5.3, voir feuilles 7005-73A et 7005-109 respectivement.



PURPOSE: To check contact-making in the individual contacts of lampholders GX5.3 and GU5.3.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, the force required to withdraw it shall not be less than the value specified for this gauge on the lampholder sheet (under consideration).
The test shall be repeated on the other contact.

BUT: Vérification de la réalité du contact dans les contacts individuels des douilles GX5.3 et GU5.3.

ESSAI: Après que le calibre a été totalement introduit dans l'un des contacts de la douille, la force nécessaire à l'extraction ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans la feuille de la douille (à l'étude).
L'essai est à répéter avec l'autre contact.

Reference	Dimension	Tolerance
E	1,45	+ 0,0 - 0,01
F	4,45	+ 0,0 - 0,02

The pin shall be made of hardened steel.
Surface finish 0,4 μm over length F.

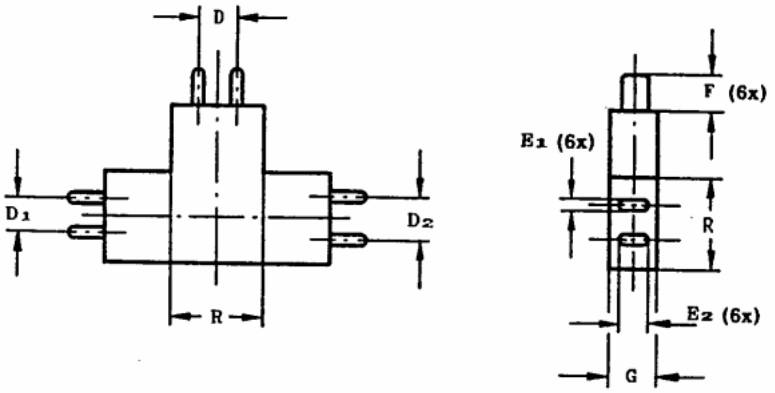
La broche doit être en acier trempé.
Finition 0,4 μm sur longueur F.

GAUGE FOR CHECKING MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE OF CONTACTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DES CONTACTS DANS LES DOUILLES GY5.3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholders GY5.3, see sheet 7005-73B.
Pour les détails des douilles GY5.3, voir feuille 7005-73B.



PURPOSE: To check maximum withdrawal forces of a simulated base having the most adverse combination of pin and pin spacing dimensions in lampholders GY5.3.

TESTING: The test shall be carried out three times, using each end of the gauge.
The gauge shall be maintained in a position perpendicular to the lampholder face.
- For connector designs:
  The pins of the gauge shall be placed in the holes of the connector and pushed in.
  The force required to remove the gauge shall not exceed the value specified for this gauge on the lampholder sheet.
- For contact assembly designs:
  The pins of the gauge shall be placed in the lampholder grooves with the intended orientation.
  The gauge shall be pushed into the grooves until it comes to abutment.
  The force required to remove the gauge shall not exceed the value specified for this gauge on the lampholder sheet.

BUT: Vérification de la force de retenue maximale d'un culot factice présentant la combinaison la plus défavorable des dimensions et de l'espacement des broches, dans les douilles GX5.3.

ESSAI: L'essai doit être effectué trois fois, en utilisant chaque fois une autre extrémité du calibre.
Le calibre doit être maintenu avec les broches perpendiculaires à la face de la douille.
- Pour les connecteurs:
  Les broches du calibre doivent être placées dans les trous du connecteur, puis y être poussées.
  La force nécessaire à l'extraction du calibre ne doit pas dépasser la valeur correspondant à ce calibre spécifiée sur la feuille de la douille.
- Pour les blocs de contact:
  Les broches du calibre doivent être placées dans les rainures de la douille dans l'orientation prévue.
  Le calibre doit ensuite être poussé dans les rainures jusqu'à ce qu'il fasse contact.
  La force nécessaire à l'extraction du calibre ne doit pas dépasser la valeur correspondant à ce calibre spécifiée sur la feuille de la douille.

Reference	Dimension	Tolerance
D	5,33	+ 0,025 − 0,025
D1	5,08	+ 0,025 − 0,0
D2	5,59	+ 0,0 − 0,025
E1	0,58	+ 0,0 − 0,025
E2	1,78	+ 0,0 − 0,025
F	6,0	+ 0,05 − 0,05
G	6,0	+ 0,10 − 0,0
R	12,0	+ 0,10 − 0,0

The pin ends shall be rounded.
The pins shall be made of hardened steel.
Surface finish 0,4 µm over length F.

Les arêtes des broches doivent être arrondies.
Les broches doivent être en acier trempé.
Finition 0,4 µm sur longueur F.

SINGLE PIN GAUGE FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE OF CONTACTS IN LAMPHOLDERS

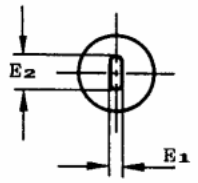
CALIBRE A BROCHE SIMPLE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DES CONTACTS DANS LES DOUILLES

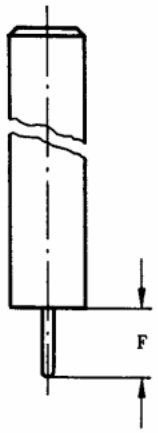
GY5.3

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholders GY5.3, see sheet 7005-73B.
Pour les détails des douilles GY5.3, voir feuille 7005-73B.





PURPOSE: To check the minimum retention force related to minimum cap-pin dimensions in the individual contacts of lampholders GY5.3.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, the force required to withdraw it shall be not less than the value specified for this gauge on the lampholder sheet.
The test shall be repeated on the other contact.

BUT: Vérifier la force minimale de retenue des broches aux dimensions minimales dans les contacts individuels des douilles GY5.3.

ESSAI: Après que le calibre a été totalement introduit dans l'un des contacts de la douille de lampe, la force nécessaire à l'extraction ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans la feuille de la douille de lampe.
L'essai est à répéter avec l'autre contact.

Reference	Dimension	Tolerance
E_1	0,58	+ 0,0 – 0,001
E_2	1,78	+ 0,0 – 0,001
F	4,45	+ 0,005 – 0,005

The pin end shall be rounded.
The pin shall be made of hardened steel.
Surface finish 0,4 µm over length F.

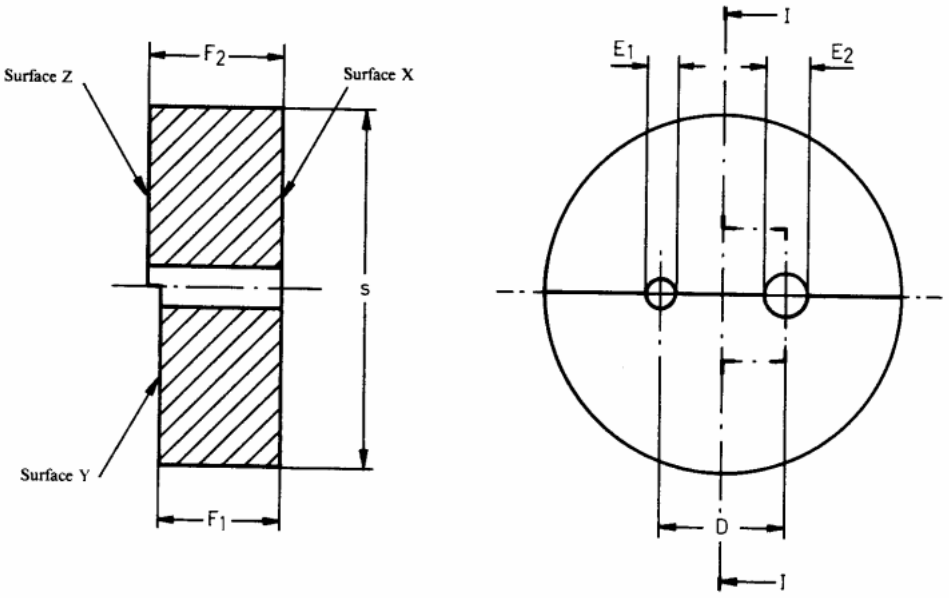
L'arête de la broche doit être arrondie.
La broche doit être en acier trempé.
Finition 0,4 µm sur longueur F.

"GO" GAUGE FOR BI-PIN CAP GY16 ON FINISHED LAMPS
CALIBRE «ENTRE» POUR CULOT DE LAMPE À DEUX BROCHES GY16 SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of bi-pin cap GY16, see sheet 7004-74.
Pour les détails du culot à deux broches GY16, voir feuille 7004-74.



SECTION I - I
COUPE

PURPOSE: To check dimension F and the combined displacement and diameter of the pins of bi-pin caps GY16.

TESTING: The pins of the cap shall be inserted into the gauge until the supporting bosses are in contact with surface X. In this position the ends of the pins shall not be below surface Y nor shall they project beyond surface Z.

BUT: Vérifier la dimension F et l'effet combiné de la distance et du diamètre des broches des culots à deux broches GY16.

ESSAI: Les broches du culot doivent entrer dans le calibre jusqu'à ce que les bossages de support soient en contact avec la surface X. Dans cette position les extrémités des broches ne doivent pas être en dessous de la surface Y, ni émerger de la surface Z.

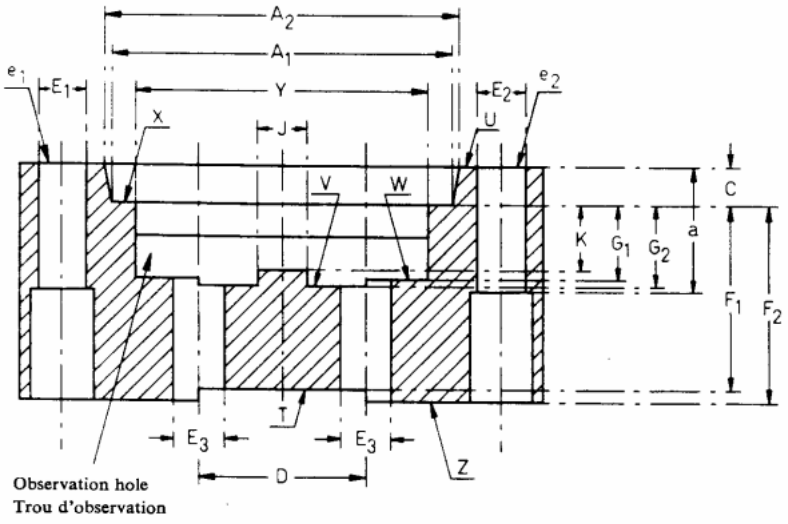
Reference	Dimension	Tolerance
D	15.87	+0.005 −0.005
E_1	3.7	+0.01 −0.0
E_2	5.2	+0.01 −0.0
F_1	15.4	+0.0 −0.01
F_2	17.0	+0.01 −0.0
S	Approx. 45	

GAUGE FOR BI-PIN CAPS AND BASES G22 ON FINISHED LAMPS

CALIBRE POUR CULOTS ET SOCLES À DEUX BROCHES G22 SUR LAMPES TERMINÉES

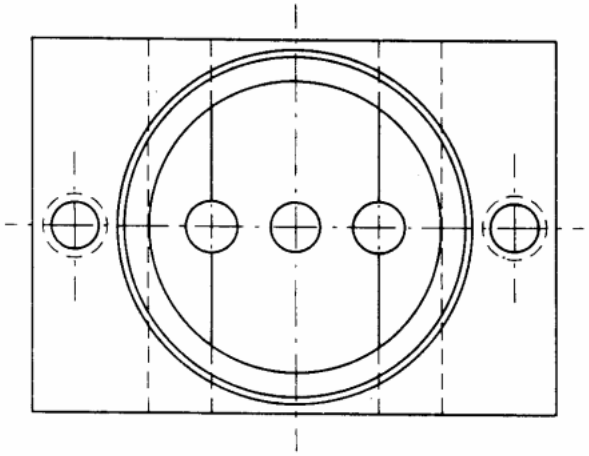
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles du calibre.



Although the gauge illustrated incorporates the means of checking the minimum and maximum diameters of the pins, the provision of this feature in a separate gauge is not precluded.

Quoique le calibre décrit permette la vérification des diamètres minimal et maximal des broches, la partie concernant cette vérification peut faire l'objet d'un autre calibre.



Reference	Dimension	Tolerance
A_1	45.49	+0.03 −0.0
A_2	47.17	+0.03 −0.0
C	5.00	+0.0 −0.03
D	22.22	+0.01 −0.01
E_1	6.30	+0.0 −0.01
E_2	6.40	+0.01 −0.0
E_3	6.71	+0.01 −0.0
F_1	24.89	+0.0 −0.03
F_2	26.54	+0.03 −0.0
G_1	10.00	+0.0 −0.03
G_2	10.90	+0.03 −0.0
J	6.35	+0.10 −0.0
K	8.89	+0.03 −0.0
Y	39.37	+0.05 −0.0
a	16	+1 −1

PURPOSE:

To check caps and bases on finished lamps according to sheet 7004-75 with respect to dimensions E, F, G and K, the combined displacement and diameter of the pins and the contour of the cap or base above the reference plane.

TESTING:

The cap or base shall be pushed into the gauge as far as it will go. In this position, the following requirements shall be met.

— The underside of the cap or base shall be in contact with surface X.
— The ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface T but they shall not project beyond surface Z.
— The lower faces of the grooves in the pins shall be co-planar with or project above surface V, but they shall not project above surface W.
— The individual pins of the cap or base shall enter hole e_2 at surface U at least up to the groove in the pin.
— The individual pins of the cap or base shall not enter hole e_1 at surface U.

BUT:

Vérifier les culots et les socles sur les lampes terminées selon la feuille 7004-75 en ce qui concerne les dimensions E, F, G et K, l'effet combiné de l'écartement et du diamètre des broches et le contour du culot ou du socle au-dessus du plan de référence.

ESSAI:

Le culot ou le socle doit être inséré dans le calibre aussi loin que possible. Dans cette position, les exigences suivantes doivent être satisfaites.

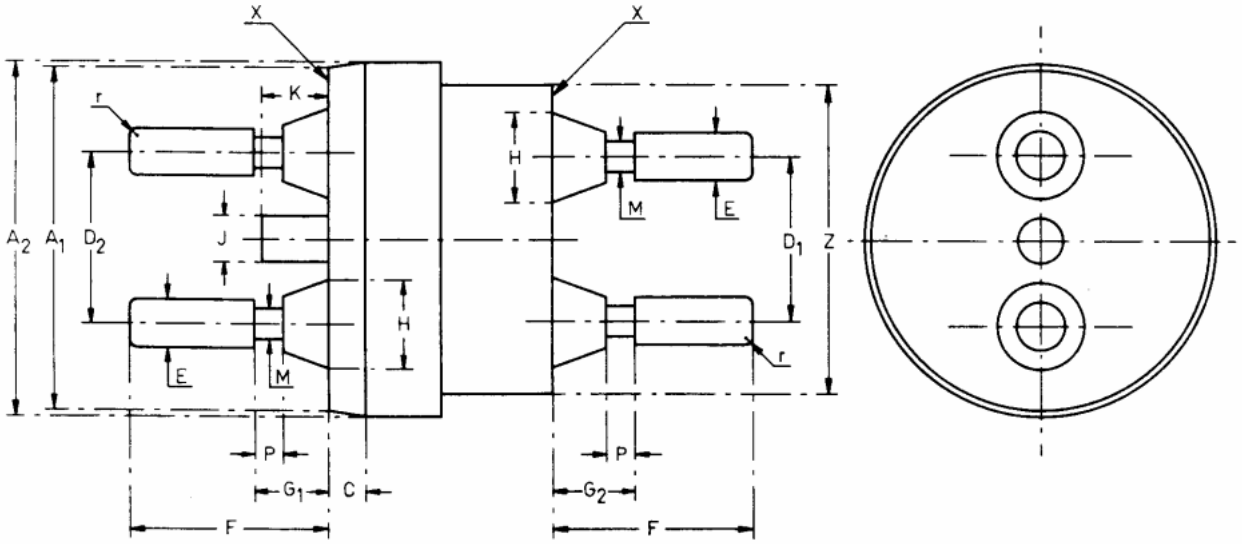
— Le dessous du culot ou du socle doit être en contact avec la surface X.
— Les extrémités des broches doivent affleurer la surface T ou la dépasser, mais elles ne doivent pas dépasser la surface Z.
— Les bords inférieurs des gorges des broches doivent affleurer la surface V ou la dépasser, mais elles ne doivent pas dépasser la surface W.
— Chaque broche du culot ou du socle doit pouvoir être introduite dans le trou e_2 de la surface U au moins jusqu'à la rainure dans la broche.
— Les broches du culot ou du socle ne doivent pas pouvoir être introduites dans le trou e_1 de la surface U.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS G22

CALIBRE « ENTRE » POUR DOUILLES G22

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.



Reference	Dimension	Tolerance
A_1	45.59	+0.0 −0.03
A_2	47.24	+0.0 −0.03
C	4.94	+0.03 −0.0
D_1	21.89	+0.01 −0.01
D_2	22.56	+0.01 −0.01
E	6.42	+0.0 −0.01
F	26.59	+0.0 −0.02
G_1	9.95	+0.02 −0.0
G_2	10.95	+0.0 −0.02
H	11.81	+0.03 −0.0
J	6.05	+0.0 −0.03
K	8.94	+0.0 −0.02
M	4.04	+0.03 −0.0
P	3.86	+0.02 −0.0
Z	41.15	+0.0 −0.03
r	1.02	+0.0 −0.03

PURPOSE:

To check G22 lampholders according to sheet 7005-75 with regard to the mechanical fit of caps or bases having extremes of the allowed dimensions.

TESTING:

It shall be possible to insert each side of the gauge into the lampholder until the relevant surface X is in contact with the reference plane of the lampholder.

Furthermore, in the case of holders provided with a lamp hold-down mechanism, it shall be also then possible to operate this mechanism in the intended manner.

BUT:

Vérifier les douilles G22 selon la feuille 7005-75 en ce qui concerne l'insertion des culots ou des socles aux dimensions limites.

ESSAI:

On doit pouvoir insérer chaque côté du calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface X correspondante vienne au contact du plan de référence de la douille.

En outre, pour les douilles munies d'un mécanisme de retenue des lampes en position renversée, il doit être alors possible d'actionner ce mécanisme comme prévu.

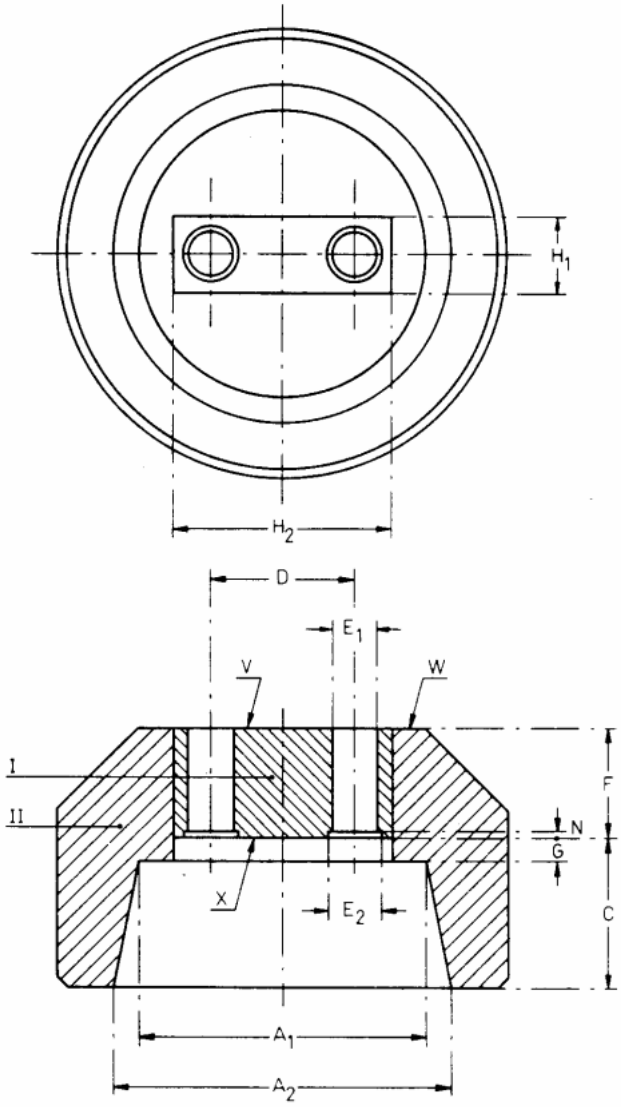
"GO" GAUGE FOR BI-PIN CAPS AND BASES G38 ON FINISHED LAMPS

CALIBRE « ENTRE » POUR CULOTS ET SOCLES DE LAMPES À DEUX BROCHES G38 SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles du calibre.

Scale
Echelle 1:2



Reference	Dimension	Tolerance
A_1	76.5	+0.05 −0.0
A_2	89.0	+0.05 −0.0
C	41.0	+0.0 −0.05
D	38.1	+0.01 −0.01
E_1	11.83	+0.02 −0.0
E_2	14.23	+0.01 −0.01
F	29.36	+0.05 −0.0
G	6.5	+0.0 −0.05
H_1	20.2	+0.05 −0.0
H_2	58.1	+0.05 −0.0
N	1.2	+0.05 −0.0

PURPOSE:

To check the G38 caps and base shown on sheet 7004-76 with respect to the maximum contour of the cap or base above the reference plane, the combined displacement and diameter of the pins and the maximum pin length.

TESTING:

a) With the lamp held cap uppermost, part I of the gauge is placed over the pins which shall enter at surface X.

It shall be possible for the pins to enter until one or both bosses of the pins or the surface of the cap are in contact with surface X or, alternatively, seat at diameter E_2 as appropriate to the design of the cap. If necessary, finger pressure is applied to the gauge to assist seating.

With the gauge in this position the pins shall not project beyond surface V.

b) With part I of the gauge still in position as in item *a)* above, part II of the gauge is placed over it, so that the circular recess encloses the cap or base and part I enters the rectangular slot provided.

Part II of the gauge is allowed to come to a seating position.

During this operation, care shall be taken to ensure that the seating of part I of the gauge is maintained.

With the two parts in the seated positions, surface V of part I shall be co-planar with surface W of part II or project above it.

BUT:

Vérifier les culots et le socle G38 selon la feuille 7004-76 en ce qui concerne le contour maximal du culot ou du socle au-dessus du plan de référence, l'effet combiné de l'écartement et du diamètre des broches et la longueur maximale des broches.

ESSAI:

a) La lampe étant tenue culot en haut, la partie I du calibre est enfilée sur les broches qui doivent pénétrer la surface X.

Cette pénétration doit être possible jusqu'à ce qu'un des bossages des broches, ou les deux, ou encore la surface du culot, vienne en contact avec la surface X, ou bien repose contre l'arête de diamètre E_2, suivant la conception du culot. Si nécessaire, appuyer avec les doigts pour faciliter l'ajustement.

Le calibre étant dans cette position, les broches ne doivent pas dépasser la surface V.

b) La partie I du calibre restant dans la position définie au point *a)*, la partie II est enfilée sur elle de façon à ce que l'évidement coiffe le culot ou socle et que la partie I pénètre dans la fente rectangulaire.

On laisse la partie II venir en butée.

Pendant cette opération, on veillera à ce que l'ajustement de la partie I du calibre sur le culot soit maintenu.

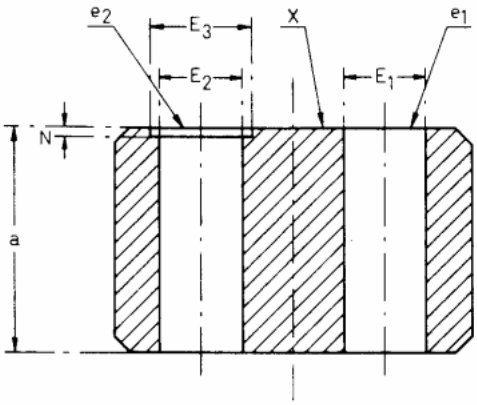
Les deux parties étant enfilées, la surface V de la partie I doit affleurer la surface W de la partie II ou la dépasser.

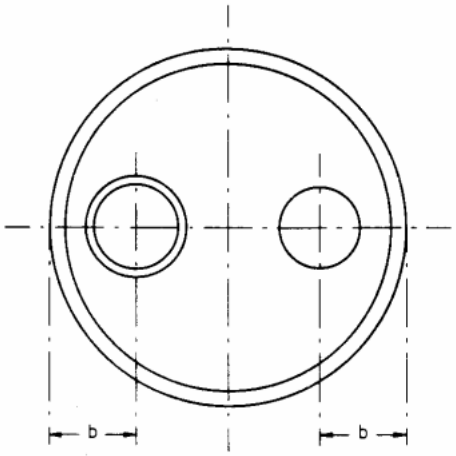
"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR PINS OF BI-PIN CAPS AND BASES G38 ON FINISHED LAMPS

CALIBRE « ENTRE » ET « N'ENTRE PAS » POUR CULOTS ET SOCLES DE LAMPES À DEUX BROCHES G38 SUR LAMPES TERMINÉES

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.





PURPOSE:

To check the diameter of the individual pins (dimension E) of the G38 caps and base shown on sheet 7004-76.

TESTING:

— It shall be possible to insert the individual pins of the cap or base into the hole e_2 until the boss of the pin or surface of the cap is in contact with surface X of the gauge.

— It shall not be possible to insert the individual pins into hole e_1 at surface X. This requirement does not apply to the contoured end of the pins.

BUT:

Vérifier le diamètre de chaque broche (dimension E) des culots et du socle G38 selon la feuille 7004-76.

ESSAI:

— Chaque broche doit pouvoir être insérée dans le trou e_2 jusqu'à ce que le bossage vienne au contact de la surface X du calibre.

— On ne doit pas pouvoir insérer l'une ou l'autre broche dans le trou e_1 de la surface X, à l'exception de l'extrémité.

Reference	Dimension	Tolerance
E_1	10.97	$^{+0.0}_{-0.01}$
E_2	11.23	$^{+0.01}_{-0.0}$
E_3	13.63	$^{+0.01}_{-0.01}$
N	1.2	$^{+0.05}_{-0.0}$
a	30	$^{+1}_{-1}$
b	Max. 12	

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS G38

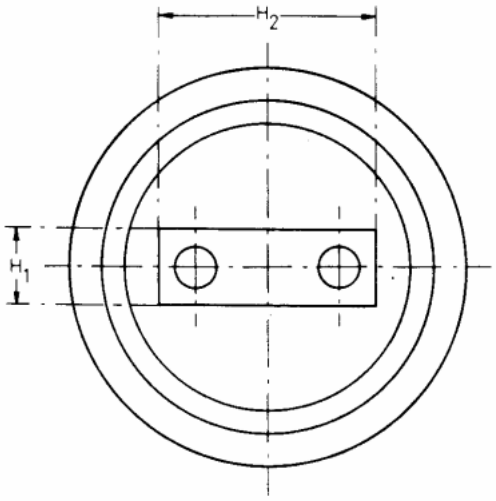
CALIBRE « ENTRE » POUR DOUILLES G38

(1st of two gauges)

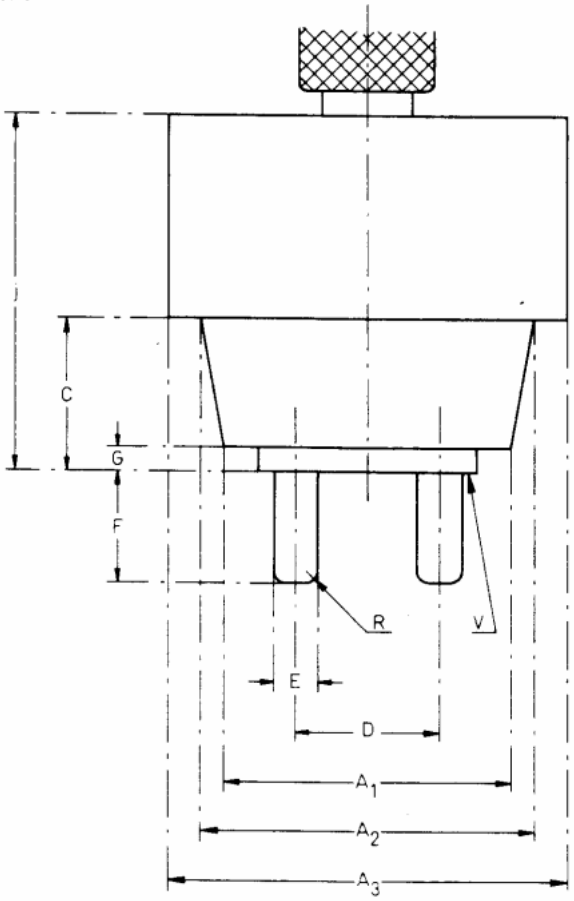
(1er des deux calibres)

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.



Scale
Echelle 1:2



PURPOSE:

To check G38 lampholders (sheet 7005-76) with respect to the fit of a "maximum" lamp.

TESTING:

It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until surface V is in contact with the reference plane of the lampholder. After this test, it shall be verified that the lampholder satisfies the requirements of the gauges shown on sheets 7006-76C and 7006-76D.

BUT:

Vérifier les douilles G38 (feuille 7005-76) en ce qui concerne l'insertion d'une lampe « maximale ».

ESSAI:

On doit pouvoir insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface V vienne au contact avec le plan de référence de la douille. Après cet essai, on procédera sur la douille aux essais des calibres selon les feuilles 7006-76C et 7006-76D.

Reference	Dimension	Tolerance
A_1	76.6	$^{+0.0}_{-0.05}$
A_2	89.1	$^{+0.0}_{-0.05}$
A_3	106.5	$^{+0.0}_{-0.1}$
C	40.9	$^{+0.05}_{-0.0}$
D	38.73	$^{+0.01}_{-0.01}$
E	11.25	$^{+0.0}_{-0.01}$
F	29.46	$^{+0.0}_{-0.05}$
G	6.4	$^{+0.05}_{-0.0}$
H_1	20.3	$^{+0.0}_{-0.05}$
H_2	58.2	$^{+0.0}_{-0.05}$
R	3.0	$^{+0.0}_{-0.05}$
j	95	$^{+0.5}_{-0.5}$

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS G38

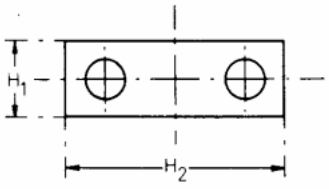
CALIBRE « ENTRE » POUR DOUILLES G38

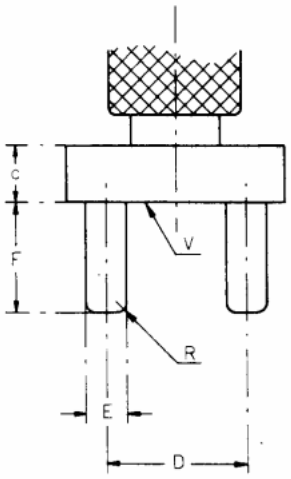
(2nd of two gauges)

(2e des deux calibres)

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.





Scale
Echelle 1:2

PURPOSE:

To check the minimum spacing of the contact holes of G38 lampholders (sheet 7005-76).

TESTING:

Before carrying out this test, the lampholder shall have satisfied the requirements of the gauge shown on sheet 7006-76B.

It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until surface V is in contact with the reference plane of the lampholder.

After this test, it shall be verified that the lampholder satisfies the requirements of the gauge shown on sheet 7006-76D.

BUT:

Vérifier l'écartement des trous de contact de la douille G38 selon la feuille 7005-76, en ce qui concerne la valeur minimale spécifiée.

ESSAI:

La douille doit avoir déjà satisfait à l'essai au calibre selon la feuille 7006-76B.

On doit pouvoir insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface V vienne au contact avec le plan de référence de la douille.

Après cet essai, on procédera sur la douille aux essais avec le calibre selon la feuille 7006-76D.

Reference	Dimension	Tolerance
D	37.47	+0.01 −0.01
E	11.25	+0.0 −0.01
F	29.46	+0.0 −0.05
H_1	20.3	+0.0 −0.05
H_2	58.2	+0.0 −0.05
R	3.0	+0.0 −0.05
c	15	+0.5 −0.5

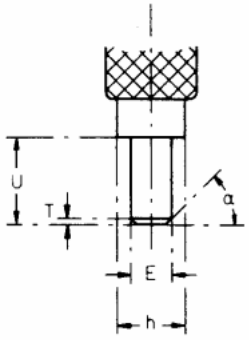
GAUGE FOR MINIMUM CONTACT FORCE IN LAMPHOLDERS G38

CALIBRE POUR LA FORCE MINIMALE DE CONTACT DES DOUILLES G38

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

Scale
Echelle 1:2



PURPOSE:

To check the minimum retention force of the contacts in G38 lampholders (sheet 7005-76).

TESTING:

Before carrying out this test, the lampholder shall have satisfied the requirements of the gauges shown on sheets 7006-76B and 7006-76C.

With the lampholder in an inverted position, the gauge is inserted into each hole, in turn, as far as it will go. When released, the gauge shall not fall out by its own weight.

In holders where electrical contact to the pins is maintained by a clamping device, this is operated after the gauge has been inserted. The test is then carried out in the normal way.

If the design of the clamping device is such that it can be operated only when both contacts are occupied, then two gauges shall be used simultaneously.

— Clamping devices which are intended to restrain the lamp, without contributing to the electrical contact making between the holder contacts and the pins of the cap, are not operated during this test.

BUT:

Vérifier la force minimale de rétention des contacts des douilles G38 (feuille 7005-76).

ESSAI:

La douille doit avoir déjà satisfait aux essais des calibres selon les feuilles 7006-76B et 7006-76C.

La douille étant renversée, le calibre est inséré tour à tour dans chaque trou de contact, aussi loin que possible, puis lâché et ne doit pas se dégager par son propre poids.

Lorsque la douille comporte un dispositif de verrouillage assurant le maintien du contact électrique des broches, on actionnera ce dispositif après mise en place du calibre. L'essai sera alors pratiqué de la manière habituelle.

Si la conception du dispositif de verrouillage est telle qu'il ne fonctionne que lorsque les deux logements de broches sont garnis, on utilisera deux calibres à la fois.

— Les dispositifs de fixation destinés à retenir la lampe, sans contribuer à l'établissement des contacts électriques entre douille et broches, ne doivent pas être branchés pendant cet essai.

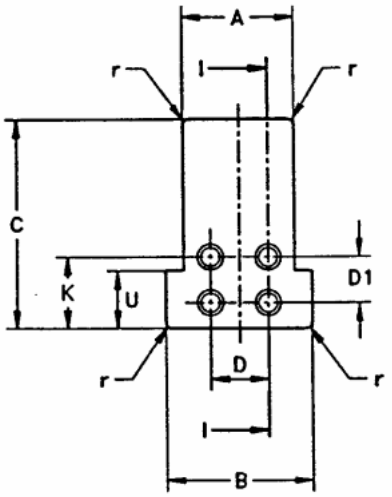
Reference	Dimension	Tolerance
E	10.95	+0.01 −0.0
T	1.0	+0.0 −0.05
U	23.17	+0.05 −0.0
h	18	+0.2 −0.2
α	45° approx.	
Weight Poids	Under consideration A l'étude	

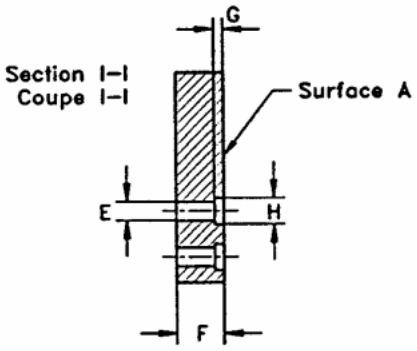
"GO" GAUGE FOR UNMOUNTED CAPS
(NOT FOR USE ON FINISHED LAMPS)
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS NON ASSEMBLES
(NE PAS UTILISER SUR DES LAMPES TERMINEES)
GR10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap GR10q, see sheet 7004-77.
Pour les détails du culot GR10q, voir feuille 7004-77.





Reference	Dimension	Tolerance
A	15,5	+ 0,0 - 0,01
B	20,3	+ 0,0 - 0,01
C	29,0	+ 0,0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
D1	6,35	+ 0,005 - 0,005
E	2,6	+ 0,01 - 0,0
F	6,6	+ 0,0 - 0,01
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,61	+ 0,02 - 0,0
K	9,9	+ 0,0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,8	+ 0,05 - 0,0

PURPOSE: To check dimensions Amin, Bmin, Fmin, Kmin and the combined diameter and displacement of the pins of unmounted bi-pin caps GR10q.

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface A and, when fully inserted, the reference plane of the cap and the surface of the gauge shall contact.

BUT: Vérification des dimensions Amin, Bmin, Fmin, Kmin ainsi que de la combinaison des diamètres et de l'espacement des broches des culots à deux broches GR10q non assemblés.

ESSAI: Les broches du culot doivent pénétrer dans le calibre par la surface A et, lorsque le culot est poussé à fond, le plan de référence du culot doit être en contact avec la surface du calibre.

Surface finish: 0,4 μm.
Finition: 0,4 μm.

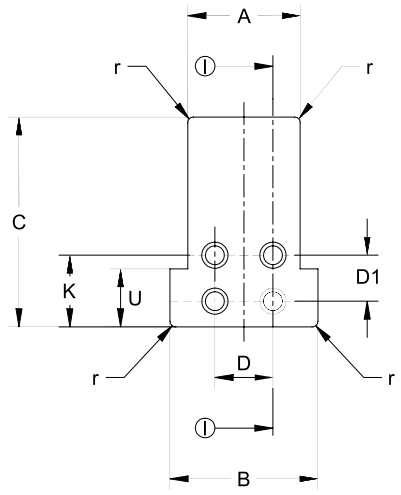
GAUGE FOR CAPS TO ENSURE ENTRY OF MAXIMUM LAMPHOLDERS AND TO CHECK PIN-SPACING AND LENGTH

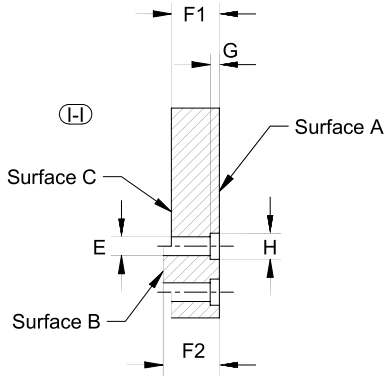
CALIBRE POUR CULOTS POUR LA VERIFICATION DE L'ENTREE DES DOUILLES MAXIMALES ET DE L'ECARTEMENT ET LA LONGUEUR DES BROCHES GR10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of cap GR10q, see sheet 7004-77.
Pour les détails du culot GR10q, voir feuille 7004-77.





Reference	Dimension	Tolerance
A	15,5	0 - 0,01
B	20,3	0 - 0,01
C	29,0	0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
D1	6,35	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 0
F1	6,6	0 - 0,01
F2	7,77	+ 0,01 0
G	1,27	+ 0,01 0
H	3,61	+ 0,02 0
K	9,9	0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,8	+ 0,05 0

PURPOSE: To check dimensions Amin, Bmin, Fmin, Fmax, Kmin and the combined diameter and displacement of the pins of caps GR10q.

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface A and, when fully inserted, the reference plane of the cap and the surface of the gauge shall contact.
In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface C, but they shall not project beyond surface B.

BUT: Vérification des dimensions Amin, Bmin, Fmin, Fmax, Kmin ainsi que de la combinaison des diamètres et de l'espacement des broches des culots GR10q.

ESSAI: Les broches du culot doivent pénétrer dans le calibre par la surface A et, lorsque le culot est poussé à fond, le plan de référence du culot doit être en contact avec la surface du calibre.
Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau avec la surface C ou la dépasser, sans toutefois saillir au-delà de la surface B.

Surface finish: Ra = 0,4μm (see ISO 4287).
Finition de surface: Ra = 0,4μm (voir ISO 4287).

GAUGES "A" AND "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

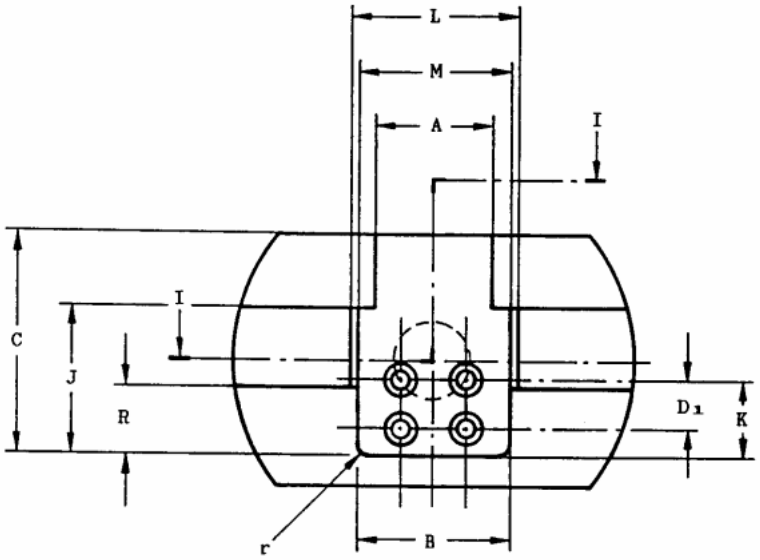
CALIBRES "A" ET "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

GR10q

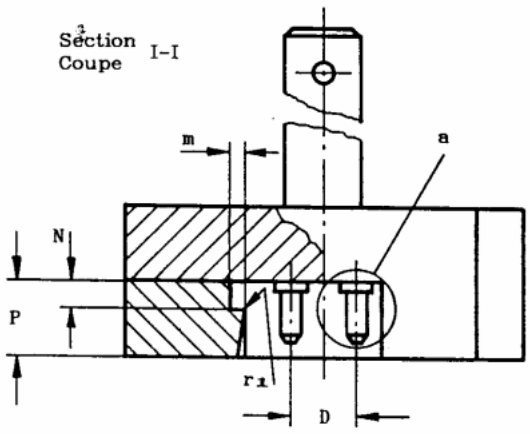
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

For details of lampholders GR10q, see sheet 7005-77.
Pour les détails des douilles GR10q, voir feuille 7005-77.

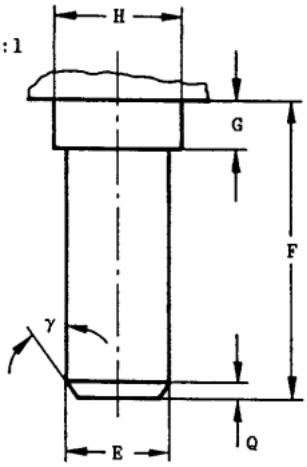


Section I-I
Coupe I-I



Detail a
Détail a

Scale 5:1
Echelle 5:1



Surface finish 0,4 µm
Finition 0,4 µm

GAUGES "A" AND "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "A" ET "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

GR10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge A - Calibre A		
Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,05 - 0,0
B	20,15	+ 0,01 - 0,0
C	29,0	+ 0,3 - 0,0
D	8,14	+ 0,005 - 0,005
D_1	6,49	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0
J	19,3	+ 0,05 - 0,0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	+ 0,0 - 0,01
M	20,3	+ 0,0 - 0,01
N	3,6	+ 0,01 - 0,0
P	9,9	+ 0,0 - 0,01
Q	0,4	+ 0,1 - 0,1
R	9,0	+ 0,0 - 0,05
m	2,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 - 0,0
r_1	0,5	+ 0,0 - 0,2
γ	35°	+ 1° - 1°

Gauge B - Calibre B		
Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,05 - 0,0
B	20,15	+ 0,01 - 0,0
C	29,0	+ 0,3 - 0,0
D	7,86	+ 0,005 - 0,005
D_1	6,21	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0
J	19,3	+ 0,05 - 0,0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	+ 0,0 - 0,01
M	20,3	+ 0,0 - 0,01
N	3,6	+ 0,01 - 0,0
P	9,9	+ 0,0 - 0,01
Q	0,4	+ 0,1 - 0,1
R	9,0	+ 0,0 - 0,05
m	2,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 - 0,0
r_1	0,5	+ 0,0 - 0,2
γ	35°	+ 1° - 1°

Note. - Testing involves the use of gauges A and B.
Note. - L'essai implique l'emploi des calibres A et B.

PURPOSE: To check, in lampholders GR10q, the maximum insertion force and maximum withdrawal force related to the dimensions of caps with maximum pin dimensions and with maximum pin spacing (gauge A) and minimum pin spacing (gauge B).

TESTING: It shall be possible to insert each gauge in turn into the lampholder as far as the intended position with a force not exceeding 50N.
After the gauge has been fully inserted into the holder, it shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding 40N.

BUT: Vérification des douilles GR10q en ce qui concerne les forces maximales d'insertion et d'extraction dans le cas de culots à dimensions maximales des broches et espacement des broches soit maximal (calibre A), soit minimal (calibre B).

ESSAI: Il doit être possible d'introduire successivement chacun des calibres dans la douille jusqu'à ce que la position prévue soit atteinte, avec une force ne dépassant pas 50N.
Après l'insertion complète du calibre dans la douille, il doit être possible d'en extraire le calibre avec une force ne dépassant pas 40N.

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

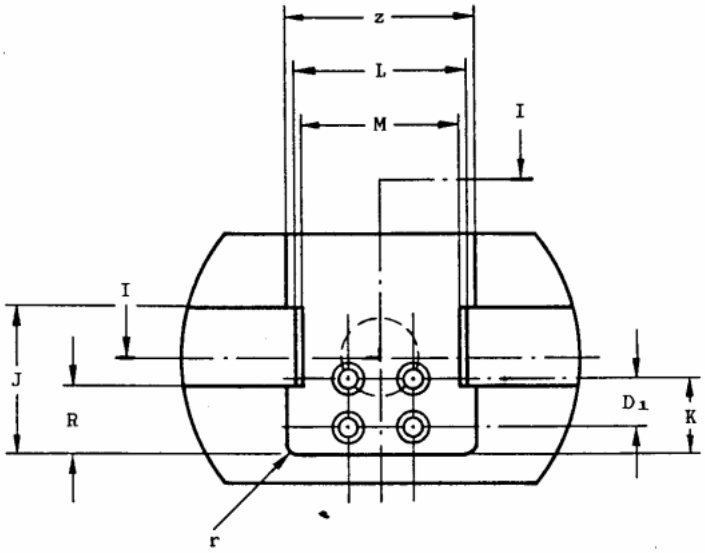
CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

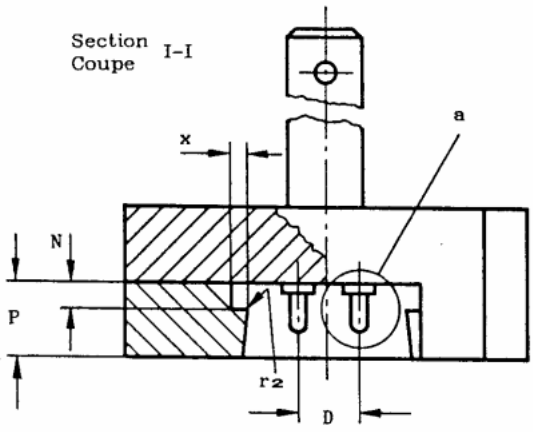
GR10q

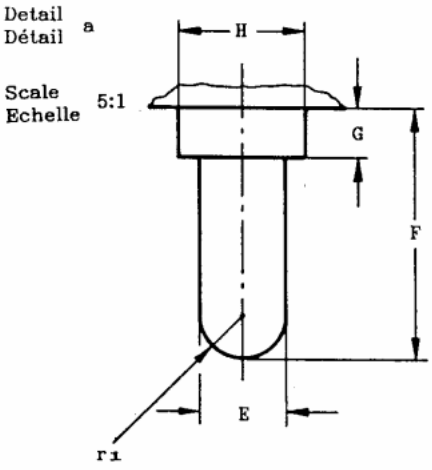
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholders GR10q, see sheet 7005-77.
Pour les détails des douilles GR10q, voir feuille 7005-77.







Surface finish 0,4 µm
Finition 0,4 µm

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

GR10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
D	8,0	+ 0,01 - 0,01
D_1	6,35	+ 0,01 - 0,01
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,6	+ 0,0 - 0,01
G	1,27	+ 0,0 - 0,01
H	3,30	+ 0,0 - 0,01
J	19,3	+ 0,05 - 0,0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	+ 0,0 - 0,01
M	20,5	+ 0,01 - 0,0
N	3,4	+ 0,0 - 0,01
P	9,9	+ 0,01 - 0,0
R	9,0	+ 0,0 - 0,05
r	0,9	+ 0,05 - 0,0
r_1	E/2	-
r_2	0,5	+ 0,0 - 0,2
x	2,0	+ 0,5 - 0,5
z	24,5	+ 0,5 - 0,5

PURPOSE: To check, in lampholders GR10q, the minimum retention force related to a cap with minimum pin dimensions.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the force required to withdraw it shall be not less than 5N.

BUT: Vérification des douilles GR10q en ce qui concerne la force minimale de retenue dans le cas d'un culot à dimensions minimales des broches.

ESSAI: Après l'insertion complète du calibre dans la douille, la force nécessaire pour l'en extraire ne doit pas être inférieure à 5N.

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CAPS

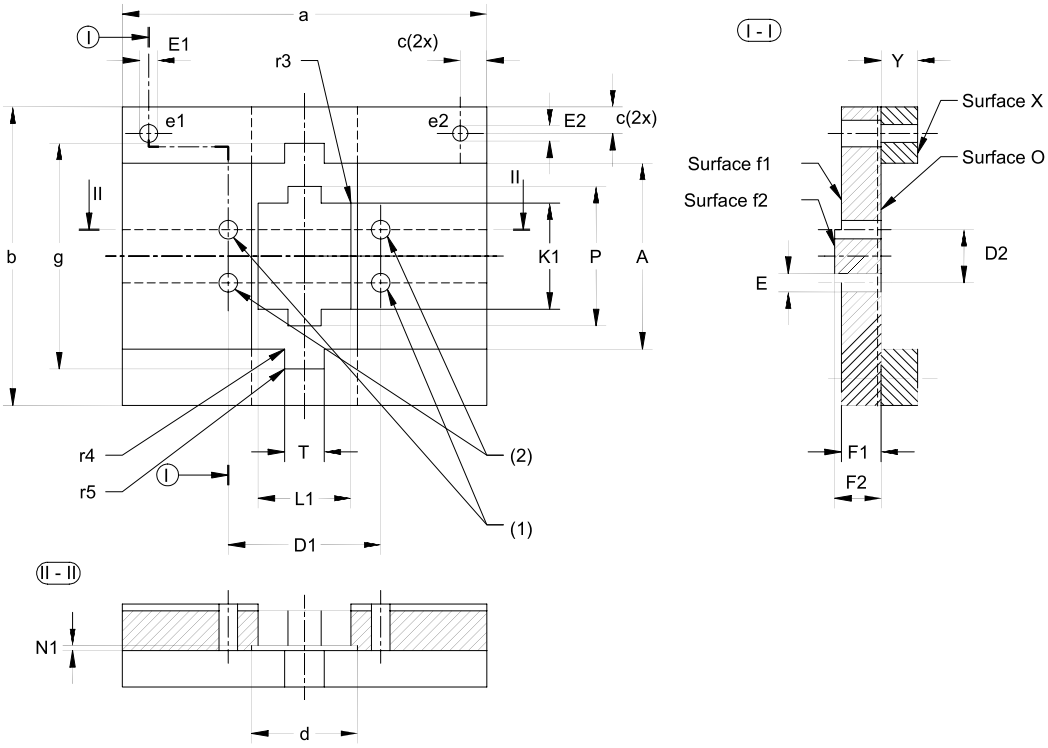
CALIBRES «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS»POUR DOUILLES

G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of caps G24, GX24 and GY24, see sheet 7004-78.
Pour les détails des culots G24, GX24 et GY24, voir feuille 7004-78.



SPECIFIC GAUGE DESIGN - CARACTERISTIQUES SPECIFIQUES DES CALIBRES
Views at surfaces X and O - Vues sur les surfaces X et O

Key hole configuration for checking G24d-., GX24d-., GY24d-., G24q-. and GX24q-. caps respectively.
Positionnement des trous de passage des détrompeurs pour la vérification, respectivement, des culots G24d-., GX24d-., GY24d-., G24q-. et GX24q-.

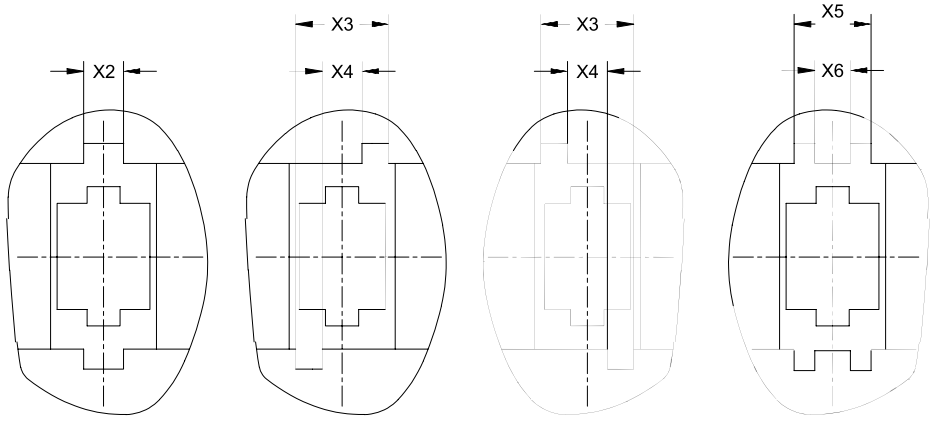


Figure1 Figure 2 Figure 3 Figure 4

Only the gauge for checking G24q-1, GX24q-1, G24q-5 and GX24q-5 caps is shown.
Seul le calibre pour la vérification des culots G24q-1, GX24q-1, G24q-5 et GX24q-5 est représenté.

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CAPS

CALIBRES «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR DOUILLES

G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1 - Tableau 1

Designation	Figure	Reference	Dimension	Tolerance
G24d-1 GX24d-1 GY24d-1 G24q-1 GX24q-1 G24q-5 GX24q-5	1	X2	6,6	+ 0,01 0
G24d-2 GX24d-2 GY24d-2 G24q-2 GX24q-2 G24q-6 GX24q-6	2	X3	12,4	+ 0,01 0
		X4	6,2	0 – 0,01
G24d-3 GX24d-3 GY24d-3 G24q-3 GX24q-3 G24q-7 GX24q-7	3	X3	12,4	+ 0,01 0
		X4	6,2	0 – 0,01
G24d-4 GX24d-4 GY24d-4 G24q-4 GX24q-4	4	X5	9,6	+ 0,01 0
		X6	5,4	0 – 0,01

Table 2 - Tableau 2

Reference	Dimension	Tolerance
A	28,5	+ 0,05 0
D1	23,0	+ 0,005 – 0,005
D2	8,0	+ 0,005 – 0,005
E	2,79	+ 0,01 0
E1	2,67	+ 0,01 0
E2	2,29	0 – 0,01
F1	6,0	0 – 0,025
F2	6,8	+ 0,025 0
K1	16,3	+ 0,01 0
L1	13,9	+ 0,01 0
N1	0,5	+ 0,01 0

Reference	Dimension	Tolerance
P	21,0	+ 0,01 0
T	4,7	+ 0,01 0
Y	5,5	+ 0,1 0
a	55	+ 0,5 – 0,5
b	45	+ 0,5 – 0,5
c	4	0 – 0,2
d	16	+ 0,1 – 0,1
g	33,5	+ 0,1 – 0,1
r3	0,5	+ 0,05 – 0,05
r4	0,2	+ 0,05 – 0,05
r5	0,2	+ 0,05 – 0,05

(1) These holes shall be neglected for checking caps G24d-1, G24d-2, G24d-3, G24d-4, GX24d-1, GX24d-2, GX24d-3 and GX24d-4.
(2) These holes shall be neglected for checking caps GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 and GY24d-4.

(1) Ces trous doivent être négligés pour la vérification des culots G24d-1, G24d-2, G24d-3, G24d-4, GX24d-1, GX24d-2, GX24d-3 et GX24d-4.
(2) Ces trous doivent être négligés pour la vérification des culots GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 et GY24d-4.

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CAPS

CALIBRES «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS»POUR DOUILLES

G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check the maximum cap-outline with respect to dimensions K1max., L1max., Pmax., r3min., r4max., r5min. and the dimensions Fmin., Fmax., Emin., Emax., the combined displacement and width of the keys of caps G24d-1. G24d-2. G24d-3, G24d-4, GX24d-1, GX24d-2, GX24d-3, GX24d-4, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, GY24d-4, G24q-1, G24q-2, G24q-3, G24q-4, G24q-5, G24q-6, G24q-7, GX24q-1, GX24q-2, GX24q-3, GX24q-4, GX24q-5, GX24q-6 and GX24q-7 on finished lamps respectively.

TESTING: The centre post and pins of the cap shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the reference plane of the cap and surface O of the gauge shall contact.
In this position, the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface f1 but they shall not project beyond surface f2. It shall be possible to insert each pin in turn into hole e1 until the reference plane of the cap and surface X of the gauge contact.
It shall not be possible to insert the pins, other than the extreme tips, into hole e2.

BUT: Vérification de l'encombrement maximal des culots G24d-1, G24d-2, G24d-3, G24d-4, GX24d-1, GX24d-2, GX24d-3, GX24d-4, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, GY24d-4, G24q-1, G24q-2, G24q-3, G24q-4, G24q-5, G24q-6, G24q-7, GX24q-1, GX24q-2, GX24q-3, GX24q-4, GX24q-5, GX24q-6 et GX24q-7 sur lampes terminées, respectivement en rapport avec les dimensions K1max., L1max., Pmax., r3min., r4max., r5min., et les dimensions Fmin., Fmax., Emin., Emax., la combinaison du déplacement et le diamètre des broches, et la combinaison du déplacement et la largeur des détrompeurs des culots.

ESSAI: L'élément central et les broches du culot doivent entrer dans le calibre par la surface O; une fois complètement inserés, le plan de référence du culot et la surface O du calibre doivent être en contact l'un avec l'autre.
Dans cette position, les extrémités des broches doivent être au contact de la surface f1 ou aller au-delà de celle-ci sans dépasser la surface f2. Il doit être possible d'insérer successivement chaque broche dans le trou e1 jusqu'à ce que le plan de référence du culot vienne en contact avec la surface X du calibre.
Il ne doit pas être possible d'insérer les broches, à l'exception de leur partie extrême, dans le trou e2.

GAUGES “A” FOR LAMPHOLDERS

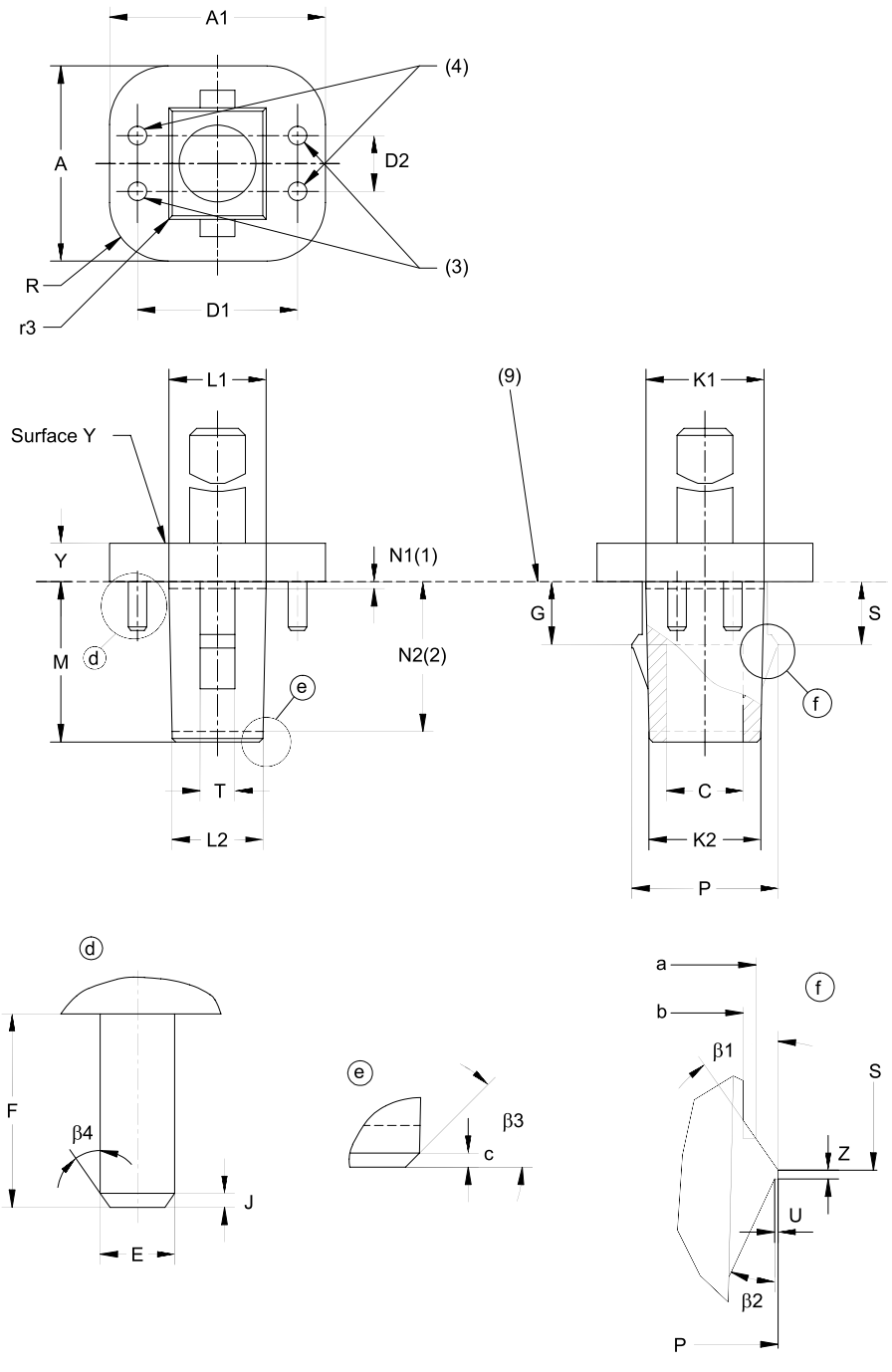
CALIBRES «A» POUR DOUILLES

G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d’illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holders G24, GX24 and GY24, see sheet 7005-78.
Pour les détails des douilles G24, GX24 et GY24, voir feuille 7005-78.



Surface finish Ra = 0,4 μm (see ISO 4287) for the parts below the reference plane.
Finition Ra = 0,4 μm (voir ISO 4287) pour les parties en dessous du plan de référence.

GAUGES "A" FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES «A» POUR DOUILLES

G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	28,5	+ 0,02 0
A1	31,0	+ 0,02 0
C (10)	11	+ 0,1 – 0,1
D1	23,14	+ 0,01 - 0,01
D2	8,14	+ 0,01 – 0,01
E	2,67	+0,01 0
F	6,8	+ 0,02 0
G (10)	8,6	+ 0,1 – 0,1
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
K1 (1)	16,3	+ 0,02 0
K2 (2)	15,75 (7)	+ 0,02 0
L1 (1)	13,9	+ 0,02 0
L2 (2)	13,35 (8)	+ 0,02 0
M*	23,0 (5)	+ 0,02 0
N1 (1)	0,5	--
N2 (2)	21,0 (6)	--

Reference	Dimension	Tolerance
P	21,0	+ 0,02 0
R	8,4	0 – 0,05
S	8,85	0 – 0,02
T	4,7	+ 0,02 0
U	0,2	+ 0,02 0
Y	5,5	+ 0,05 0
Z	0,5	+ 0,05 0
a	19,0	+ 0,01 – 0,01
b	17,0	+ 0,01 – 0,01
c	0,5	+ 0,1 0
r3	0,5	+ 0,05 – 0,05
r6	0,15	+ 0,05 – 0,05
β1	35 °	+ 1 ° – 1 °
β2	20 °	+ 1 ° – 1 °
β3	45 °	+ 1 ° – 1 °
β4	35 °	+ 1 ° – 1 °

* In order to allow application of the same gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. with a "stop" which prevents insertion of G24d-. or GX24d-. caps, dimension M can be reduced to 16 mm.

(1) Measured at distance N1 from the reference plane.
(2) Measured at distance N2 from the reference plane.
(3) These pins shall be removed for checking lampholders G24d-1, G24d-2, G24d-3, G24d-4, GX24d-1, GX24d-2, GX24d-3 and GX24d-4.
(4) These pins shall be removed for checking lampholders GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 and GY24d-4.
(5) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is reduced to 16 mm.
(6) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is reduced to 14 mm.
(7) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is increased to 15,95 mm.
(8) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is increased to 13,55 mm.
(9) Reference plane.
(10) Dimensions C and G are only needed for testing lampholders with keyways -5, -6 and -7.

PURPOSE: To check in:
- push/pull type of lampholders G24, GX24 and GY24, the dimension Ymax. and the maximum insertion and withdrawal forces;
- rotary type of lampholders GX24, the dimension Ymax. and the maximum insertion and withdrawal torques,
related to a maximum cap as regards pin dimensions at maximum spacing and centre-post dimensions.

TESTING: It shall be possible for:
- push/pull type of lampholders to insert the gauge into the holder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-78.
When fully inserted, the rim of the lampholder shall not project beyond surface Y of the gauge.
It shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-78;

GAUGES "A" FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES «A» POUR DOUILLES

G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

- rotary type of lampholders to insert the gauge into the holder with a torque not exceeding the maximum insertion torque specified for this gauge on sheet 7005-78.
When fully inserted the rim of the lampholder shall not project beyond surface Y of the gauge. It shall then be possible to withdraw the gauge with a torque not exceeding the maximum withdrawal torque specified for this gauge on sheet 7005-78.

* Afin de permettre l'utilisation des mêmes calibres pour contrôler les douilles G24q-. et GX24q-. avec un «arrêt» qui empêche l'insertion des culots G24d-. ou GX24d-., la dimension M peut être réduite à 16 mm.

(1) Mesuré à la distance N1 du plan de référence.
(2) Mesuré à la distance N2 du plan de référence.
(3) Ces broches doivent être enlevées pour la vérification des douilles G24d-1, G24d-2, G24d-3, G24d-4, GX24d-1, GX24d-2, GX24d-3 et GX24d-4.
(4) Ces broches doivent être enlevées pour la vérification des douilles GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 et GY24d-4.
(5) Cette valeur est réduite à 16 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.
(6) Cette valeur est réduite à 14 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.
(7) Cette valeur est augmentée à 15,95 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.
(8) Cette valeur est augmentée à 13,55 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.
(9) Plan de référence.
(10) Les dimensions C et G sont uniquement nécessaires lors de l'essai des douilles avec les détrompeurs -5, -6 et -7.

BUT: Vérification:
- pour les douilles G24, GX24 et GY24 de type pousser/tirer, la dimension Ymax. et des forces maximales d'insertion et d'extraction;
- pour les douilles GX24 de type à rotation, la dimension Ymax. et les torsions maximales d'insertion et d'extraction,
d'un culot maximal vis-à-vis des dimensions des broches, celles-ci étant à leur écart maximal, et vis-à-vis des dimensions de l'élément central

ESSAI: Il doit être possible:
- d'insérer le calibre dans la douille de type pousser/tirer avec une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ce calibre sur la feuille 7005-78.
Après insertion complète du calibre, le rebord de la douille ne doit pas aller au-delà de la surface Y du calibre.
Il doit alors être possible d'extraire le calibre avec une force n'excédant pas la valeur maximale de la force d'extraction spécifiée pour le calibre sur la feuille 7005-78;
- d'insérer le calibre dans la douille de type à rotation avec une torsion d'insertion n'excédant pas la force maximale d'extraction spécifiée pour ce calibre sur la feuille 7005-78.
Après insertion complète du calibre, le rebord de la douille ne doit pas aller au-delà de la surface Y du calibre.
Il doit alors être possible d'extraire le calibre avec une torsion n'excédant pas la valeur spécifiée pour ce calibre sur la feuille 7005-78.

GAUGES “B” FOR LAMPHOLDERS

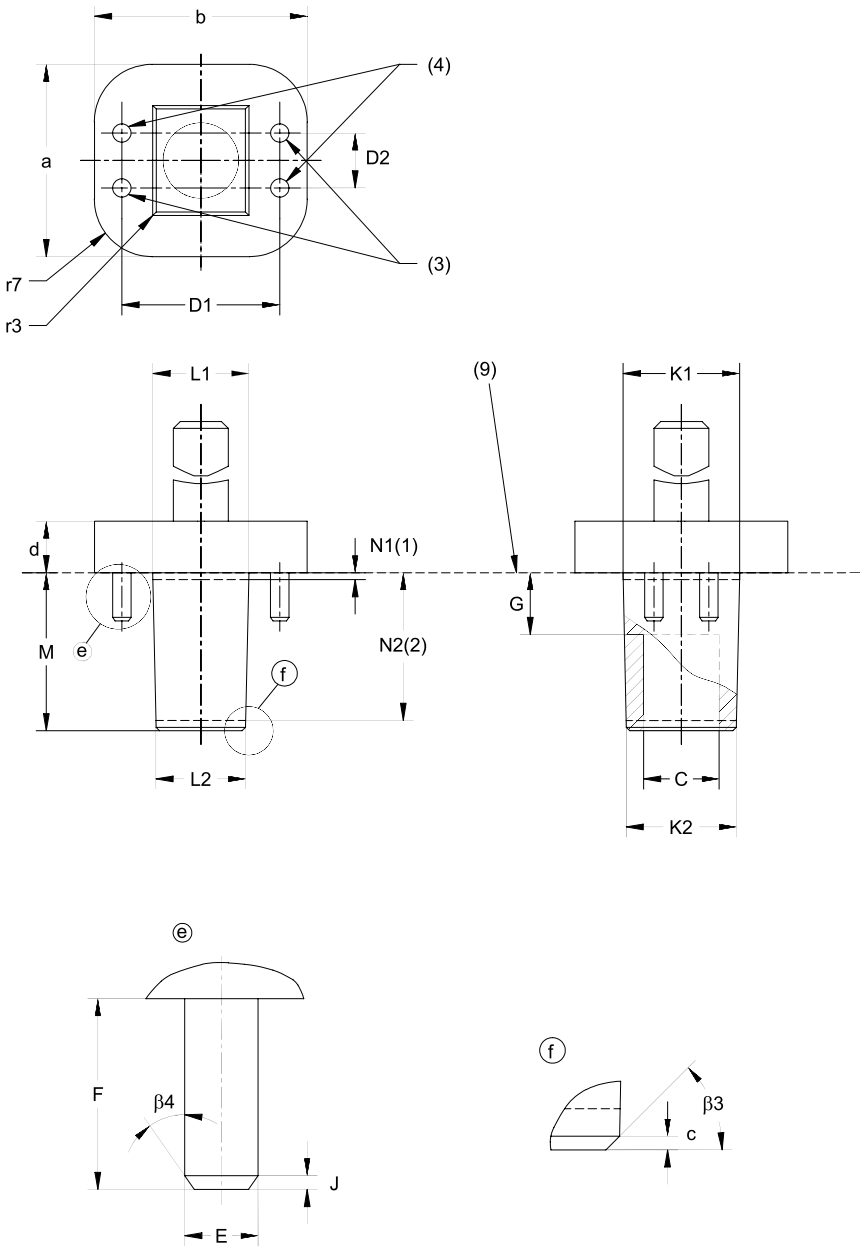
CALIBRES «B» POUR DOUILLES

G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d’illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holders G24, GX24 and GY24, see sheet 7005-78.
Pour les détails des douilles G24, GX24 et GY24, voir feuille 7005-78.



Surface finish Ra = 0,4 μm (see ISO 4287) for the parts below the reference plane.
Finition Ra = 0,4 μm (voir ISO 4287) pour les parties en dessous du plan de référence.

GAUGES "B" FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES «B» POUR DOUILLES

G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
C (10)	11	+ 0,1 – 0,1
D1	22,86	+ 0,01 – 0,01
D2	7,86	+ 0,01 – 0,01
E	2,67	+0,01 0
F	6,8	+ 0,02 0
G (10)	8,6	+ 0,1 – 0,1
J	0,4	+ 0,05 – 0,05
K1 (1)	16,3	+ 0,02 0
K2 (2)	15,75 (7)	+ 0,02 0
L1 (1)	13,9	+ 0,02 0
L2 (2)	13,35 (8)	+ 0,02 0

Reference	Dimension	Tolerance
M*	23,0 (5)	+ 0,02 0
N1 (1)	0,5	--
N2 (2)	21,0 (6)	--
a	27,0	+ 0,2 - 0,2
b	30,0	+ 0,2 – 0,2
c	0,5	+ 0,1 – 0,1
d	8,0	+ 0,5 – 0,5
r3	0,5	+ 0,05 – 0,05
r7	9,0	+ 0,2 – 0,2
β3	45 °	+ 1 ° – 1 °
β4	35 °	+ 1 ° – 1 °

* In order to allow application of the same gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. with a "stop" which prevents insertion of G24d-. or GX24d-. caps, dimension M can be reduced to 16 mm.

(1) Measured at distance N1 from the reference plane.
(2) Measured at distance N2 from the reference plane.
(3) These pins shall be removed for checking lampholders G24d-1, G24d-2, G24d-3, G24d-4, GX24d-1, GX24d-2, GX24d-3 and GX24d-4.
(4) These pins shall be removed for checking lampholders GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 and GY24d-4.
(5) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is reduced to 16 mm.
(6) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is reduced to 14 mm.
(7) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is increased to 15,95 mm.
(8) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is increased to 13,55 mm.
(9) Reference plane.
(10) Dimensions C and G are only needed for testing lampholders with keyways -5, -6 and -7.

PURPOSE: To check in:
- push/pull type of lampholders G24, GX24 and GY24, the maximum insertion force;
- rotary type of lampholders GX24, the maximum insertion torque,
related to the dimensions of a cap having maximum pin dimensions at minimum spacing.

TESTING: It shall be possible for:
- push/pull type of lampholders to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-78, until holder face and reference plane of the gauge contact.
- rotary type of lampholders to insert the gauge into the lampholder with a torque not exceeding the maximum insertion torque specified for this gauge on sheet 7005-78, until the gauge comes to a stop.

* Afin de permettre l'utilisation des mêmes calibres pour contrôler les douilles G24q-. et GX24q-. avec un «arrêt» qui empêche l'insertion des culots G24d-. ou GX24d-., la dimension M peut être réduite à 16 mm.

(1) Mesuré à la distance N1 du plan de référence.
(2) Mesuré à la distance N2 du plan de référence.
(3) Ces broches doivent être enlevées pour la vérification des douilles G24d-1, G24d-2, G24d-3, G24d-4, GX24d-1, GX24d-2, GX24d-3 et GX24d-4.
(4) Ces broches doivent être enlevées pour la vérification des douilles GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 et GY24d-4.
(5) Cette valeur est réduite à 16 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.
(6) Cette valeur est réduite à 14 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.
(7) Cette valeur est augmentée à 15,95 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.
(8) Cette valeur est augmentée à 13,55 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.
(9) Plan de référence.
(10) Les dimensions C et G sont uniquement nécessaires lors de l'essai des douilles avec les détrompeurs -5, -6 et -7.

GAUGES "B" FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES «B» POUR DOUILLES

G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

BUT: Vérification:
- pour les douilles G24, GX24 et GY24 de type pousser/tirer, la force maximale d'insertion;
- pour les douilles GX24 de type à rotation, la torsion maximale d'insertion,

d'un culot ayant des broches à leurs dimensions maximales, leur écart étant minimal.

ESSAI: Il doit être possible:
- d'insérer le calibre dans la douille de type pousser/tirer avec une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ce calibre sur la feuille 7005-78, jusqu'à ce que la face de la douille entre en contact avec le plan de référence du calibre.
- d'insérer le calibre dans la douille de type à rotation avec une torsion n'excédant pas la torsion maximale d'insertion spécifiée pour ce calibre sur la feuille 7005-78, jusqu'à ce que le calibre vienne en butée.

GAUGES “C” FOR LAMPHOLDERS

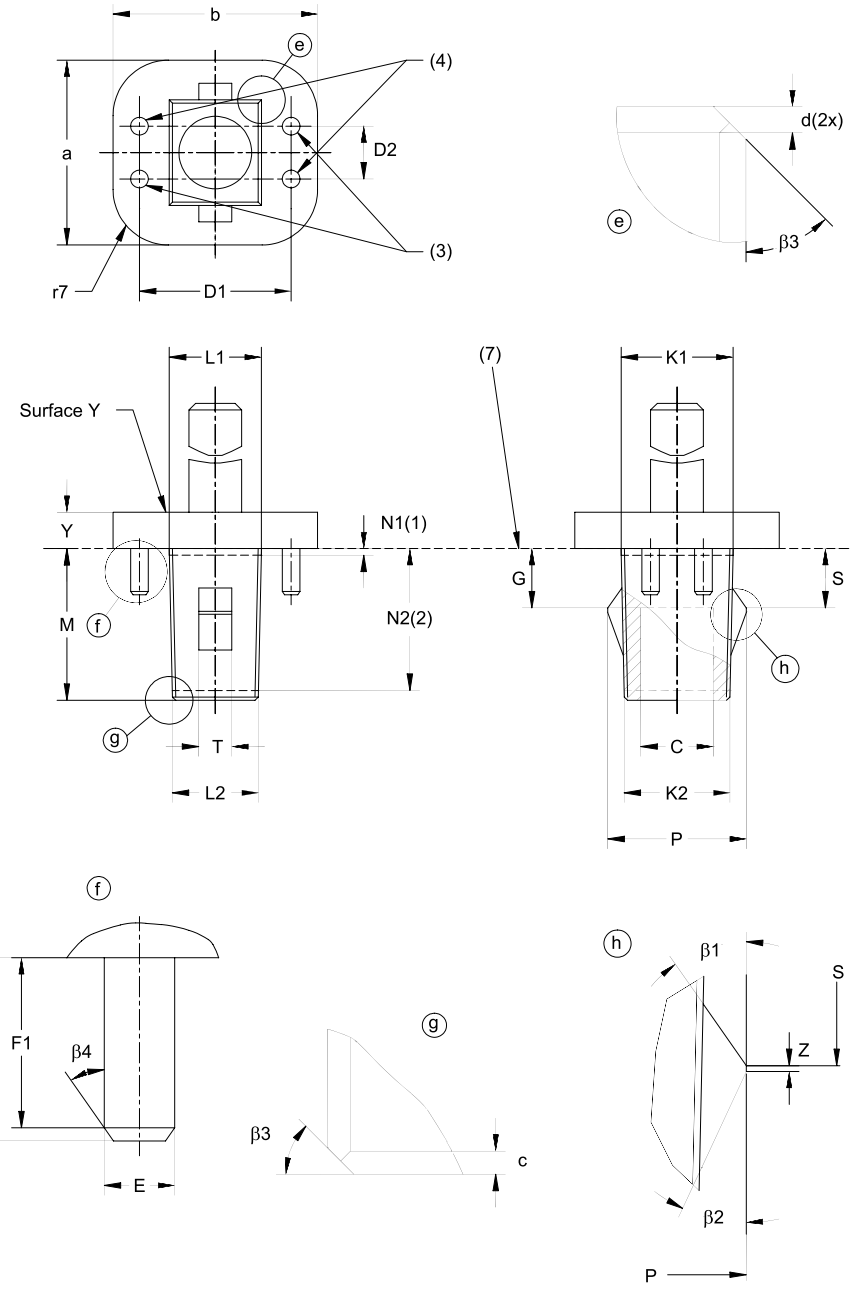
CALIBRES «C» POUR DOUILLES

G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d’illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holders G24, GX24 and GY24, see sheet 7005-78.
Pour les détails des douilles G24, GX24 et GY24, voir feuille 7005-78.



Surface finish Ra = 0,4 μm (see ISO 4287) for the parts below the reference plane.
Finition Ra = 0,4 μm (voir ISO 4287) pour les parties en dessous du plan de référence.

GAUGES "C" FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES «C» POUR DOUILLES

G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
C (8)	11	+ 0,1 – 0,1
D1	23,0	+ 0,01 – 0,01
D2	8,0	+ 0,01 – 0,01
E	2,29	0 – 0,01
F	6,0	0 – 0,02
F1	5,5	0 – 0,05
G (8)	8,6	+ 0,1 – 0,1
K1 (1)	16,15	0 – 0,02
K2 (2)	15,6	0 – 0,02
L1 (1)	13,75	0 – 0,02
L2 (2)	13,2	0 – 0,02
M*	21,8 (5)	0 – 0,02
N1 (1)	0,5	--
N2 (2)	21,0 (6)	--

Reference	Dimension	Tolerance
P	20,6	0 – 0,02
S	9,15	+ 0,02 0
T	3,5	0 – 0,02
Y	5,0	+ 0,02 0
Z	0,5	0 – 0,05
a	27	+ 0,2 – 0,2
b	30	+ 0,2 – 0,2
c	0,6	+ 0,1 – 0,1
d	0,8	+ 0,1 0
r7	9,0	+ 0,2 – 0,2
β1	35 °	+ 1 ° – 1 °
β2	30 °	+ 1 ° – 1 °
β3	45 °	+ 1 ° – 1 °
β4	35 °	+ 1 ° – 1 °

* In order to allow application of the same gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. with a "stop" which prevents insertion of G24d-. or GX24d-. caps, dimension M can be reduced to 14,8 mm.

(1) Measured at distance N1 from the reference plane.
(2) Measured at distance N2 from the reference plane.
(3) These pins shall be removed for checking lampholders G24d-1, G24d-2, G24d-3, G24d-4, GX24d-1, GX24d-2, GX24d-3 and GX24d-4.
(4) These pins shall be removed for checking lampholders GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 and GY24d-4.
(5) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is reduced to 14,8 mm.
(6) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is reduced to 14 mm.
(7) Reference plane.
(8) Dimensions C and G are only needed for testing lampholders with keyways -5, -6 and -7.

PURPOSE: To check in:
- push/pull type of lampholders G24, GX24 and GY24, the dimension Y min. and the minimum retention force;
- rotary type of lampholders GX24, the dimension Y min. and the minimum withdrawal torques,
related to the dimensions of a minimum cap as regards pin dimensions and centre-post dimensions.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the rim of the lampholder, inside areas A2 and A3, shall be co-planar with or project beyond surface Y of the gauge.
- For push/pull type of lampholders, the force required to withdraw the gauge from the lampholder shall be not less than the value specified for this gauge on sheet 7005-78.
- For rotary type of lampholders, the torque and the pull force after rotation over an angle of approximately 19,5°, required to withdraw the gauge from the lampholder, shall be not less than the value specified for this gauge on sheet 7005-78.

* Afin de permettre l'utilisation des mêmes calibres pour contrôler les douilles G24q-. et GX24q-. avec un «arrêt» qui empêche l'insertion des culots G24d-. ou GX24d-., la dimension M peut être réduite à 14,8 mm.

(1) Mesuré à la distance N1 du plan de référence.
(2) Mesuré à la distance N2 du plan de référence.

GAUGES "C" FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES «C» POUR DOUILLES

G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

(3) Ces broches doivent être enlevées pour la vérification des douilles G24d-1, G24d-2, G24d-3, G24d-4, GX24d-1, GX24d-2, GX24d-3 et GX24d-4.
(4) Ces broches doivent être enlevées pour la vérification des douilles GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 et GY24d-4.
(5) Cette valeur est réduite à 14,8 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.
(6) Cette valeur est réduite à 14 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.
(7) Plan de référence.
(8) Les dimensions C et G sont uniquement nécessaires lors de l'essai des douilles avec les détrompeurs -5, -6 et -7.

BUT: Vérification:
- pour les douilles G24, GX24 et GY24 de type pousser/tirer, de la dimension Y min. et de la force minimale de retenue;
- pour les douilles GX24 de type à rotation, de la dimension Y min. et de la torsion minimale d'extraction,
d'un culot minimal en ce qui concerne les dimensions des broches et les dimensions de l'élément central.

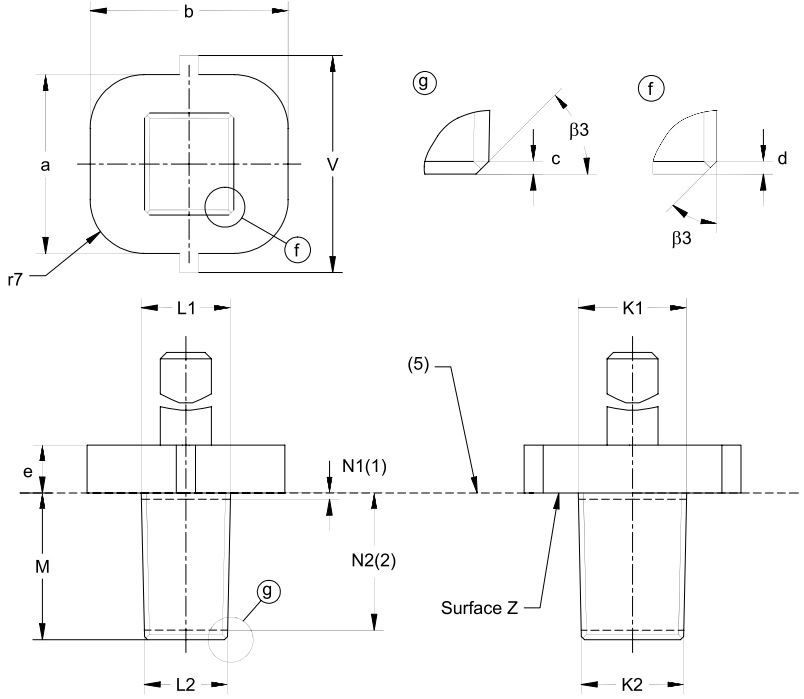
ESSAI: Après insertion complète du calibre dans la douille, le rebord de la douille situé à l'intérieur des domaines A2 et A3 doit être contenu dans la surface Y du calibre ou être situé au-delà de celui-ci.
- Pour les douilles de type pousser/tirer, la force requise pour extraire le calibre de la douille ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre sur la feuille 7005-78.
- Pour les douilles de type à rotation, la torsion et la force d'extraction après rotation sur un angle d'approximativement 19,5°, requise pour extraire le calibre de la douille, ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre sur la feuille 7005-78.

"NOT GO" GAUGES "F" FOR CHECKING NON-INTERCHANGEABILITY OF CAPS IN LAMPHOLDERS
CALIBRES «N'ENTRE PAS» «F» POUR LA VERIFICATION DE LA NON-INTERCHANGEABILITE DES CULOTS DANS LES DOUILLES
G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holders G24, GX24 and GY24, see sheet 7005-78.
Pour les détails des douilles G24, GX24 et GY24, voir feuille 7005-78.

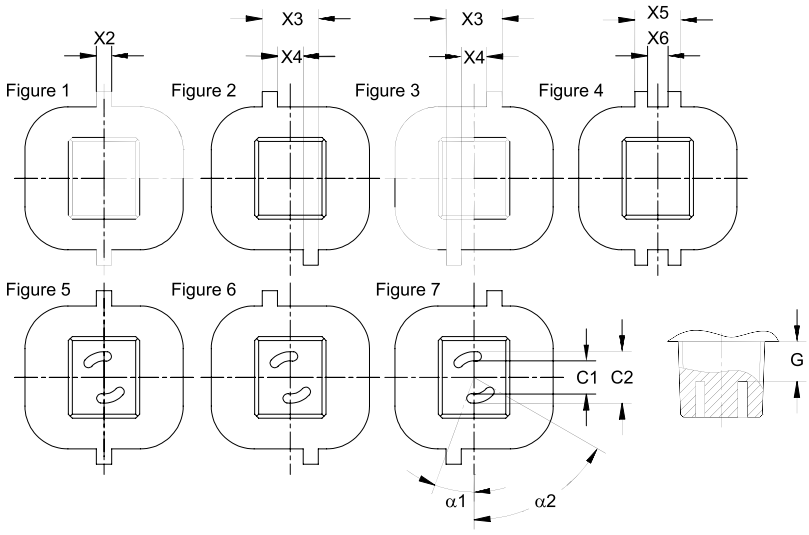


Only the "Not Go" gauge for checking lampholders G24d-2, G24d-3, G24d-4, GX24d-2, GX24d-3, GX24d-4, GY24d-2, GY24d-3, GY24d-4, G24q-2, G24q-3, G24q-4, G24q-6, G24q-7, GX24q-2, GX24q-3, GX24q-4, GX24q-6 and GX24q-7 is shown.

Seul le calibre «N'entre pas» pour la vérification des douilles G24d-2, G24d-3, G24d-4, GX24d-2, GX24d-3, GX24d-4, GY24d-2, GY24d-3, GY24d-4, G24q-2, G24q-3, G24q-4, G24q-6, G24q-7, GX24q-2, GX24q-3, GX24q-4, GX24q-6 et GX24q-7 est représenté.

SPECIFIC GAUGE DESIGN - CARACTERISTIQUES SPECIFIQUES DES CALIBRES
Key configuration for checking lampholders G24d-., GX24d-., GY24d-., G24q-. and GX24q-.. (Bottom views).

Configuration des détrompeurs pour la vérification des douilles G24d-., GX24d-., GY24d-., G24q-. et GX24q-.. (Vues de dessous).



"NOT GO" GAUGES "F" FOR CHECKING NON-INTERCHANGEABILITY OF CAPS IN LAMPHOLDERS
CALIBRES «N'ENTRE PAS» «F» POUR LA VERIFICATION DE LA NON-INTERCHANGEABILITE DES CULOTS DANS LES DOUILLES
G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1 - Tableau 1

Designation	Figure	Reference	Dimension	Tolerance
G24d-1 GX24d-1 GY24d-1 G24q-1 GX24q-1	1	X2	2,5	0 – 0,02
G24d-2 GX24d-2 GY24d-2 G24q-2 GX24q-2	2	X3	11,2	0 – 0,02
		X4	7,4	+ 0,02 0
G24d-3 GX24d-3 GY24d-3 G24q-3 GX24q-3	3	X3	11,2	0 – 0,02
		X4	7,4	+ 0,02 0
G24d-4 GX24d-4 GY24d-4 G24q-4 GX24q-4	4	X5	8,4	0 – 0,02
		X6	6,6	+ 0,02 0
G24q-5 (7) GX24q-5 (7)	5	X2	2,5	0 – 0,02
G24q-6 (8) GX24q-6 (8)	6	X3 X4	11,2 7,4	0; – 0,02 + 0,02; 0
G24q-7 (9) GX24q-7 (9)	7	X3 X4	11,2 7,4	0; – 0,02 + 0,02; 0

Table 2 - Tableau 2

Reference	Dimension	Tolerance
C1 (6)	6,9	0 – 0,1
C2 (6)	9,7	+ 0,1 0
G (6)	8,6	+ 0,1 0
K1 (1)	16,15	0 – 0,02
K2 (2)	15,6	0 – 0,02
L1 (1)	13,75	0 – 0,02
L2 (2)	13,2	0 – 0,02
M*	21,8 (3)	0 – 0,02
N1 (1)	0,5	--
N2 (2)	21,0 (4)	--

Reference	Dimension	Tolerance
V	32,0	0 – 0,02
a	27	+ 0,2 – 0,2
b	30	+ 0,2 – 0,2
c	0,6	+ 0,1 – 0,1
d	0,8	+ 0,1 0
e	8	+ 0,5 – 0,5
r7	9	+ 0,2 – 0,2
α1	20°	+ 1° 0
α2	40°	+ 1° 0
β3	45°	+ 1° – 1°

* In order to allow application of the same gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. with a "stop" which prevents insertion of G24d-. or GX24d-. caps, dimension M can be reduced to 14,8 mm.

(1) Measured at distance N1 from surface Z.
(2) Measured at distance N2 from surface Z.
(3) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is reduced to 14,8 mm.
(4) For the gauges for checking holders G24q-. and GX24q-. this value is reduced to 14 mm.
(5) Reference plane.
(6) Dimensions C1, C2 and G are only needed for testing lampholders with keyways -5, -6 and -7.

"NOT GO" GAUGES "F" FOR CHECKING NON-INTERCHANGEABILITY OF CAPS IN LAMPHOLDERS
CALIBRES «N'ENTRE PAS» «F» POUR LA VERIFICATION DE LA NON-INTERCHANGEABILITE DES CULOTS DANS LES DOUILLES
G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

(7) The gauges for testing key -5 lampholders may enter key -1 lampholders.
(8) The gauges for testing key -6 lampholders may enter key -2 lampholders.
(9) The gauges for testing key -7 lampholders may enter key -3 lampholders.

PURPOSE: To check, in particular lampholder, if insertion of caps G24d-.., GX24d-.., GY24d-.., G24q-.. and GX24q-.. with non-similar designation (different figure following hyphen) is prevented.

TESTING:
- For push/pull type of lampholders, when attempting to insert those "F" gauges with designations that are not the same as the designation of the lampholder being tested, surface Z of the gauge shall come to an abutment with the rim of the lampholder.
- For rotary type of lampholders, when attempting to insert those "F" gauges with designations that are not the same as the designation of the lampholder being tested, it shall not be possible to insert and rotate the gauge over an angle of approximately 19,5° to reach the intended operating position.

* Afin de permettre l'utilisation des mêmes calibres pour contrôler les douilles G24q-. et GX24q-. avec un «arrêt» qui empêche l'insertion des culots G24d-. ou GX24d-., la dimension M peut être réduite à 14,8 mm.

(1) Mesuré à la distance N1 de la surface Z.
(2) Mesuré à la distance N2 de la surface Z.
(3) Cette valeur est réduite à 14,8 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.
(4) Cette valeur est réduite à 14 mm pour les calibres destinés au contrôle des douilles G24q-. et GX24q-.
(5) Plan de référence.
(6) Les dimensions C1, C2 et G sont uniquement nécessaires lors de l'essai des douilles avec les détrompeurs -5, -6 et -7.
(7) Les calibres pour tester les douilles avec détrompeur 5 peuvent entrer dans les douilles avec détrompeur 1.
(8) Les calibres pour tester les douilles avec détrompeur 6 peuvent entrer dans les douilles avec détrompeur 2.
(9) Les calibres pour tester les douilles avec détrompeur 7 peuvent entrer dans les douilles avec détrompeur 3.

BUT: Vérification, sur une douille déterminée, que l'introduction d'un culot G24d-.., GX24d-.., GY24d-.., G24q-.. et GX24q-..n'ayant pas la même référence (chiffre suivant le tiret différent) n'est pas possible.

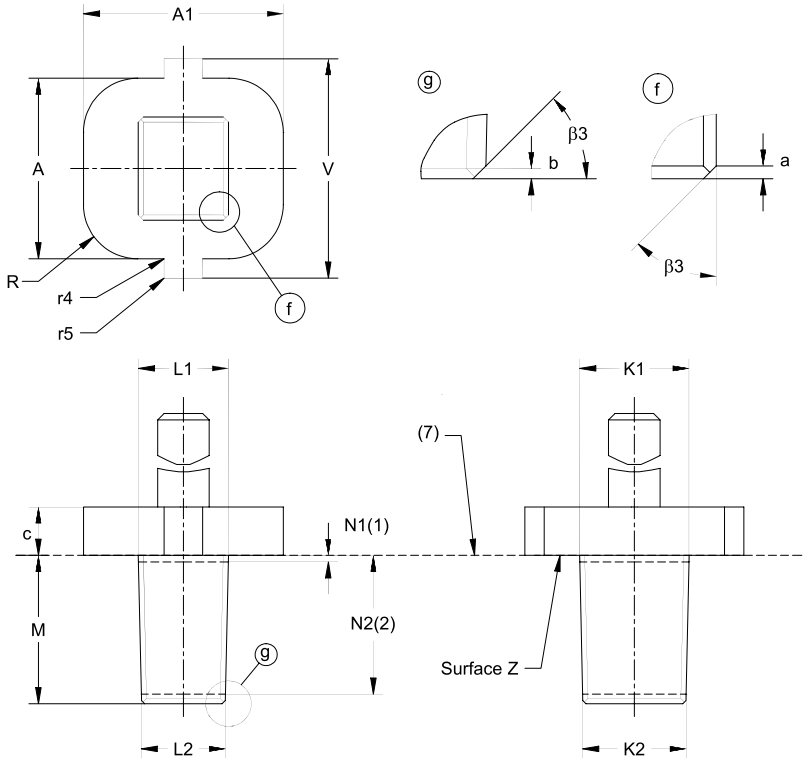
ESSAI:
- Pour les douilles de type pousser/tirer: en tentant d'introduire les calibres «F» ayant des désignations qui ne sont pas les mêmes que la désignation des douilles étant essayées, la surface Z du calibre doit venir buter sur le bord de la douille.
- Pour les douilles de type à rotation, lorsque l'on introduit ces calibres «F» ayant des désignations qui ne sont pas les mêmes que la désignation de la douille à essayer, il ne doit pas être possible d'introduire et de tourner le calibre d'un angle de plus de 19,5° environ pour atteindre la position fonctionnelle désirée.

"GO" GAUGES "G" FOR CHECKING KEY SLOTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRES «ENTRE» «G» POUR LA VERIFICATION DES DETROMPEURS DANS LES DOUILLES
G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

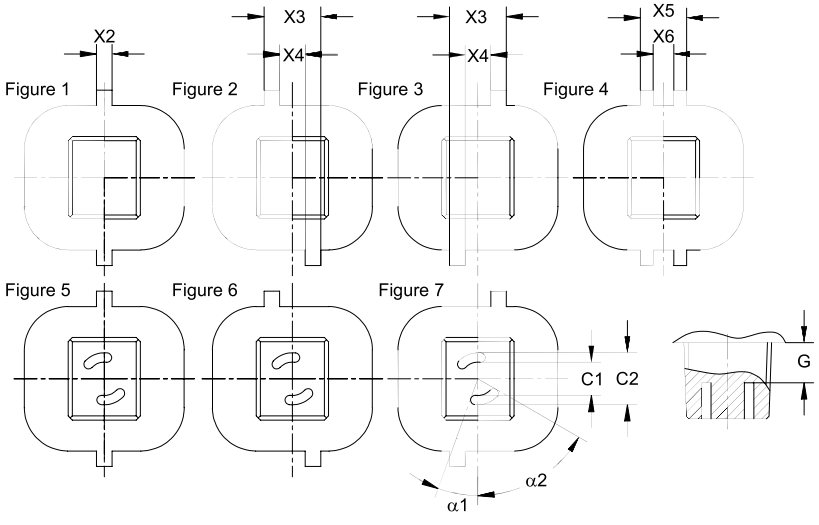
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holders G24, GX24 and GY24, see sheet 7005-78.
Pour les détails des douilles G24, GX24 et GY24, voir feuille 7005-78.



Only the "Go" gauge for checking lampholders G24d-1, GX24d-1 and GY24d-1 is shown.
Seul le calibre «Entre» pour la vérification des douilles G24d-1, GX24d-1 et GY24d-1 est représenté.

SPECIFIC GAUGE DESIGN - CARACTERISTIQUES SPECIFIQUES DES CALIBRES
Key configuration for checking lampholders G24d-., GX24d-., GY24d-., G24q-. and GX24q-..
Configuration des détrompeurs pour la vérification des douilles G24d-., GX24d-., GY24d-., G24q-. et GX24q-..



"GO" GAUGES "G" FOR CHECKING KEY SLOTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRES «ENTRE» «G» POUR LA VERIFICATION DES DETROMPEURS DANS LES DOUILLES
G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1 - Tableau 1

Designation	Figure	Reference	Dimension	Tolerance
G24d-1 GX24d-1 GY24d-1 G24q-1 GX24q-1	1	X2	7,2	0 – 0,02
G24d-2 GX24d-2 GY24d-2 G24q-2 GX24q-2	2	X3	13,0	0 – 0,02
		X4	5,6	+ 0,02 0
G24d-3 GX24d-3 GY24d-3 G24q-3 GX24q-3	3	X3	13,0	0 – 0,02
		X4	5,6	+ 0,02 0
G24d-4 GX24d-4 GY24d-4 G24q-4 GX24q-4	4	X5	9,7	0 – 0,02
		X6	5,3	+ 0,02 0
G24q-5 (9) GX24q-5 (9)	5	X2	7,2	0 – 0,02
G24q-6 (10) GX24q-6 (10)	6	X3 X4	13,0 5,6	0; – 0,02 + 0,02; 0
G24q-7 (11) GX24q-7 (11)	7	X3 X4	13,0 5,6	0; – 0,02 + 0,02; 0

Table 2 - Tableau 2

Reference	Dimension	Tolerance
A	28,5	+0,02 0
A1	31,0	+ 0,02 0
C1 (8)	6,9	0 – 0,1
C2 (8)	9,7	+ 0,1 0
G (8)	8,6	+ 0,1 0
K1 (1)	16,3	+ 0,02 0
K2 (2)	15,75 (5)	+ 0,02 0
L1 (1)	13,9	+ 0,02 0
L2 (2)	13,35 (6)	+ 0,02 0
M	23,0 (3)	+ 0,02 0
N1 (1)	0,5	--

Reference	Dimension	Tolerance
N2 (2)	21,0 (4)	--
R	8,4	0 - 0,05
V	33,0	+ 0,02 0
a	1	+ 0,1 – 0,1
b	0,5	+ 0,1 0
c	8	+ 0,5 – 0,5
r4	0,2	+ 0,05 – 0,05
r5	0,2	+ 0,05 – 0,05
α1	20°	+ 1° 0
α2	60°	+ 1° 0
β3	45°	+ 1° – 1°

(1) Measured at distance N1 from the reference plane.
(2) Measured at distance N2 from the reference plane.
(3) For the four-pin versions G24q-. and GX24q-. this value is reduced to 16 mm.
(4) For the four-pin versions G24q-. and GX24q-. this value is reduced to 14 mm.
(5) For the four-pin versions G24q-. and GX24q-. this value is increased to 15,95 mm.
(6) For the four-pin versions G24q-. and GX24q-. this value is increased to 13,55 mm.
(7) Reference plane.
(8) Dimensions C1, C2 and G are only needed for testing lampholders with keyways -5, -6 and -7.

"GO" GAUGES "G" FOR CHECKING KEY SLOTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRES «ENTRE» «G» POUR LA VERIFICATION DES DETROMPEURS DANS LES DOUILLES
G24, GX24 & GY24

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

(9) The gauges for testing key -5 lampholders may enter key -1 lampholders.
(10) The gauges for testing key -6 lampholders may enter key -2 lampholders.
(11) The gauges for testing key -7 lampholders may enter key -3 lampholders.

PURPOSE: To check the smooth acceptance of the keys of the relevant caps G24, GX24 and GY24.
Additionally, acceptance of the maximum M dimension is included.

TESTING: It shall be possible for:
- push/pull type of lampholders to insert the relevant gauge into the lampholder with a force not exceeding the value specified for this gauge on sheet 7005-78, until the reference plane of the gauge is co-planar with the reference plane of the lampholder;
- rotary type of lampholders to insert the relevant gauge into the lampholder with a torque not exceeding the value specified for this gauge on sheet 7005-78, over a clockwise angle of approximatively 19,5°.

(1) Mesuré à la distance N1 du plan de référence.
(2) Mesuré à la distance N2 du plan de référence.
(3) Cette valeur est réduite à 16 mm pour les versions à quatre broches des G24q-. et GX24q-.
(4) Cette valeur est réduite à 14 mm pour les versions à quatre broches des G24q-. et GX24q-.
(5) Cette valeur est augmentée à 15,95 mm pour les versions à quatre broches des G24q-. et GX24q-.
(6) Cette valeur est augmentée à 13,55 mm pour les versions à quatre broches des G24q-. et GX24q-.
(7) Plan de référence.
(8) Les dimensions C1, C2 et G sont uniquement nécessaires lors de l'essai des douilles avec les détrompeurs -5, -6 et -7.
(9) Les calibres pour tester les douilles avec détrompeur 5 peuvent entrer dans les douilles avec détrompeur 1.
(10) Les calibres pour tester les douilles avec détrompeur 6 peuvent entrer dans les douilles avec détrompeur 2.
(11) Les calibres pour tester les douilles avec détrompeur 7 peuvent entrer dans les douilles avec détrompeur 3.

BUT: Vérification de l'introduction en douceur des détrompeurs des culots G24, GX24 and GY24.
La vérification complémentaire de l'acceptation de la dimension M maximale est incluse.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer:
- dans les douilles de type pousser/tirer, le calibre adapté dans la douille correspondante avec une force n'excédant pas la valeur spécifiée pour ce calibre sur la feuille 7005-78, jusqu'à ce que le plan de référence du calibre entre en contact avec le plan de référence de la douille;
- dans les douilles de type à rotation , le calibre adapté dans la douille correspondante avec un couple de torsion n'excédant pas la valeur spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-78, d'un angle supérieur à environ 19,5° dans le sens des aiguilles d'une montre.

"GO" GAUGE FOR CAPS

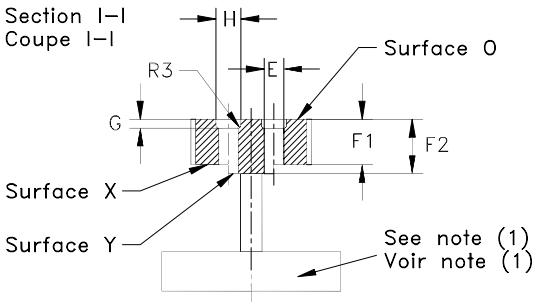
CALIBRE «ENTRE» POUR CULOTS

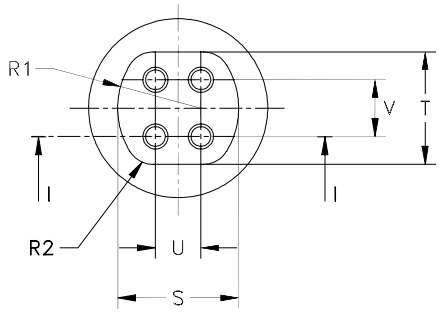
G10q, GX10q, GY10q & GZ10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of caps G10q, GX10q, GY10q and GZ10q, see sheets 7004-54, 7004-84, 7004-85 and 7004-124 respectively.
Pour les détails des culots G10q, GX10q, GY10q et GZ10q, voir feuilles 7004-54, 7004-84, 7004-85 et 7004-124 respectivement.





Reference	Dimension	Tolerance
E	2,74	+ 0,01 - 0,0
F1	6,35	+ 0,0 - 0,025
F2	7,62	+ 0,025 - 0,0
G	1,27	+ 0,025 - 0,0
H	3,5	+ 0,01 - 0,0
R1	11,61	+ 0,08 - 0,08
R2	3,81	+ 0,08 - 0,08
R3	0,4	+ 0,0 - 0,01
S	16,31	+ 0,0 - 0,025
T	15,70	+ 0,0 - 0,025
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
Mass (1) Masse (1)	0,45 kg	+ 10 % - 10 %

(1) This section is used only to provide additional mass so as to bring the total mass of the gauge to the required value.
(1) Cette partie est destinée seulement à constituer une masse additionnelle pour porter la masse totale du calibre à la valeur requise.

PURPOSE: To check dimensions Fmin., Fmax. and the combined pin diameter and displacement of pins (including bosses) of caps G10q, GX10q, GY10q and GZ10q respectively.

TESTING: The pins of the caps on finished lamps shall enter the gauge at surface O. Surface O shall contact the cap face, using only the mass of the gauge itself.
In this position the ends of the four pins shall not be below surface X nor shall they project beyond surface Y.

BUT: Vérification des dimensions Fmin., Fmax. et de la combinaison du diamètre et de l'espacement des broches (bossages compris) des culots G10q, GX10q, GY10q et GZ10q respectivement.

ESSAI: Les broches des culots sur lampes terminées doivent entrer dans le calibre par la surface O, laquelle doit être en contact avec la face du culot sous la seule action de la masse du calibre lui-même.
Dans cette position, les extrémités des quatre broches ne doivent pas se trouver en retrait de la surface X ni dépasser la surface Y.

"GO" GAUGES FOR THE CONTACTS OF LAMPHOLDERS

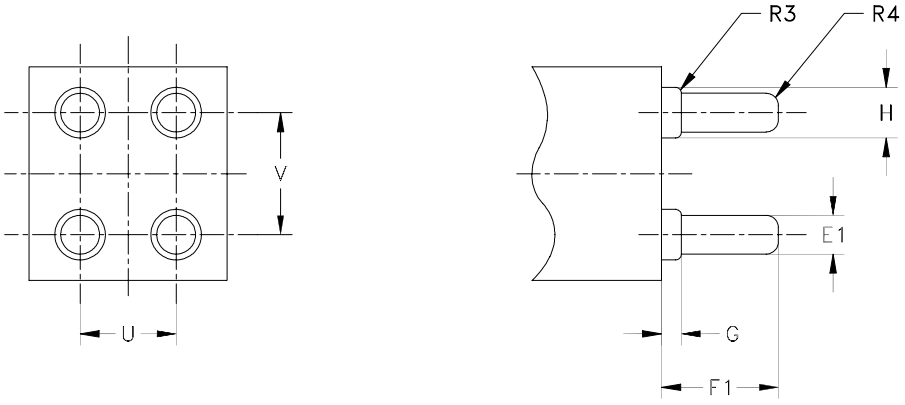
CALIBRES «ENTRE» POUR LES CONTACTS DES DOUILLES

G10q, GX10q, GY10q & GZ10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

For details of holders G10q, GX10q, GY10q and GZ10q, see sheets 7005-56, 7005-84, 7005-85 and 7005-124 respectively.
Pour les détails des douilles G10q, GX10q, GY10q et GZ10q, voir feuilles 7005-56, 7005-84, 7005-85 et 7005-124 respectivement.



Testing involves the use of gauges A and B. For checking lampholders GX10q and GY10q, only gauge A is used.
L'essai implique l'emploi des calibres A et B. Pour la vérification des douilles GX10q et GY10q, seul le calibre A est utilisé.

PURPOSE: To check that the contacts of lampholders G10q, GX10q, GY10q and GZ10q will accept the pins of their respective caps, with maximum pin dimensions and maximum pin spacing (gauge A) and minimum pin spacing (gauge B).

TESTING: It shall be possible to insert the pins of each gauge in turn, without undue force*, into the corresponding lampholder until the gauge face is in contact with the reference plane of the lampholder.

BUT: Vérifier que les contacts des douilles G10q, GX10q, GY10q et GZ10q acceptent les broches de leurs culots respectifs, ayant les dimensions de broches maximales et les espacements de broches maximal (calibre A) et minimal (calibre B).

ESSAI: Il doit être possible d'introduire tour à tour les broches de chaque calibre, sans effort exagéré*, dans les trous correspondants de la douille jusqu'à ce que la face du calibre soit en contact avec le plan de référence de la douille.

* For maximum contact forces in lampholders GX10q and GY10q, see sheets 7005-84 and 7005-85 respectively.
* Pour les forces maximales de contact dans les douilles GX10q et GY10q, voir, respectivement, les feuilles 7005-84 et 7005-85.

Gauge A - Calibre A		
Reference	Dimension	Tolerance
E1	2,54	+ 0,01 - 0,0
F1	7,67	+ 0,0 - 0,025
G	1,30	+ 0,0 - 0,01
H	3,31	+ 0,0 - 0,01
R3	0,38	+ 0,01 - 0,0
R4	0,81	+ 0,13 - 0,13
U	6,57	+ 0,005 - 0,005
V	8,14	+ 0,005 - 0,005

Gauge B - Calibre B		
Reference	Dimension	Tolerance
E1	2,54	+ 0,01 - 0,0
F1	7,67	+ 0,0 - 0,025
G	1,30	+ 0,0 - 0,01
H	3,31	+ 0,0 - 0,01
R3	0,38	+ 0,01 - 0,0
R4	0,81	+ 0,13 - 0,13
U	6,13	+ 0,005 - 0,005
V	7,70	+ 0,005 - 0,005

CONTACT MAKING GAUGE FOR LAMPHOLDERS

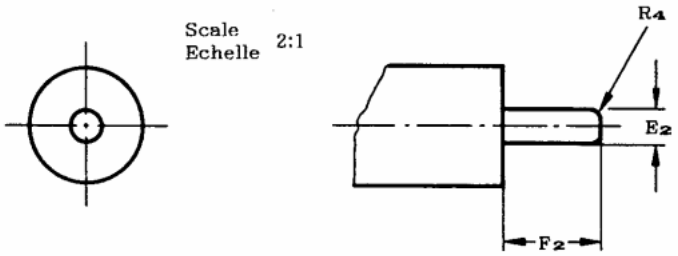
CALIBRE DE VERIFICATION DU CONTACT POUR DOUILLES

G10q, GX10q & GY10q

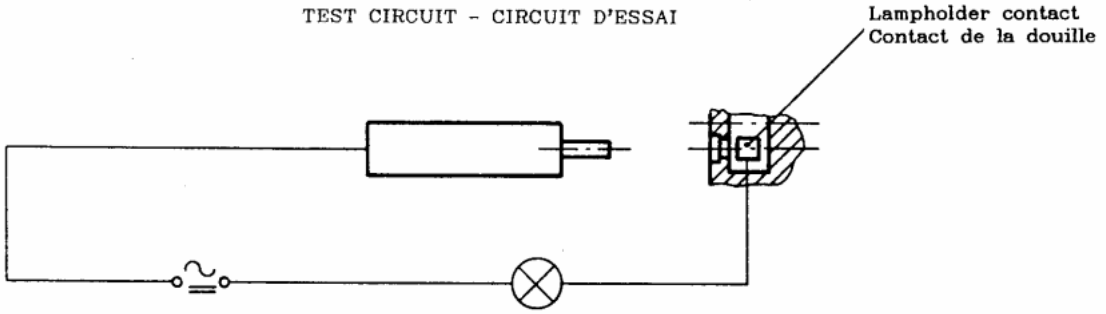
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholders G10q, GX10q and GY10q, see sheets 7005-56, 7005-84 and 7005-85 respectively.
Pour les détails des douilles G10q, GX10q et GY10q, voir feuilles 7005-56, 7005-84 et 7005-85 respectivement.



TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI



This gauge is to be used after the "Go" gauges of sheets 7006-79A, 7006-84C and 7006-85B respectively.

Ce calibre est à utiliser après les calibres "Entre" des feuilles 7006-79A, 7006-84C et 7006-85B respectivement.

PURPOSE: To check contact making of individual contacts of lampholders G10q, GX10q and GY10q.

TESTING: When the pin of the gauge, with its axis perpendicular to the reference plane, is fully inserted into each of the four contacts of the holder in turn, it shall not be possible to find a position in which the indicator lamp is extinguished.

BUT: Vérification de la réalité du contact des contacts individuels des douilles G10q, GX10q et GY10q.

ESSAI: Quand la broche du calibre, avec son axe perpendiculaire au plan de référence, est entièrement introduite tour à tour dans chacun des quatre contacts de la douille, il ne doit pas être possible de trouver une position pour laquelle la lampe indicatrice soit éteinte.

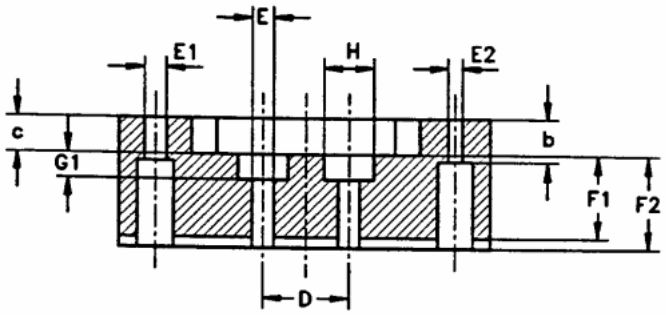
Reference	Dimension	Tolerance
E_2	2,28	+ 0,01 - 0,0
F_2	6,30	+ 0,025 - 0,0
R_4	0,70	+ 0,13 - 0,13

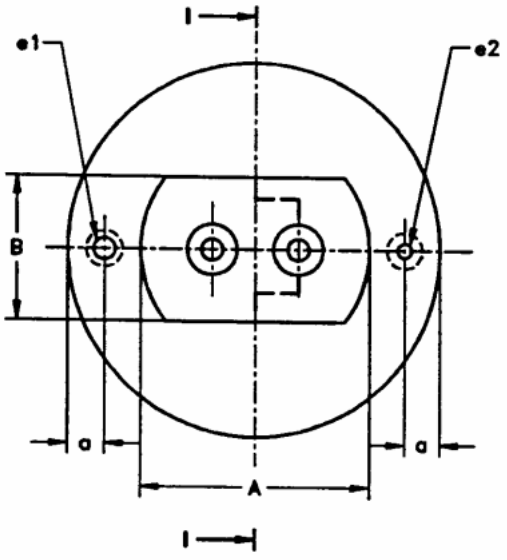
"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
G12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

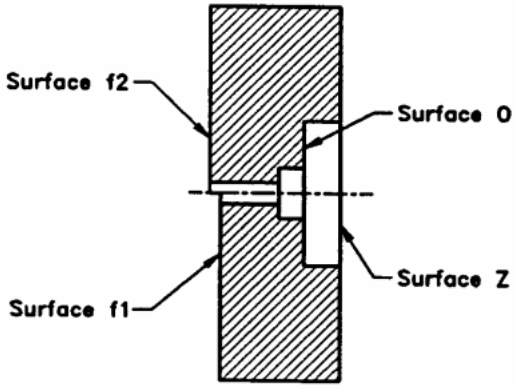
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of cap G12, see sheet 7004-63.
Pour les détails du culot G12, voir feuille 7004-63.





Section I–I
Coupe I–I



"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

G12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	30,8	+ 0,01 - 0,0
B	19,7	+ 0,01 - 0,0
D	12,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
E_1	2,67	+ 0,01 - 0,0
E_2	2,29	+ 0,0 - 0,01
F_1	11,4	+ 0,0 - 0,025

Reference	Dimension	Tolerance
F_2	12,5	+ 0,025 - 0,0
G_1	4,5	+ 0,025 - 0,0
H	7,1	+ 0,01 - 0,0
a	5	+ 0,2 - 0,2
b	5	+ 0,5 - 0,5
c	5	+ 0,5 - 0,5

PURPOSE: To check maximum cap outline with respect to dimensions A **max.**, B **max.**, the combined displacement and diameter of the pins and bosses for the pins, and the dimensions E **min.**, E **max.**, F **min.**, and F **max.** of the individual pins.

TESTING: The cap shall enter the gauge at surface Z until the reference plane of the cap is in contact with surface O of the gauge.
In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface f_1, but they shall not project beyond surface f_2. It shall also be possible to insert each pin in turn into hole e_1 until the boss of the pin is in contact with surface Z.
It shall not be possible to insert the pins, other than the extreme tips, into hole e_2.

BUT: Vérification de l'encombrement maximal par rapport aux dimensions A **max.**, B **max.**, le déplacement combiné du diamètre des broches et celui des bossages des broches et les cotes individuelles E **min.**, E **max.**, F **min.**, et F **max.** des broches.

ESSAI: La chemise du culot entre dans le calibre par la surface Z jusqu'à ce que le plan de référence du culot soit en contact avec la surface O du calibre.
Dans cette position les extrémités des broches doivent être coplanaires avec la surface f_1 ou être en saillie par rapport à celle-ci, mais elles ne doivent pas émerger de la surface f_2.
Il doit être possible de faire entrer chacune à son tour les broches dans le trou e_1 jusqu'à ce que le bossage de la broche soit en contact avec la surface Z.
Il ne doit pas être possible de faire entrer les broches, au-delà de leur pointe extrême, dans le trou e_2.

GAUGE "A" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

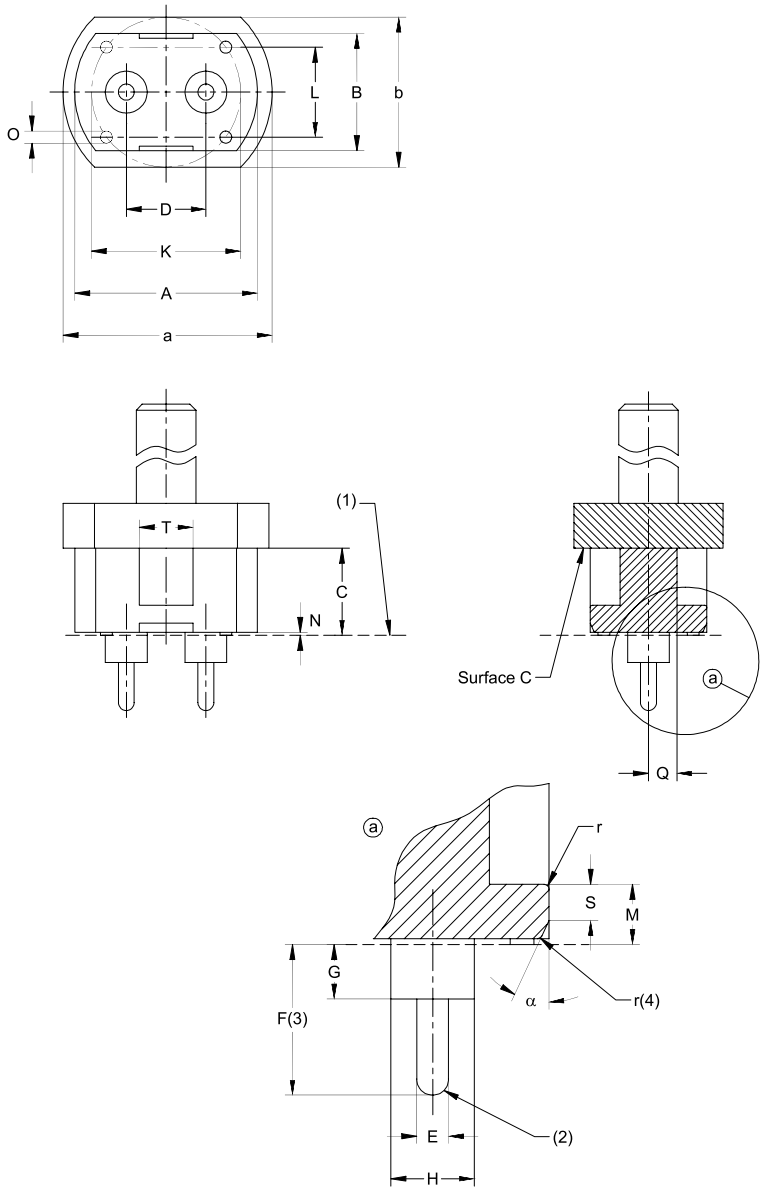
CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

G12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holder G12, see sheet 7005-63.
Pour les détails de la douille G12, voir feuille 7005-63.



(1) Reference plane.
(2) Pin ends hemispherical.
(3) Surface finish Ra = 0,4 μm over length F (see ISO 4287).
(4) Radius r is applicable all around the gauge.

(1) Plan de référence.
(2) Extrémités des broches hémisphériques.
(3) Finition de surface Ra = 0,4 μm sur la longueur F (voir ISO 4287).
(4) Le rayon r s'applique tout autour du calibre.

GAUGE "A" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

G12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	30,61	+ 0,02 0
B	19,51	+ 0,02 0
C	14,5	+ 0,05 0
D	12,135	+ 0,01 0
E	2,67	+ 0,01 0
F	12,53	+ 0,02 0
G	4,53	+ 0,02 0
H	6,98	+0,02 0
K	25	+ 0,1 - 0,1
L	15	+ 0,1 - 0,1
M	5,02	+ 0,02 0
N	0,5	0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
Q	5	0 - 0,1
S	3,0	0 - 0,02
T	9,0	0 - 0,02
r (4)	0,4	0 - 0,05
a	35	+ 0,5 - 0,5
b	25	+ 0,5 - 0,5
α	25°	+ 6' 0

PURPOSE: To check dimensions Amin, Bmin, Hmin and G1min and the maximum insertion and withdrawal forces related to a maximum cap as regards pin dimensions at the maximum spacing.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-63 until at least three of 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 7005-63.

BUT: Vérification des dimensions Amin, Bmin, Hmin et G1min et des forces maximales d'insertion et de retrait d'un culot maximal en ce qui concerne les dimensions des broches situées à l'espacement maximal.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-63 jusqu'à ce qu'au moins trois bossages d'appui du calibre entrent en contact avec la face de la douille.
Dans cette position, il doit exister un jeu sensible entre le bord de la douille et la surface C du calibre.
Après exécution de cet essai, il doit être possible de retirer le calibre avec une force n'excédant pas la force de retrait maximale spécifiée pour ce calibre par la feuille 7005-63.

GAUGE "B" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

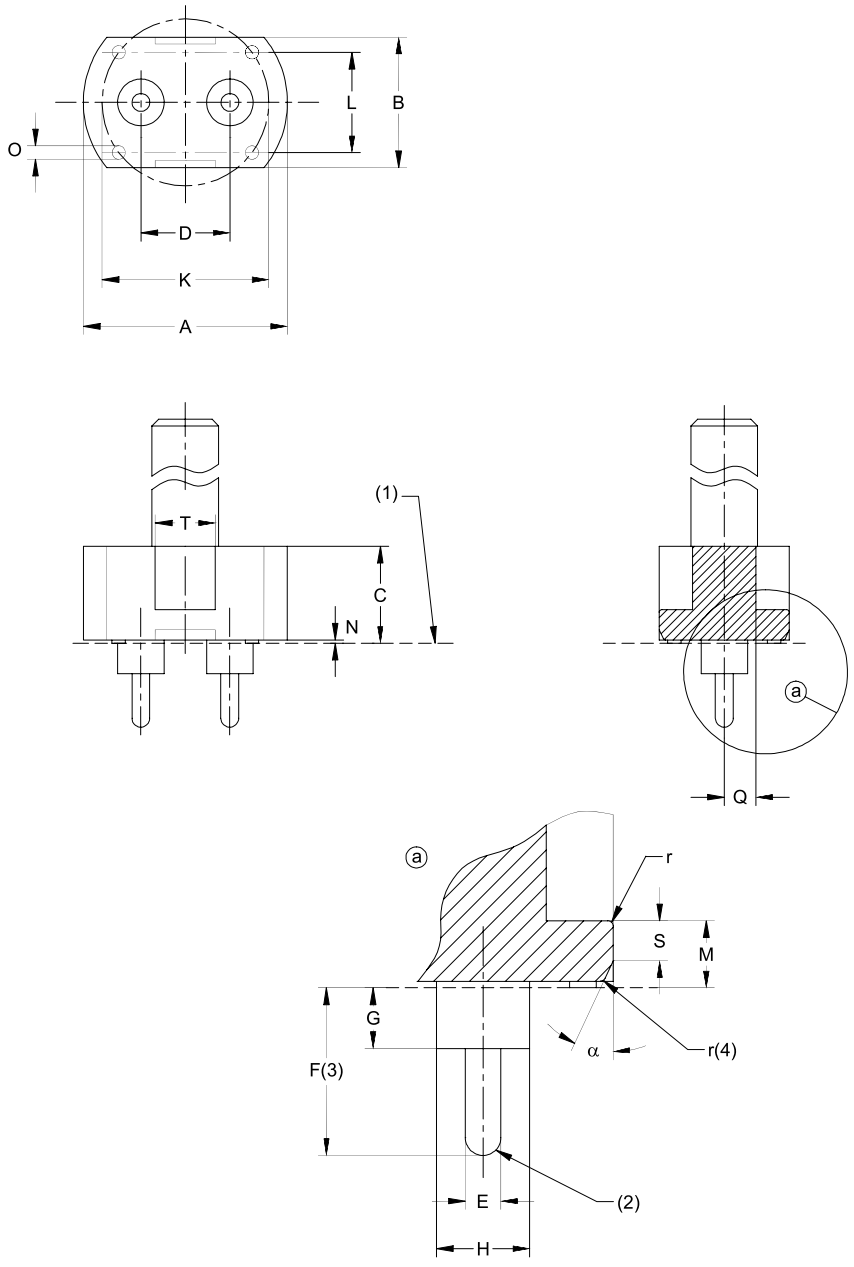
CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

G12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holder G12, see sheet 7005-63.
Pour les détails de la douille G12, voir feuille 7005-63.



(1) Reference plane.
(2) Pin ends hemispherical.
(3) Surface finish Ra = 0,4 μm over length F (see ISO 4287).
(4) Radius r is applicable all around the gauge.

(1) Plan de référence.
(2) Extrémités des broches hémisphériques.
(3) Finition de surface Ra = 0,4 μm sur la longueur F (voir ISO 4287).
(4) Le rayon r s'applique tout autour du calibre.

GAUGE "B" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

G12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	30,61	+ 0,02 0
B	19,51	+ 0,02 0
C	14,5	+ 0,1 - 0,1
D	11,865	0 - 0,01
E	2,67	+ 0,01 0
F	12,53	+ 0,02 0
G	4,53	+ 0,02 0
H	6,98	+0,02 0
K	25	+ 0,1 - 0,1
L	15	+ 0,1 - 0,1
M	5,02	+ 0,02 0
N	0,5	0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
Q	7,25	+ 0,02 0
S	3,0	0 - 0,02
T	9,0	0 - 0,02
r (4)	0,4	0 - 0,05
α	25°	+ 6' 0

PURPOSE: To check the maximum insertion force related to a maximum cap as regards pin dimensions at the minimum spacing.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-63 until at least three of the supporting bosses of the gauge contact the face of the lampholder.

BUT: Vérification de la force maximale d'insertion relative au culot maximal en ce qui concerne les dimensions des broches situées à l'espacement minimal.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-63 jusqu'à ce qu'au moins trois bossages d'appui du calibre entrent en contact avec la face de la douille.

GAUGE "C" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

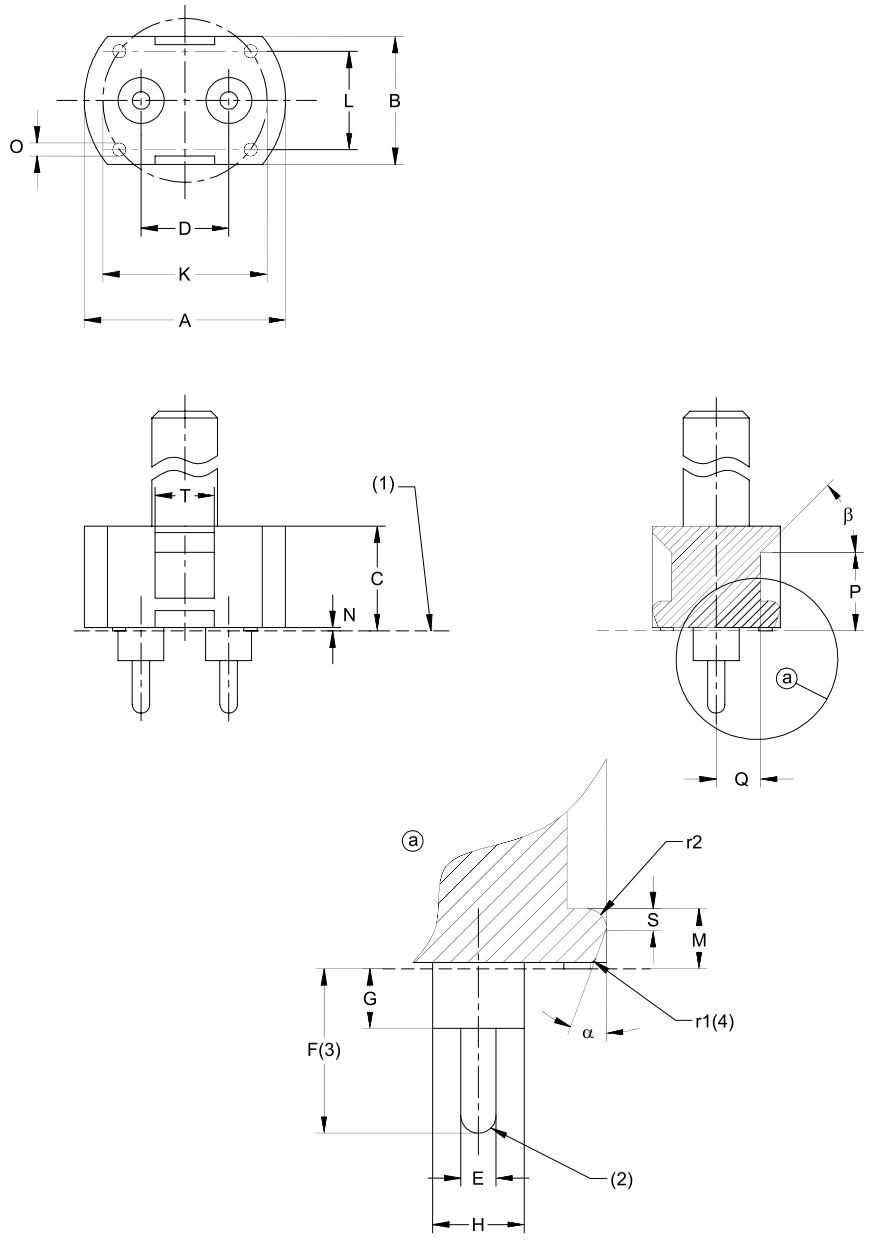
CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

G12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holder G12, see sheet 7005-63.
Pour les détails de la douille G12, voir feuille 7005-63.



(1) Reference plane.
(2) Pin ends hemispherical.
(3) Surface finish Ra = 0,4 μm over length F (see ISO 4287).
(4) Radius r1 is applicable all around the gauge.

(1) Plan de référence.
(2) Extrémités des broches hémisphériques.
(3) Finition de surface Ra = 0,4 μm sur la longueur F (voir ISO 4287).
(4) Le rayon r1 s'applique tout autour du calibre.

GAUGE "C" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

G12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	29,4	0 - 0,02
B	18,5	0 - 0,02
C	16,0	+ 0,2 - 0,2
D	12,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,29	0 - 0,01
F	11,4	0 - 0,01
G	3,0	+ 0,05 0
H	6,2	0 - 0,05
K	25	+ 0,1 - 0,1
L	15	+ 0,1 - 0,1
M	4,58	0 - 0,02
N	0,5	0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
P	12,0	0 - 0,02
Q	6,75	0 - 0,02
S	1,5	0 - 0,02
T	11	+ 0,1 0
r1 (4)	0,4	0 - 0,05
r2	1,5	+ 0,05 0
α	20°	0 - 6'
β	45°	+ 30' 0
Mass Masse	Under consideration A l'étude	

PURPOSE: To check the minimum retention force related to a minimum cap as regards pin dimensions at nominal spacing and minimum contour dimensions.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until at least three of the supporting bosses of the gauge contact the face of the lampholder.
The gauge shall remain in this position, also when the holder is turned such that the gauge is showing down.
The force required to withdraw the gauge shall be not less than the value specified for this gauge on sheet 7005-63.

BUT: Vérification de la force de rétention minimale relative au culot minimal en ce qui concerne les dimensions des broches situées à l'espacement nominal et l'encombrement minimal.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce qu'au moins trois bossages d'appui du calibre entrent en contact avec la face de la douille.
Le calibre doit rester dans cette position même lorsque la douille est tournée de manière que le calibre soit au-dessous.
La force requise pour retirer le calibre ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-63.

GAUGE "D" FOR LAMPHOLDERS

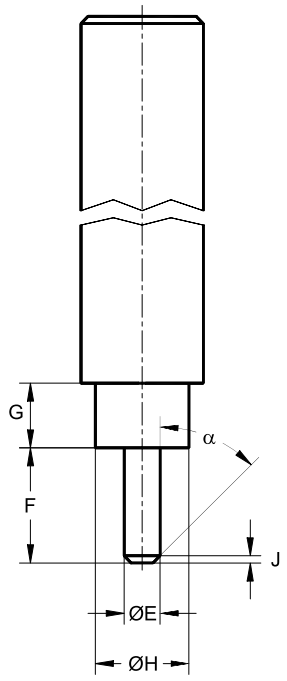
CALIBRE "D" POUR DOUILLES

G12, GX12, PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holders G12, GX12, PG12 and PGX12, see sheets 7005-63, 7005-135 and 7005-64 respectively.
Pour les détails des douilles G12, GX12, PG12 et PGX12, voir respectivement les feuilles 7005-63, 7005-135 et 7005-64.



PURPOSE: To check the maximum withdrawal force related to maximum cap-pin dimensions in the individual contacts of lampholders G12, GX12, 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 the relevant lampholder sheet.
The test shall be repeated on the other contact.

Reference	Dimension	Tolerance
E	2,67	+ 0,01 0
F	8,0	+ 0,05 - 0,05
G	4,5	0 - 0,1
H	6,7	0 - 0,1
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
α	30°	+ 1° - 1°

BUT: Vérification de la force maximale de retrait relative aux dimensions maximales des broches des culots dans les contacts individuels des douilles G12, GX12, 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 dans la feuille appropriée de douille.
L'essai doit être répété avec l'autre contact.

Surface finish Ra = 0,4 μm over length F (see ISO 4287).
Finition de surface Ra = 0,4 μm sur la longueur F (voir ISO 4287).

GAUGE "E" FOR LAMPHOLDERS

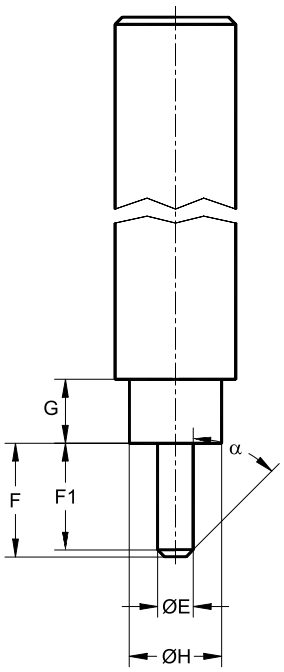
CALIBRE "E" POUR DES DOUILLES

G12, GX12, PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holders G12, GX12, PG12 and PGX12, see sheets 7005-63, 7005-135 and 7005-64 respectively.
Pour les détails des douilles G12, GX12, PG12 et PGX12,, voir respectivement les feuilles 7005-63, 7005-135 et 7005-64.



PURPOSE: To check the minimum retention force related to minimum cap-pin dimensions in the individual contacts of lampholders G12, GX12, 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 the relevant lampholder sheet.
The test shall be repeated on the other contact.

Reference	Dimension	Tolerance
E	2,29	0 - 0,01
F	7,0	+ 0,05 - 0,05
F1	6,6	+ 0,05 - 0,05
G	4,5	0 - 0,1
H	6,7	0 - 0,1
α	30°	+ 1° - 1°

BUT: Vérification de la force de rétention minimale relative aux dimensions minimales des broches des culots dans les contacts individuels des douilles G12, GX12, 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 dans la feuille appropriée de douille.
L'essai doit être répété avec l'autre contact.

Surface finish Ra = 0,4 μm over length F (see ISO 4287).
Finition de surface Ra = 0,4 μm sur la longueur F (voir ISO 4287).

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

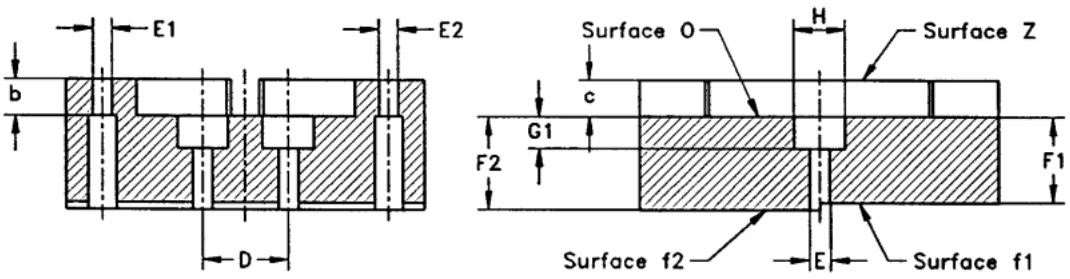
CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

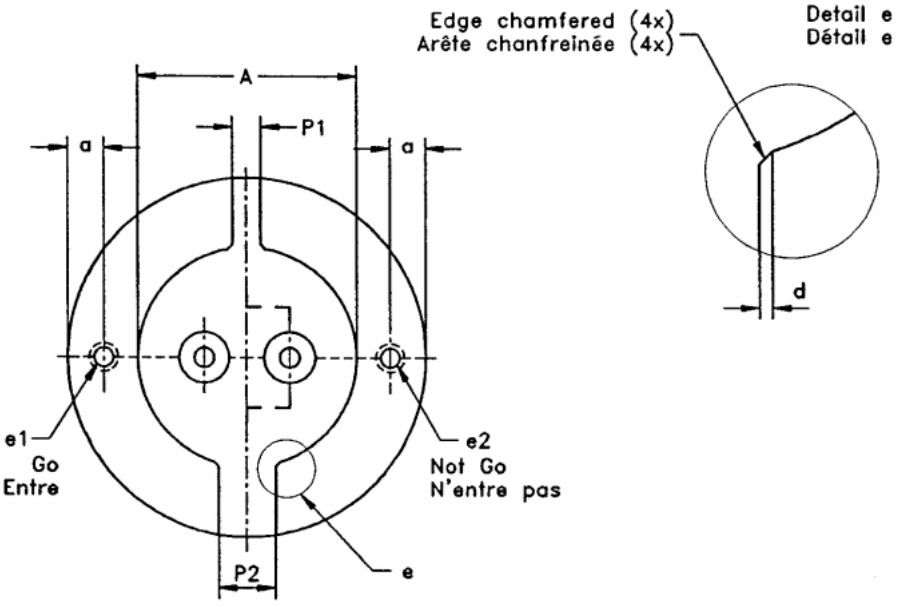
PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of caps PG12 and PGX12, see sheet 7004-64.
Pour les détails des culots PG12 et PGX12, voir feuille 7004-64.





For the gauges for checking PG12-2 and PGX12-2 caps the hole e1 shall be situated within an angle of approximately 45° above or below the horizontal centre line.
Only the gauge for checking caps PG12-1 is shown.
For the gauges for checking caps PG12-2, PG12-3, PGX12-1 and PGX12-2 see the appropriate drawings on page 2/3.
All other dimensions are the same as for PG12-1 gauges.

Pour les calibres de vérification des culots PG12-2 et PGX12-2, le trou e1 doit être situé dans un angle d'approximativement 45° au-dessus ou en dessous de la ligne horizontale des centres.
Seul le calibre pour la vérification des culots PG12-1 est représenté.
Pour les calibres de vérification des culots PG12-2, PG12-3, PGX12-1 et PGX12-2, voir les dessins appropriés en page 2/3.
Toutes les autres dimensions sont celles des calibres pour PG12-1.

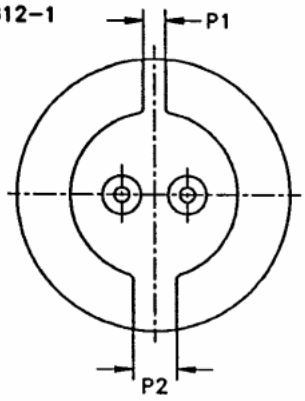
"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
PG12-. & PGX12-.

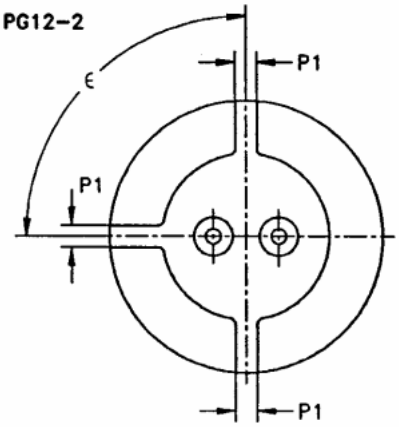
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

DESIGN TYPES

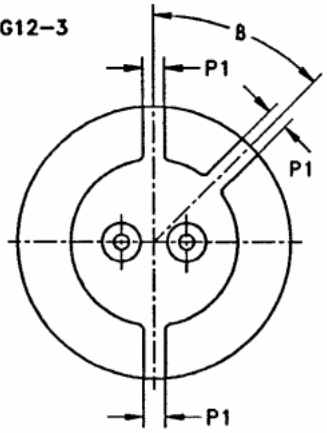
PG12-1



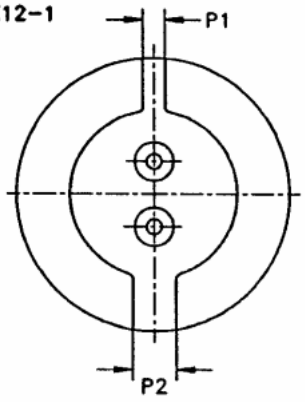
PG12-2



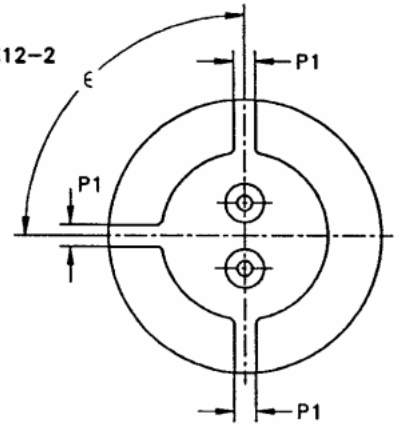
PG12-3



PGX12-1



PGX12-2



Reference	Dimension	Tolerance
A	30,6	+ 0,01 - 0,0
D	12,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
E1	2,67	+ 0,01 - 0,0
E2	2,29	+ 0,0 - 0,01
F1	11,4	+ 0,0 - 0,025
F2	12,5	+ 0,025 - 0,0
G1	4,5	+ 0,025 - 0,0
H	7,1	+ 0,01 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
P1	4,0	+ 0,02 - 0,0
P2	7,9	+ 0,02 - 0,0
a	5	+ 0,2 - 0,2
b	5	+ 0,5 - 0,5
c	5	+ 0,5 - 0,5
d	0,6	+ 0,1 - 0,0
ß	45°	+ 5' - 5'
ϵ	90°	+ 5' - 5'

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check the maximum cap-outline with respect to dimension Amax, the combined displacement and diameter of the pins and the bosses of the pins, the diametrical position and width of the lugs with references P1 and P2 related to dimension A and the dimensions Emin, Emax, Fmin and Fmax of the individual pins.

TESTING: The cap shall enter the appropriate gauge at surface Z with the reference lug entering the small notch of the gauge (only applicable to PG12-1 and PGX12-1 caps) until the reference plane of the cap is in contact with surface O of the gauge.
In this position the ends of the pins shall be coplanar with, or project beyond, surface f1, but they shall not project beyond surface f2.
It shall also be possible to insert each pin in turn into hole e1 until the boss of the pin is in contact with surface Z.
It shall not be possible to insert the pins, other than the extreme tips, into hole e2.

BUT: Vérification de l'encombrement maximal par rapport à la dimension Amax, l'effet combiné du déplacement et du diamètre des broches et du bossage des broches, la largeur des languettes et leur position diamétrale par rapport à P1 et P2 reliés à la dimension A et les dimensions Emin, Emax, Fmin et Fmax des broches individuelles.

ESSAI: La chemise du culot doit entrer dans le calibre approprié par la surface Z avec la languette de référence entrant dans la petite encoche du calibre (seulement pour culots PG12-1 et PGX12-1) jusqu'à ce que le plan de référence du culot soit en contact avec la surface O du calibre.
Dans cette position, les extrémités des broches doivent être coplanaires avec la surface f1 ou être en saillie par rapport à celle-ci, mais elles ne doivent pas émerger de la surface f2.
Il doit aussi être possible de faire entrer chacune à son tour les broches dans le trou e1 jusqu'à ce que le bossage de la broche soit en contact avec la surface Z.
Il ne doit pas être possible de faire entrer les broches, au-delà de leur pointe extrême, dans le trou e2.

PLUG GAUGES "A" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

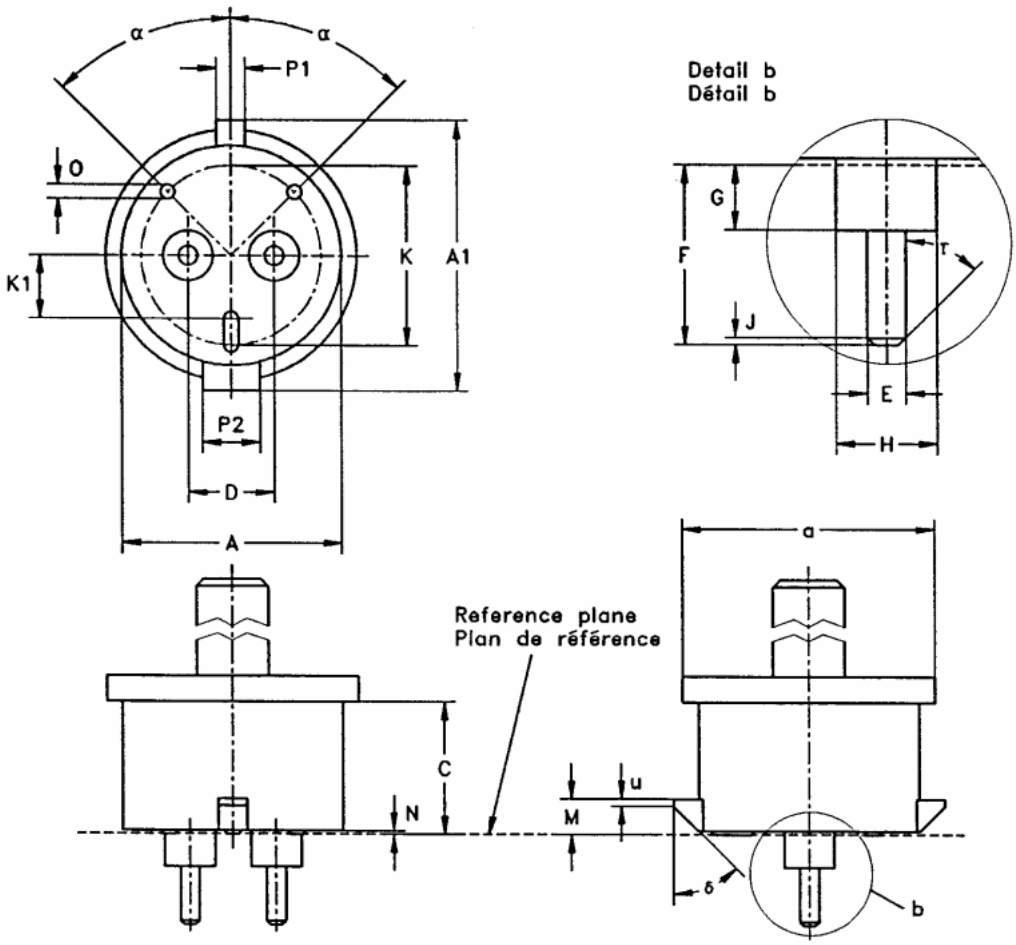
CALIBRES "A" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holders PG12 and PGX12, see sheet 7005-64.
Pour les détails des douilles PG12 et PGX12, voir feuille 7005-64.



Only the gauge for checking lampholders PG12-1 is shown.
For gauges for checking lampholders PG12-2, PG12-3, PGX12-1 and PGX12-2 see the appropriate drawings on page 2/3. All other dimensions are the same as for PG12-1 gauges.
Surface finish of the pins 0,4 μm.

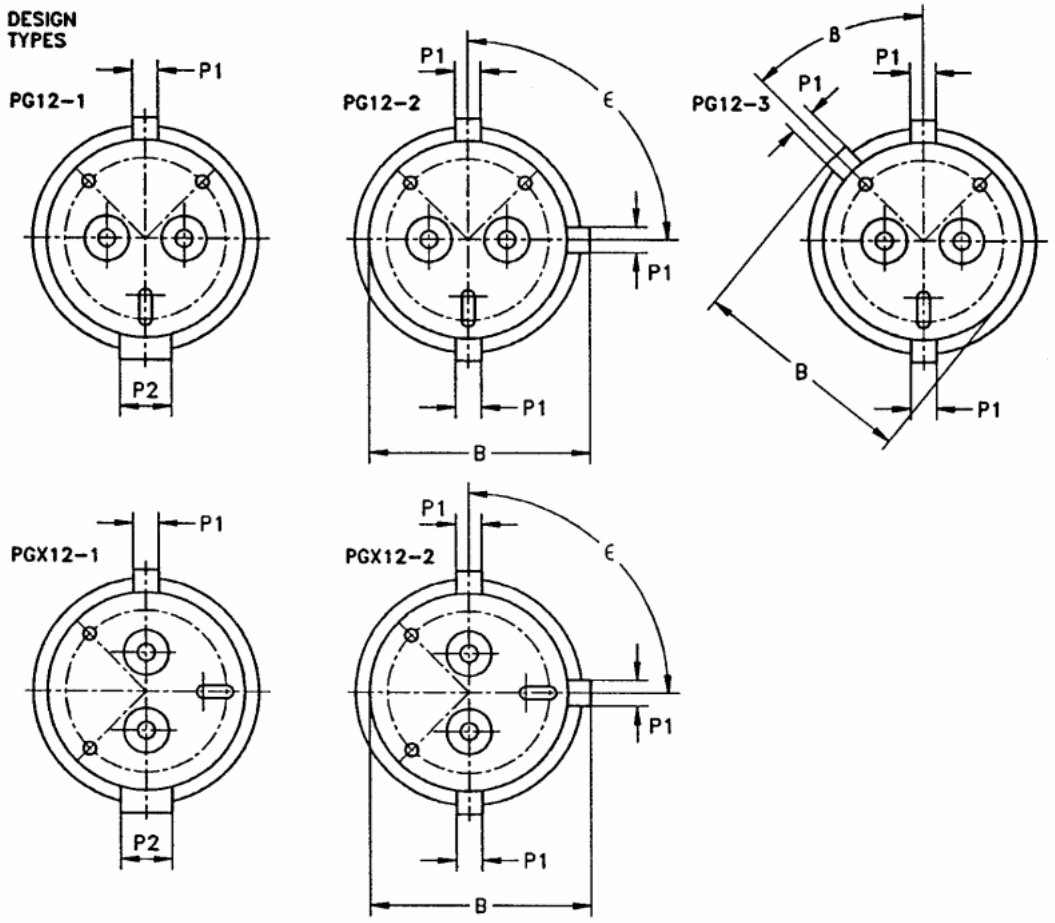
Seul le calibre pour la vérification des douilles PG12-1 est représenté.
Pour les calibres de vérification des douilles PG12-2, PG12-3, PGX12-1 et PGX12-2, voir les dessins appropriés en page 2/3. Toutes les autres dimensions sont celles des calibres pour PG12-1.
Finition 0,4 μm pour les ergots.

PLUG GAUGES "A" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

CALIBRES "A" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres



Reference	Dimension	Tolerance
A	30,61	+ 0,02 - 0,0
A1	37,62	+ 0,02 - 0,0
B	34,12	+ 0,02 - 0,0
C	18,0	+ 0,05 - 0,0
D	12,135	+ 0,01 - 0,0
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	12,53	+ 0,02 - 0,0
G	4,53	+ 0,02 - 0,0
H	6,98	+ 0,02 - 0,0
J	0,4	+ 0,0 - 0,05
K	25	+ 0,1 - 0,1
K1	8,8	+ 0,1 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
M	5,02	+ 0,02 - 0,0
N	0,5	+ 0,0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
P1	4,02	+ 0,02 - 0,0
P2	7,92	+ 0,02 - 0,0
a	35	+ 0,5 - 0,5
u	1,0	+ 0,05 - 0,0
α	45°	+ 1° - 1°
ß	45°	+ 5' - 5'
δ	45°	+ 0 - 1°
ϵ	90°	+ 5' - 5'
τ	30°	+ 30' - 30'

PLUG GAUGES "A" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

CALIBRES "A" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check dimensions Amin, A1min, P1min, P2min, Hmin and Gmin and the maximum insertion and withdrawal forces specified on sheet 7005-64 related to a maximum cap as regards pin dimensions at maximum spacing, and dimension A1max specified on sheet 7004-64.

TESTING: It shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force, specified for this gauge on sheet 7005-64 until the supporting bosses of the gauge contact the face of the lampholder.
In this position there shall be noticeable clearance between the rim of the lampholder and surface C of the gauge.
After this test it shall be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-64.

BUT: Vérification des dimensions Amin, A1min, P1min, P2min, Hmin et Gmin et les forces maximales d'insertion et de retrait spécifiées dans la feuille 7005-64 d'un culot maximal en ce qui concerne les dimensions des broches situées à l'espacement maximal, et la dimension A1max spécifiée dans la feuille 7004-64.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille avec une force n'excédant pas la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-64, jusqu'à ce que les bossages supports du calibre entrent en contact avec la face de la douille.
Dans cette position, il doit exister un jeu sensible entre le bord de la douille et la surface C du calibre.
Après exécution de cet essai, il doit être possible de retirer le calibre avec une force n'excédant pas la force de retrait maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-64.

PLUG GAUGES "B" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

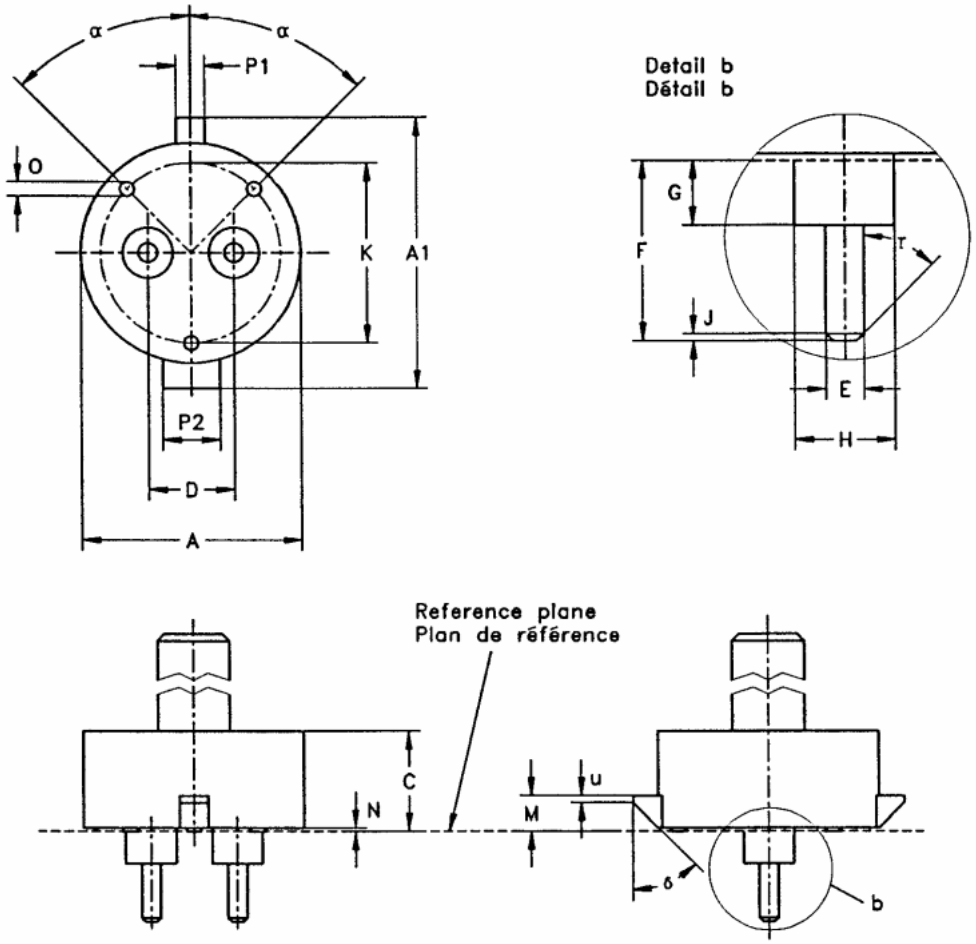
CALIBRES "B" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holders PG12 and PGX12, see sheet 7005-64.
Pour les détails des douilles PG12 et PGX12, voir feuille 7005-64.



Only the gauge for checking lampholders PG12-1 is shown.
For gauges for checking lampholders PG12-2, PG12-3, PGX12-1 and PGX12-2 see the appropriate drawings on page 2/3. All other dimensions are the same as for PG12-1 gauges.
Surface finish of the pins 0,4 μm.

Seul le calibre pour la vérification des douilles PG12-1 est représenté.
Pour les calibres de vérification des douilles PG12-2, PG12-3, PGX12-1 et PGX12-2, voir les dessins appropriés en page 2/3. Toutes les autres dimensions sont celles des calibres pour PG12-1.
Finition 0,4 μm pour les ergots.

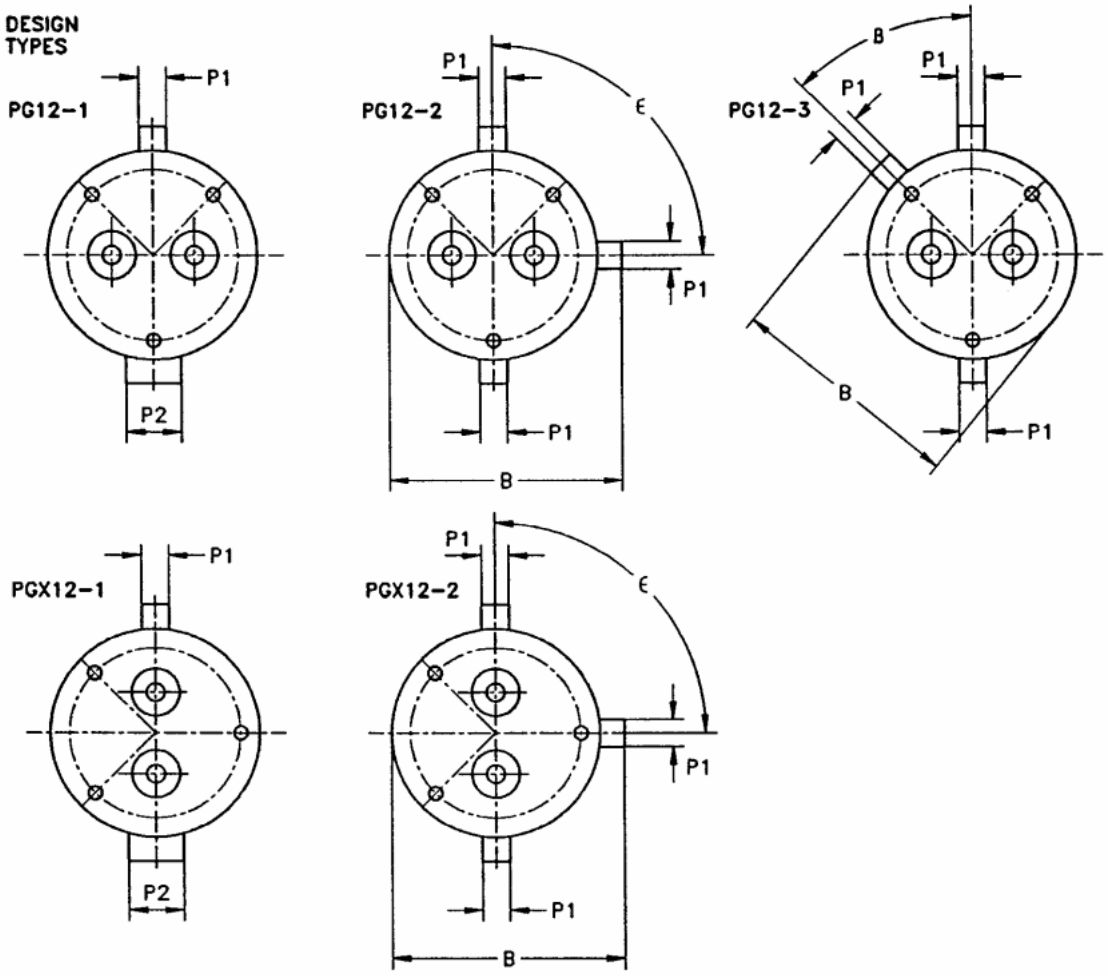
PLUG GAUGES "B" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

CALIBRES "B" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

DESIGN TYPES



Reference	Dimension	Tolerance
A	30,61	+ 0,02 - 0,0
A1	37,62	+ 0,02 - 0,0
B	34,12	+ 0,02 - 0,0
C	14	+ 0,2 - 0,2
D	11,865	+ 0,0 - 0,01
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	12,53	+ 0,02 - 0,0
G	4,53	+ 0,02 - 0,0
H	6,98	+ 0,02 - 0,0
J	0,4	+ 0,0 - 0,05
K	25	+ 0,1 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
M	5,02	+ 0,02 - 0,0
N	0,5	+ 0,0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
P1	4,02	+ 0,02 - 0,0
P2	7,92	+ 0,02 - 0,0
u	1,0	+ 0,05 - 0,0
α	45°	+ 1° - 1°
ß	45°	+ 5' - 5'
δ	45°	+ 0 - 1°
ϵ	90°	+ 5' - 5'
τ	30°	+ 30' - 30'

PLUG GAUGES "B" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

CALIBRES "B" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check the maximum insertion force specified on sheet 7005-64 related to a maximum cap as regards pin dimensions at minimum spacing and dimension A1max.

TESTING: It shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder with a force not exeeding the maximum insertion force, specified for this gauge on sheet 7005-64, until the supporting bosses of the gauge contact the face of the lampholder.

BUT: Vérification de la force d'insertion maximale spécifiée dans la feuille 7005-64 relative au culot maximal en ce qui concerne les dimensions de broches ayant l'espacement minimal et la dimension A1max.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille avec une force n'excédant pas la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-64, jusqu'à ce que les bossages supports du calibre entrent en contact avec la face de la douille.

PLUG GAUGES "C" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

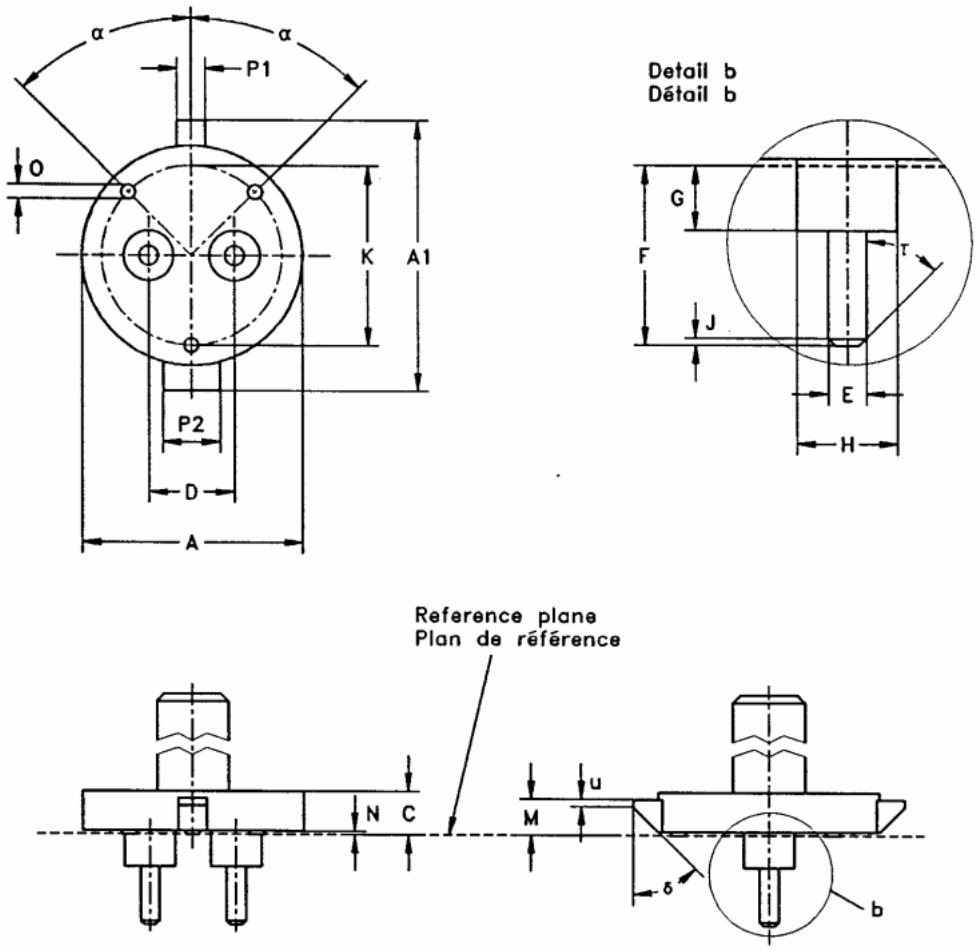
CALIBRES "C" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holders PG12 and PGX12, see sheet 7005-64.
Pour les détails des douilles PG12 et PGX12, voir feuille 7005-64.



Only the gauge for checking lampholders PG12-1 is shown.
For gauges for checking lampholders PG12-2, PG12-3, PGX12-1 and PGX12-2 see the appropriate drawings on page 2/3. All other dimensions are the same as for PG12-1 gauges.
Surface finish of the pins 0,4 μm.

Seul le calibre pour la vérification des douilles PG12-1 est représenté.
Pour les calibres de vérification des douilles PG12-2, PG12-3, PGX12-1 et PGX12-2, voir les dessins appropriés en page 2/3. Toutes les autres dimensions sont celles des calibres pour PG12-1.
Finition 0,4 μm pour les ergots.

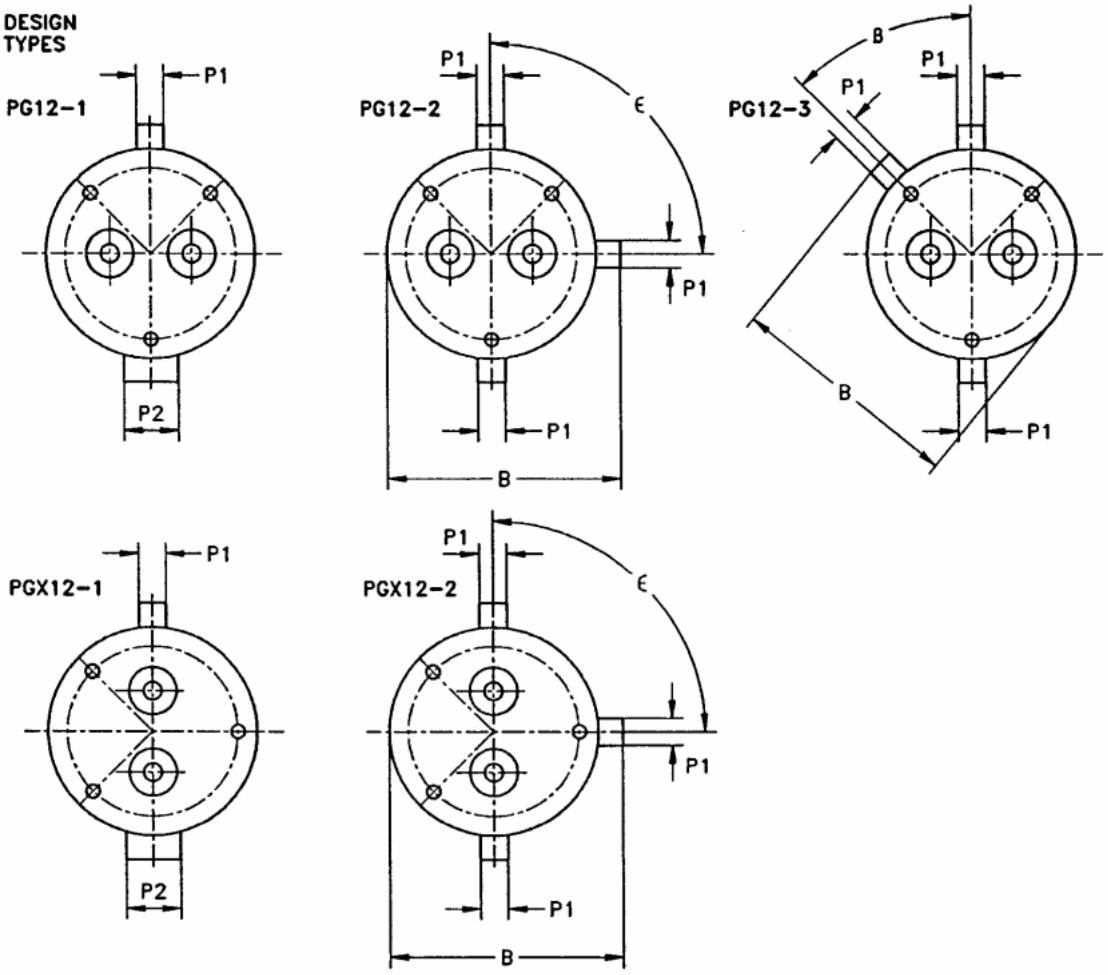
PLUG GAUGES "C" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

CALIBRES "C" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

DESIGN TYPES



Reference	Dimension	Tolerance
A	29,4	+ 0,0 - 0,02
A1	36,4	+ 0,0 - 0,02
B	32,9	+ 0,0 - 0,02
C	6	+ 0,5 - 0,5
D	12,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	11,4	+ 0,0 - 0,01
G	3,0	+ 0,05 - 0,0
H	6,2	+ 0,0 - 0,05
J	0,4	+ 0,1 - 0,0
K	25	+ 0,1 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
M	4,58	+ 0,0 - 0,02
N	0,5	+ 0,0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
P1	3,7	+ 0,0 - 0,05
P2	7,0	+ 0,0 - 0,05
u	0,5	+ 0,0 - 0,05
α	45°	+ 30' - 30'
ß	45°	+ 5' - 5'
δ	40°	+ 30' - 30'
ϵ	90°	+ 5' - 5'
τ	35°	+ 30' - 30'

PLUG GAUGES "C" FOR CHECKING LAMPHOLDERS

CALIBRES "C" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check the minimum retention force related to a minimum cap as regards pin dimensions at nominal spacing and minimum contour dimensions.

TESTING: It shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder until the supporting bosses of the gauge contact the face of the lampholder.
The force required to withdraw the gauge shall be not less than the value specified for this gauge on sheet 7005-64.

NOTE - The lampholders shall accept gauge C in one way only.

BUT: Vérification de la force de rétention minimale relative au culot minimal en ce qui concerne les dimensions de broches situées à l'espacement nominal et l'encombrement minimal.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille jusqu'à ce que les bossages supports du calibre entrent en contact avec la face de la douille.
La force requise pour retirer le calibre ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-64.

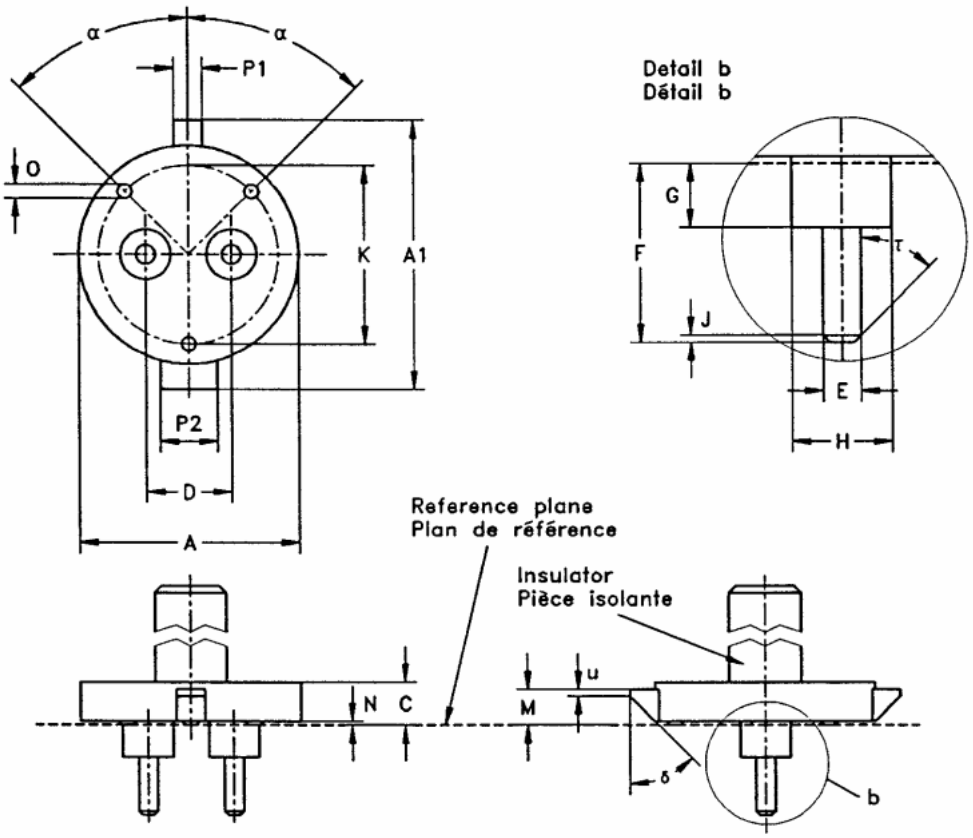
NOTE - Les douilles doivent accepter le calibre C d'une seule manière.

PLUG GAUGES "F" FOR CHECKING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "F" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
PG12-. & PGX12-.

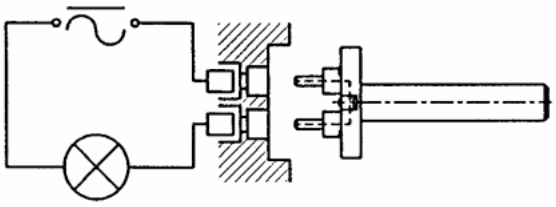
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holders PG12 and PGX12, see sheet 7005-64.
Pour les détails des douilles PG12 et PGX12, voir feuille 7005-64.



Test circuit – Circuit d'essai



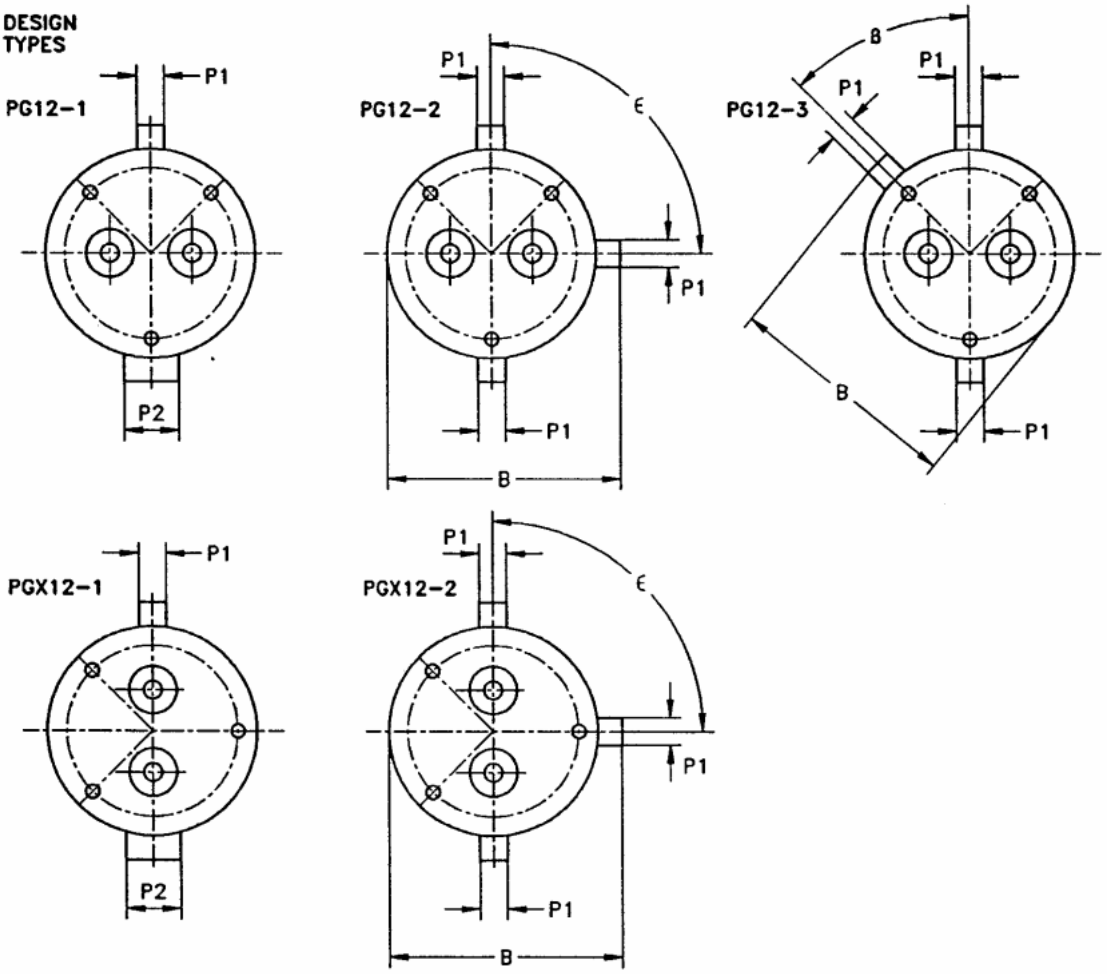
Only the gauge for checking lampholders PG12-1 is shown.
For gauges for checking lampholders PG12-2, PG12-3, PGX12-1 and PGX12-2 see the appropriate drawings on page 2/3. All other dimensions are the same as for PG12-1 gauges.
Surface finish of the pins 0,4 μm.

Seul le calibre pour la vérification des douilles PG12-1 est représenté.
Pour les calibres de vérification des douilles PG12-2, PG12-3, PGX12-1 et PGX12-2, voir les dessins appropriés en page 2/3. Toutes les autres dimensions sont celles des calibres pour PG12-1.
Finition 0,4 μm pour les ergots.

PLUG GAUGES "F" FOR CHECKING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "F" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

DESIGN TYPES



Reference	Dimension	Tolerance
A	29,4	+ 0,0 - 0,02
A1	36,4	+ 0,0 - 0,02
B	32,9	+ 0,0 - 0,02
C	6	+ 0,5 - 0,5
D	12,525	+ 0,005 - 0,005
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	11,4	+ 0,0 - 0,01
G	3,0	+ 0,05 - 0,0
H	6,2	+ 0,0 - 0,05
J	0,4	+ 0,1 - 0,0
K	25	+ 0,1 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
M	4,58	+ 0,0 - 0,02
N	0,5	+ 0,0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
P1	3,7	+ 0,0 - 0,05
P2	7,0	+ 0,0 - 0,05
u	0,5	+ 0,0 - 0,05
α	45°	+ 30' - 30'
ß	45°	+ 5' - 5'
δ	40°	+ 30' - 30'
ϵ	90°	+ 5' - 5'
τ	35°	+ 30' - 30'

PLUG GAUGES "F" FOR CHECKING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "F" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check contact-making with a minimum cap as regards pin dimensions at maximum spacing in lampholders PG12-.. and PGX12-...

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until it comes to abutment.
In this position the indicator lamp shall light.

BUT: Vérification de la réalité du contact de la douille PG12-.. et PGX12-.. avec un culot minimal en ce qui concerne les dimensions des broches à l'espacement maximal.

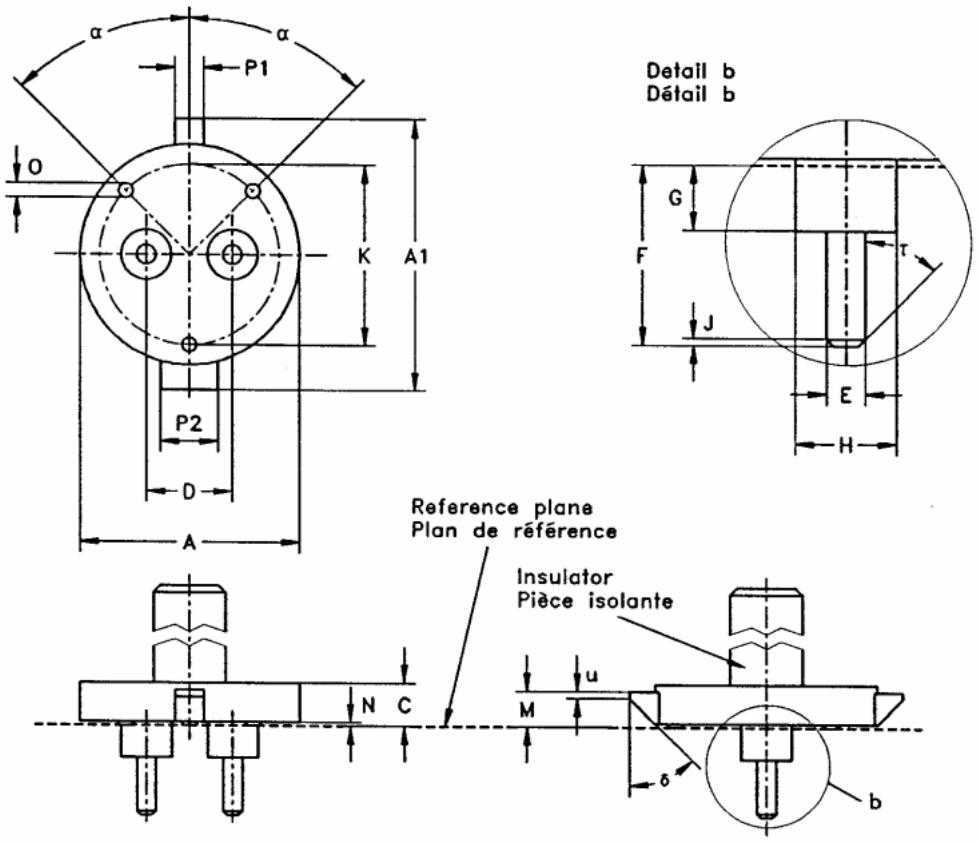
ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce qu'il arrive en butée.
Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer.

PLUG GAUGES "G" FOR CHECKING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "G" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
PG12-. & PGX12-.

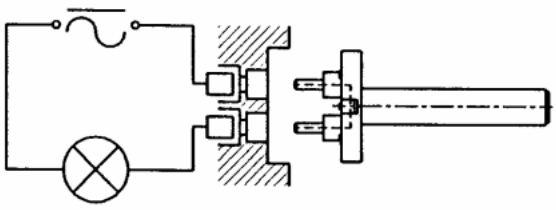
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holders PG12 and PGX12, see sheet 7005-64.
Pour les détails des douilles PG12 et PGX12, voir feuille 7005-64.



Test circuit – Circuit d'essai



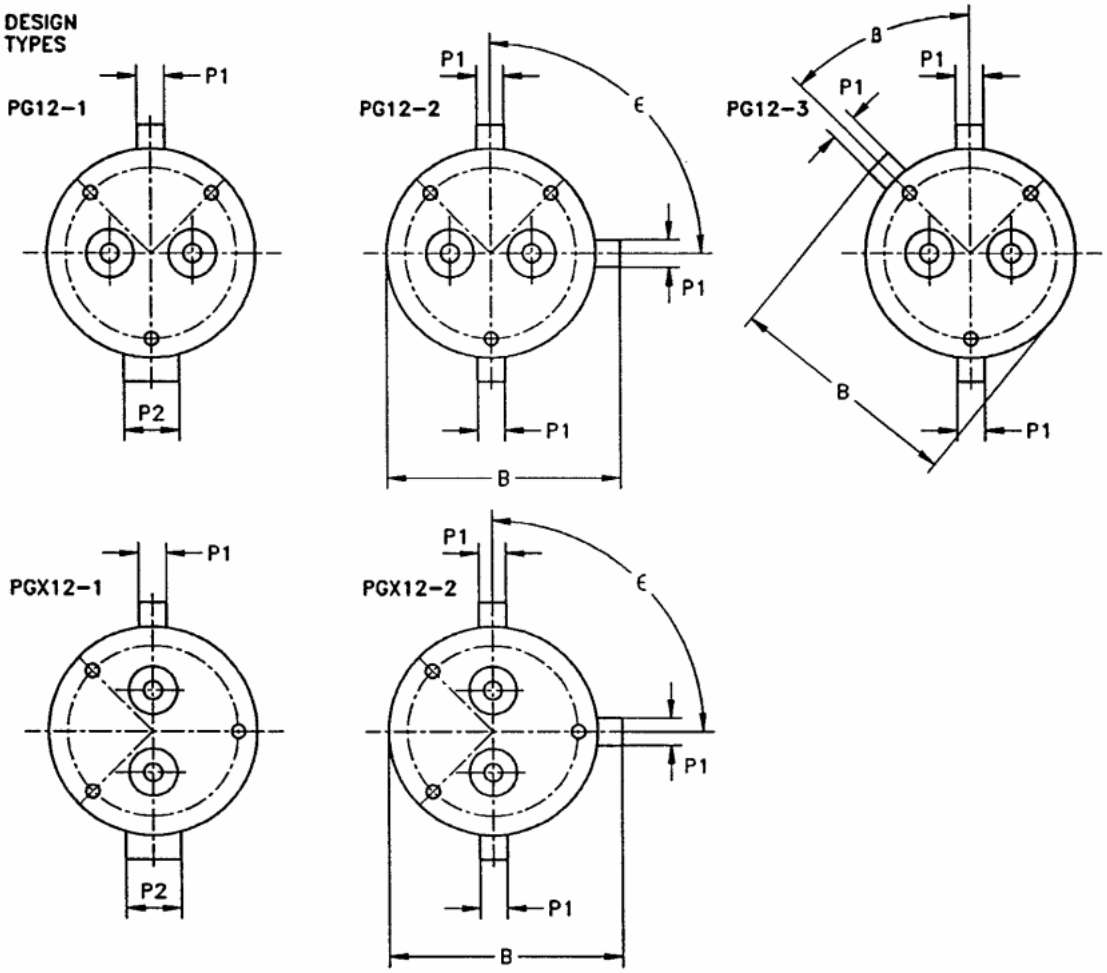
Only the gauge for checking lampholders PG12-1 is shown.
For gauges for checking lampholders PG12-2, PG12-3, PGX12-1 and PGX12-2 see the appropriate drawings on page 2/3. All other dimensions are the same as for PG12-1 gauges.
Surface finish of the pins 0,4 μm.

Seul le calibre pour la vérification des douilles PG12-1 est représenté.
Pour les calibres de vérification des douilles PG12-2, PG12-3, PGX12-1 et PGX12-2, voir les dessins appropriés en page 2/3. Toutes les autres dimensions sont celles des calibres pour PG12-1.
Finition 0,4 μm pour les ergots.

PLUG GAUGES "G" FOR CHECKING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "G" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

DESIGN TYPES



Reference	Dimension	Tolerance
A	29,4	+ 0,0 - 0,02
A1	36,4	+ 0,0 - 0,02
B	32,9	+ 0,0 - 0,02
C	6	+ 0,5 - 0,5
D	11,475	+ 0,005 - 0,005
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	11,4	+ 0,0 - 0,01
G	3,0	+ 0,05 - 0,0
H	6,2	+ 0,0 - 0,05
J	0,4	+ 0,1 - 0,0
K	25	+ 0,1 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
M	4,58	+ 0,0 - 0,02
N	0,5	+ 0,0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
P1	3,7	+ 0,0 - 0,05
P2	7,0	+ 0,0 - 0,05
u	0,5	+ 0,0 - 0,05
α	45°	+ 30' - 30'
ß	45°	+ 5' - 5'
δ	40°	+ 30' - 30'
ϵ	90°	+ 5' - 5'
τ	35°	+ 30' - 30'

PLUG GAUGES "G" FOR CHECKING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "G" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
PG12-. & PGX12-.

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check contact-making with a minimum cap as regards pin dimensions at minimum spacing in lampholders PG12-. and PGX12-..

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until it comes to abutment.
In this position the indicator lamp shall light.

BUT: Vérification de la réalité du contact de la douille PG12-. et PGX12-. avec un culot minimal en ce qui concerne les dimensions des broches à l'espacement minimal.

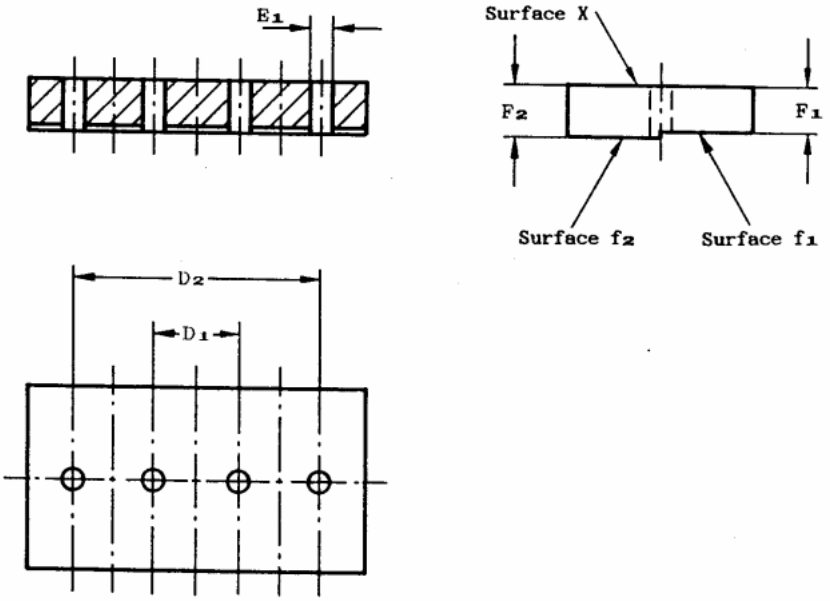
ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce qu'il arrive en butée.
Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer.

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
2G11

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of cap 2G11, see sheet 7004-82.
Pour les détails du culot 2G11, voir feuille 7004-82.



PURPOSE: To check 2G11 caps on finished lamps for combined spacing, displacement, diameter and length of pins.

TESTING: It shall be possible to insert the cap into the gauge until the reference plane of the cap is in contact with surface X of the gauge.
In this position, the ends of all pins shall be co-planar with or project beyond surface f_1, but shall not project beyond surface f_2.

BUT: Vérification des culots 2G11 sur lampes terminées sur l'espacement combiné, le déplacement, le diamètre et la longueur des broches.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le culot dans le calibre jusqu'à ce que le plan de référence du culot soit en contact avec la surface X du calibre.
Dans cette position, les extrémités des broches doivent être coplanaires avec ou dépasser la surface f_1, mais ne doivent pas dépasser la surface f_2.

Reference	Dimension	Tolerance
D_1	11	+ 0,005 - 0,005
D_2	33	+ 0,005 - 0,005
E_1	2,9	+ 0,01 - 0,0
F_1	6,0	+ 0,0 - 0,025
F_2	6,8	+ 0,025 - 0,0

GAUGE "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

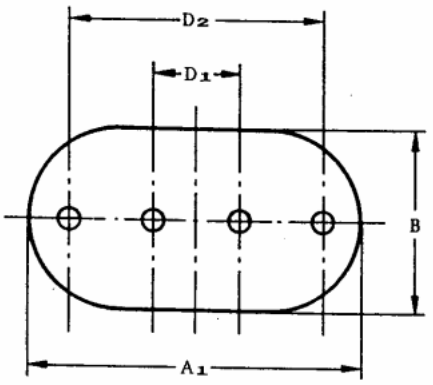
CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

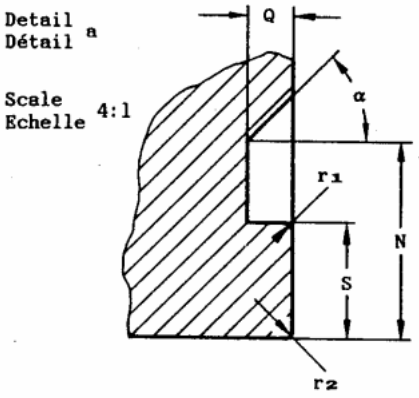
2G11

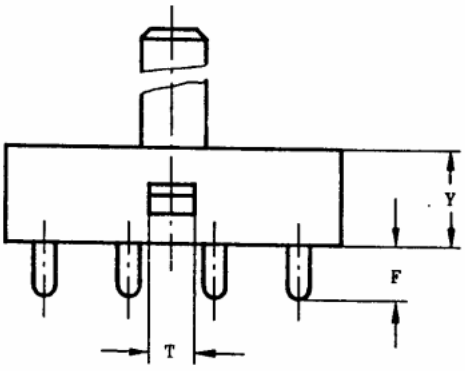
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

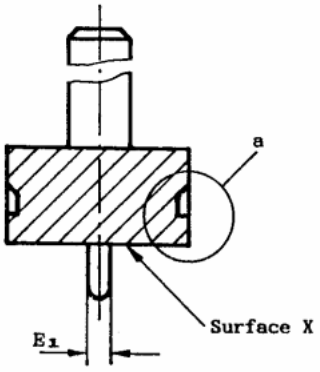
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder 2G11, see sheet 7005-82.
Pour les détails de la douille 2G11, voir feuille 7005-82.









Surface finish 0,4 µm for the pins.
Finition 0,4 µm pour les ergots.

GAUGE "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

2G11

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A_1	44,2	+ 0,0 - 0,02
B	23,9	+ 0,0 - 0,02
D_1	11,26	+ 0,01 - 0,0
D_2	33,26	+ 0,01 - 0,0
E_1	2,67	+ 0,0 - 0,01
F	6,8	+ 0,0 - 0,025
N	6,5	+ 0,0 - 0,05
Q	1,5	+ 0,0 - 0,02
S	3,9	+ 0,02 - 0,0
T	6,0	+ 0,05 - 0,0
Y	12,5	+ 0,1 - 0,0
r_1	0,3	+ 0,05 - 0,05
r_2	0,2	+ 0,05 - 0,05
α	45°	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check the maximum insertion and withdrawal forces related to a cap with maximum pin dimensions at maximum spacing in lampholders 2G11.

TESTING: It shall be possible to insert the pins of the gauge into the holes of the lampholder until surface X is in contact with the holder face. The appropriate insertion force, axial or lateral, depending upon the type of holder under test, shall not exceed the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-82.

It shall then be possible to withdraw the gauge, in the appropriate manner, axially or laterally, with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-82.

BUT: Vérification des forces maximales d'insertion et de retrait d'un culot à dimensions des broches maximales et d'espacement maximal dans une douille 2G11.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer les broches du calibre dans les trous de la douille jusqu'à ce que la surface X soit en contact avec la face de la douille. La face d'insertion appropriée, axiale ou latérale, selon le type de douille en essai, ne doit pas excéder la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-82.

Il doit ensuite être possible de retirer le calibre, de la manière appropriée, axialement ou latéralement, avec une force n'excédant pas la force de retrait maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-82.

PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

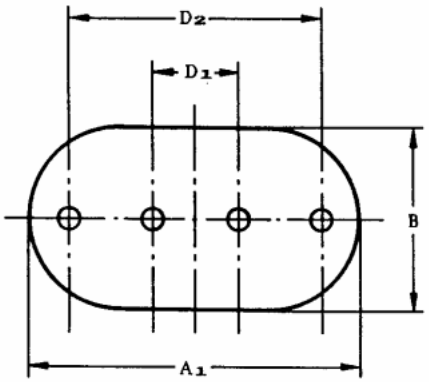
CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

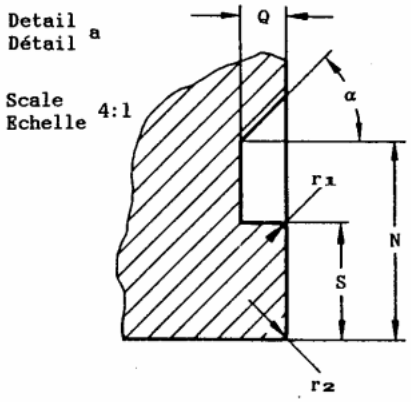
2G11

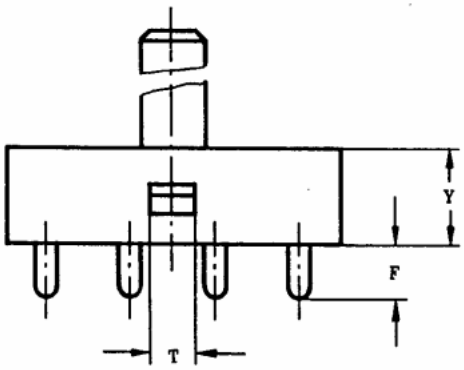
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

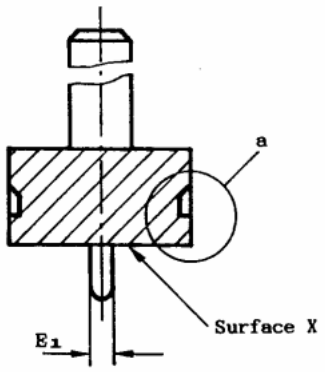
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder 2G11, see sheet 7005-82.
Pour les détails de la douille 2G11, voir feuille 7005-82.









Surface finish 0,4 µm for the pins.
Finition 0,4 µm pour les ergots.

PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

2G11

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A_1	44,2	+ 0,0 - 0,02
B	23,9	+ 0,0 - 0,02
D_1	10,74	+ 0,0 - 0,01
D_2	32,74	+ 0,0 - 0,01
E_1	2,67	+ 0,0 - 0,01
F	6,8	+ 0,0 - 0,025
N	6,5	+ 0,0 - 0,05
Q	1,5	+ 0,0 - 0,02
S	3,9	+ 0,02 - 0,0
T	6,0	+ 0,05 - 0,0
Y	12,5	+ 0,1 - 0,0
r_1	0,3	+ 0,05 - 0,05
r_2	0,2	+ 0,05 - 0,05
α	45°	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check the maximum insertion force and maximum withdrawal force related to a cap with maximum pin dimensions at minimum spacing in lampholders 2G11.

TESTING: It shall be possible to insert the pins of this gauge into the holes of the lampholder until surface X is in contact with the holder face. The appropriate insertion force, axial or lateral, depending upon the type of holder under test, shall not exceed the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-82.

It shall then be possible to withdraw the gauge, in the appropriate manner, axially or laterally, with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-82.

BUT: Vérification de la force d'insertion maximale et de la force maximale d'extraction dans les douilles 2G11 d'un culot à dimensions maximales des broches et à espacement minimal.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer les broches de ce calibre dans les trous de la douille jusqu'à ce que la surface X soit en contact avec la face de la douille. La force d'insertion appropriée, axiale ou latérale, selon le type de douille en essai, ne doit pas excéder la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-82.

Il doit ensuite être possible de retirer le calibre, de la manière appropriée, axialement ou latéralement, avec une force n'excédant pas la force de retrait maximale prescrite pour ce calibre dans la feuille 7005-82.

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

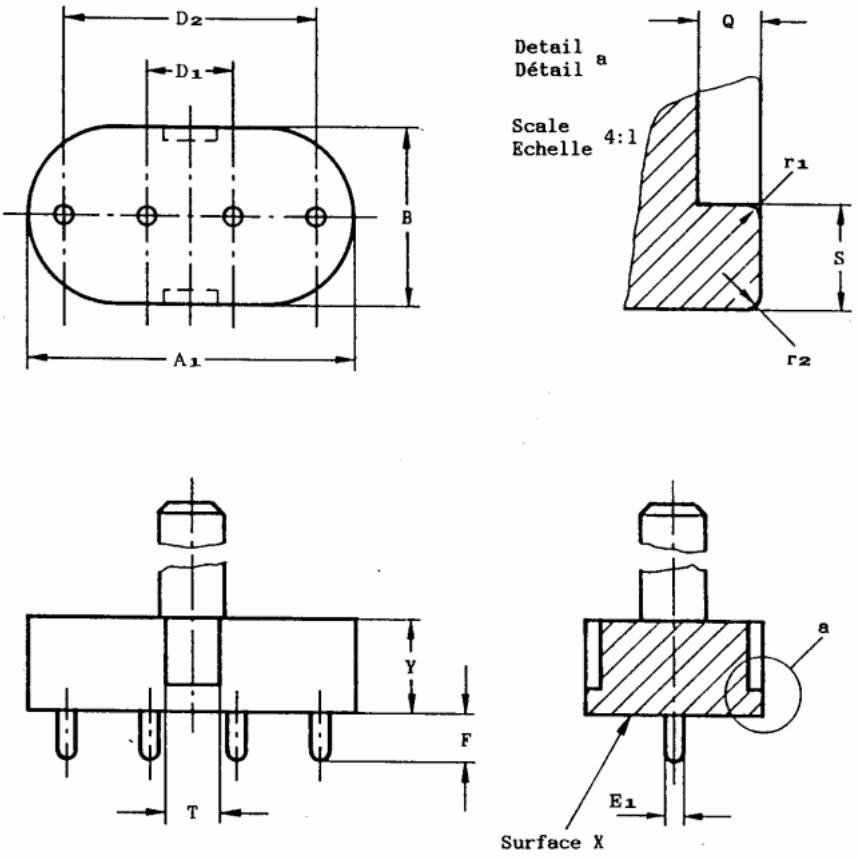
CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

2G11

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder 2G11, see sheet 7005-82.
Pour les détails de la douille 2G11, voir feuille 7005-82.



Reference	Dimension	Tolerance
A_1	43,3	+ 0,0 − 0,02
B	23,2	+ 0,0 − 0,02
D_1	11,00	+ 0,005 − 0,005
D_2	33,0	+ 0,005 − 0,005
E_1	2,29	+ 0,0 − 0,01
F	6,0	+ 0,0 − 0,025
Q	2,0	+ 0,1 − 0,0
S	3,5	+ 0,0 − 0,02
T	7,0	+ 0,05 − 0,0
Y	12,5	+ 0,1 − 0,0
r_1	0,5	+ 0,05 − 0,05
r_2	0,5	+ 0,05 − 0,05

Surface finish 0,4 µm for the pins.
Finition 0,4 µm pour les ergots.

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

2G11

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check the minimum retention force related to a cap with minimum pin dimensions at nominal spacing in lampholders 2G11.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the holder until surface X is in contact with the holder face, relative to the type of holder under test. The force required to withdraw the gauge, in the appropriate manner, axially or laterally, shall not be less than the value specified for this gauge on Sheet 7005-82.
Furthermore, it shall not be possible to withdraw the gauge from the seated position in an axial-lateral type holder with axial motion only of a force less than the value specified on sheet 7005-82.

BUT: Vérification de la force de retenue minimale dans les douilles 2G11 d'un culot à dimensions des broches minimales et à espacement nominal.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface X soit en contact avec la face relative au type de douille en essai. La force requise pour retirer le calibre de la manière appropriée, axialement ou latéralement, ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-82.
En outre, il ne doit pas être possible de retirer le calibre de son logement dans la douille du type axial-latéral avec un mouvement seulement axial d'une force inférieure à la valeur spécifiée dans la feuille 7005-82.

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

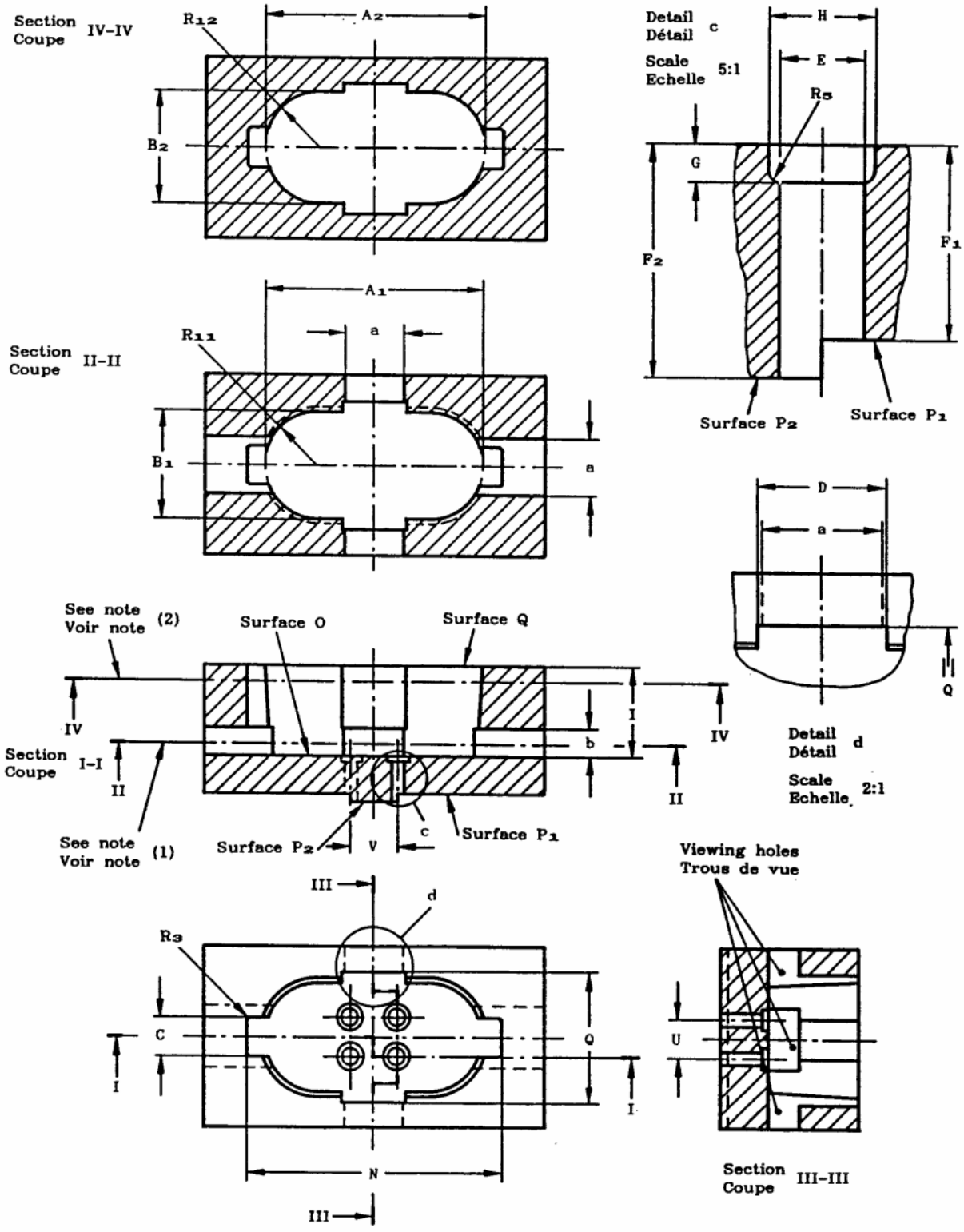
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GX10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of caps GX10q-.., see sheet 7004-84.
Pour les détails des culots GX10q-.., voir feuille 7004-84.



"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GX10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A_1 (1)(3)	35,8	+ 0,01 - 0,0
A_2 (2)(3)	36,2	+ 0,01 - 0,0
B_1 (1)	18,0	+ 0,01 - 0,0
B_2 (2)	18,4	+ 0,01 - 0,0
C	6,1	+ 0,01 - 0,0
D	10,2	+ 0,01 - 0,0
E	2,74	+ 0,01 - 0,0
F_1	6,35	+ 0,0 - 0,025
F_2	7,62	+ 0,025 - 0,0
G	1,27	+ 0,025 - 0,0
H	3,5	+ 0,01 - 0,0
I	14,8	+ 0,0 - 0,01

Reference	Dimension	Tolerance
N	42,2	+ 0,01 - 0,0
Q	21,2	+ 0,01 - 0,0
R_3	0,5	+ 0,0 - 0,02
R_5	0,4	+ 0,0 - 0,01
R_{11} (1)	9,0	+ 0,01 - 0,0
R_{12} (2)	9,2	+ 0,01 - 0,0
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
a	10,0	+ 0,1 - 0,1
b	5,0	+ 0,1 - 0,1
Mass Masse	0,45 kg	+ 10% - 10%

(1) Dimensions A_1, B_1 and R_{11} are measured at a distance of 2,0 mm from surface O.

(2) Dimensions A_2, B_2 and R_{12} are measured at a distance of 12,3 mm from surface O.

(3) Dimensions A_1 and A_2 are design values and they are decided by the extension of radii R_{11} and R_{12} respectively.

(1) Les dimensions A_1, B_1 et R_{11} sont mesurées à une distance de 2,0 mm de la surface O.

(2) Les dimensions A_2, B_2 et R_{12} sont mesurées à une distance de 12,3 mm de la surface O.

(3) Les dimensions A_1 et A_2 sont des valeurs destinées à la conception et elles sont déterminées par le pronlongement des rayons R_{11} et R_{12} respectivements.

PURPOSE: To check the main fit dimensions of caps GX10q-...

Note. - The dimensions of the key way are checked separately.

TESTING: The cap and the pins of the cap shall enter the gauge until surface O of the gauge is in contact with the reference plane of the cap, using only the mass of the gauge itself.
In this position, the ends of the four pins shall be co-planar with, or project beyond surface P_1, but they shall not project beyond surface P_2.
The upper part of the cap shall not be below surface Q of the gauge.

BUT: Vérification des dimensions principales des culots GX10q-...

Note. - Les dimensions des logements des détrompeurs sont vérifiées séparément.

ESSAI: Le culot et les broches du culot doivent entrer dans le calibre jusqu'à ce que la surface O du calibre vienne en contact avec le plan de référence du culot et cela par la seule masse du calibre.
Dans cette position les extrémités des quatre broches doivent être co-planaires avec ou dépasser la surface P_1, mais elles ne doivent pas dépasser la surface P_2.
La partie supérieure du culot ne doit pas être en dessous de la surface Q du calibre.

"NOT GO" GAUGE "A" FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

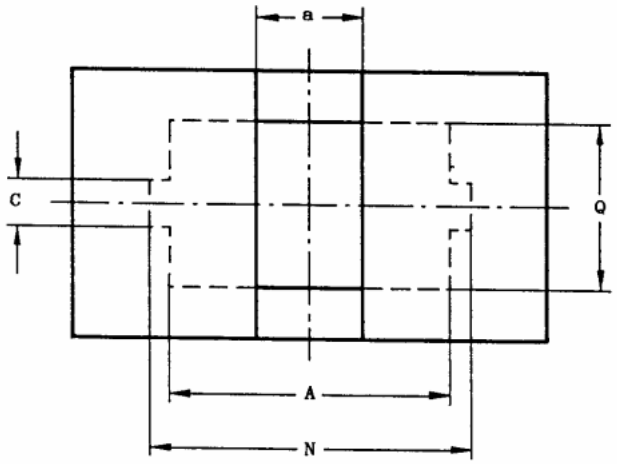
CALIBRE "A" "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

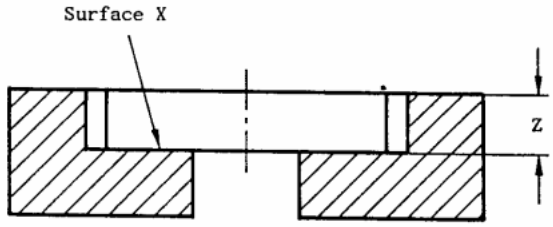
GX10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of cap GX10q, see sheet 7004-84.
Pour les détails du culot GX10q, voir feuille 7004-84.





PURPOSE: To check dimension N min.

TESTING: When the gauge is placed over the cap of the finished lamp, held cap uppermost, the reference plane of the cap shall not touch surface X of the gauge.

BUT: Vérification de la dimension N min.

ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le culot sur lampe terminée, le culot étant en haut, le plan de référence du culot ne doit pas être en contact avec la surface X du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
A	36,8	+ 0,5 - 0,5
C	6,2	+ 0,5 - 0,0
N	41,8	+ 0,0 - 0,01
Q	21,8	+ 0,5 - 0,5
Z	8,15	+ 0,1 - 0,1
a	14,0	+ 0,5 - 0,5

"NOT GO" GAUGE "B" FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

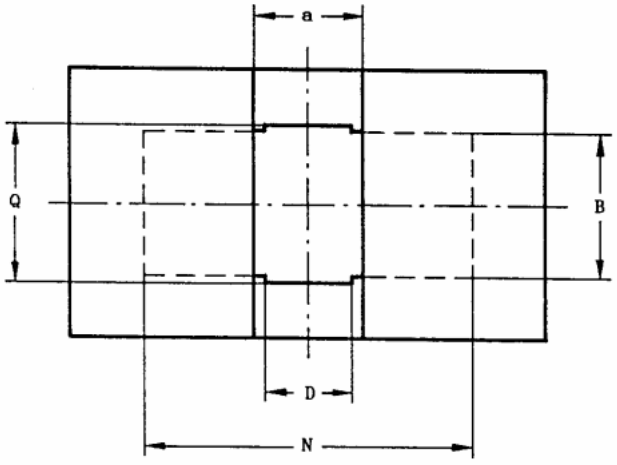
CALIBRE "B", "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

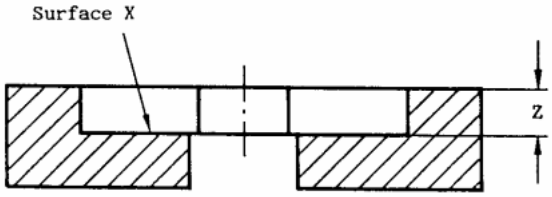
GX10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of cap GX10q, see sheet 7004-84.
Pour les détails du culot GX10q, voir feuille 7004-84.





PURPOSE: To check dimension Q min.

TESTING: When the gauge is placed over the cap of the finished lamp, held cap uppermost, the reference plane of the cap shall not touch surface X of the gauge.

BUT: Vérification de la dimension Q min.

ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le culot sur lampe terminée, le culot étant en haut, le plan de référence du culot ne doit pas être en contact avec la surface X du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
B	19,0	+ 0,5 - 0,5
D	11,8	+ 0,5 - 0,5
N	42,8	+ 0,5 - 0,5
Q	20,8	+ 0,0 - 0,01
Z	6,5	+ 0,1 - 0,1
a	14,0	+ 0,5 - 0,5

"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

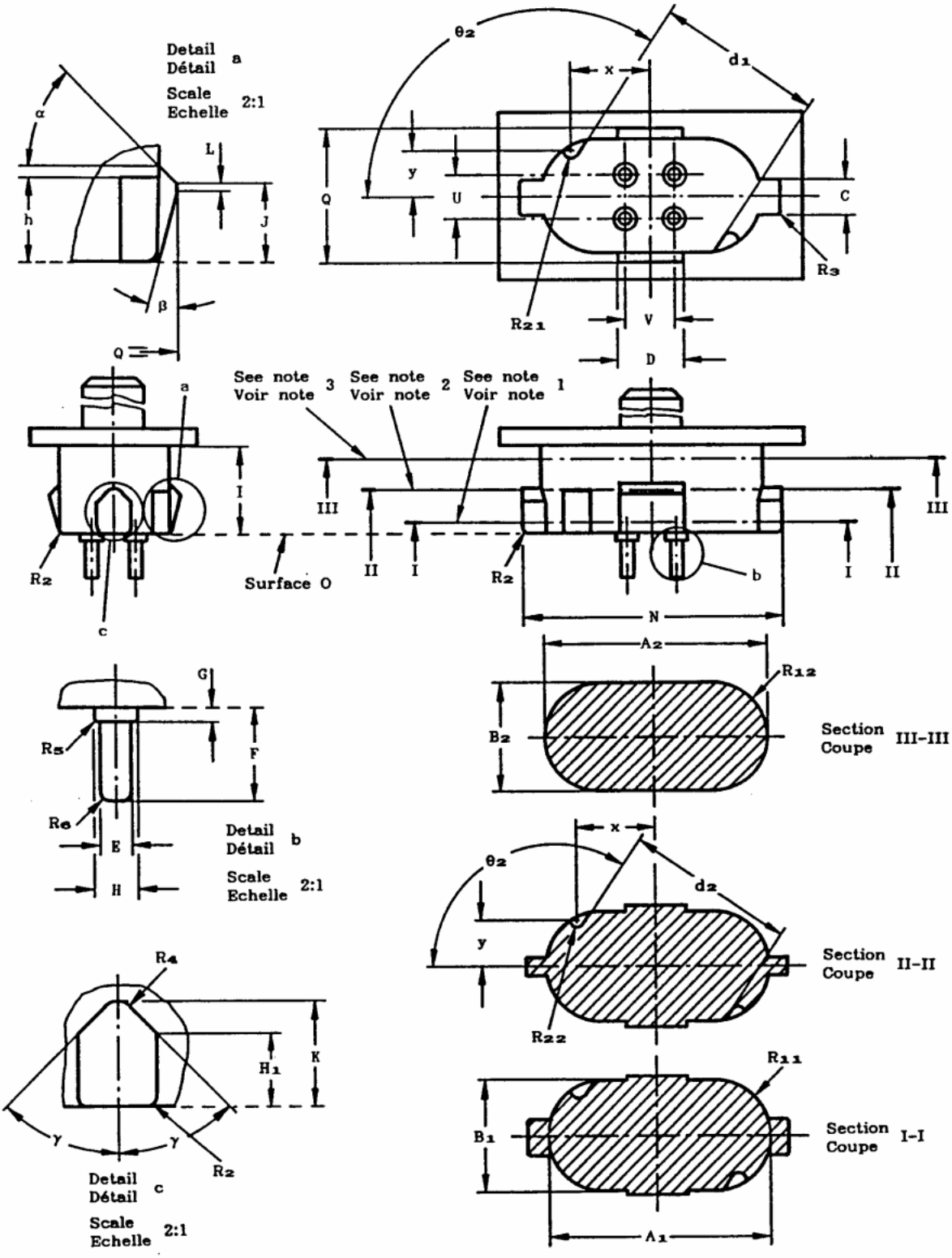
CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES

GX10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holder GX10q-.., see sheet 7005-84.
Pour les détails de la douille GX10q-.., voir feuille 7005-84.



"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES

GX10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1
Tableau 1

Reference	Dimension	Tolerance
A_1	35,8	+ 0,02 - 0,0
A_2	36,2	+ 0,02 - 0,0
B_1	18,01	+ 0,02 - 0,0
B_2	18,41	+ 0,02 - 0,0
C	6,11	+ 0,02 - 0,0
D	10,21	+ 0,02 - 0,0
E	2,54	+ 0,01 - 0,0
F	7,67	+ 0,0 - 0,025
G	1,30	+ 0,0 - 0,01
H	3,31	+ 0,0 - 0,01
H_1	6,0	+ 0,02 - 0,0
I	14,79	+ 0,02 - 0,02
J	6,5	+ 0,02 - 0,0
K	8,15	+ 0,02 - 0,0
L	0,5	+ 0,02 - 0,02
N	42,21	+ 0,02 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
Q	21,21	+ 0,02 - 0,0
R_2	1,0	+ 0,0 - 0,03
R_3	0,5	+ 0,0 - 0,02
R_4	2,0	+ 0,02 - 0,02
R_5	0,38	+ 0,01 - 0,0
R_6	0,81	+ 0,13 - 0,13
R_{11}	9,0	+ 0,0 - 0,05
R_{12}	9,2	+ 0,0 - 0,05
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
r_{21}	1,49	+ 0,0 - 0,01
r_{22}	1,29	+ 0,0 - 0,01
α	45°	+ 1° - 1°
β	15°	+ 1° - 1°
γ	45°	+ 1° - 1°

Table 2
Tableau 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-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

(1) Dimensions A_1, B_1 and R_{11} are measured at a distance of 2,0 mm from surface O.

(2) Dimensions d_2, r_{22}, θ_2, x and y are measured at a distance of 6,99 mm from surface O for the gauges GX10q-1, GX10q-2 and GX10q-3, and at a distance of 13,99 mm from surface O for the gauges GX10q-4, GX10q-5 and GX10q-6.

(3) Dimensions A_2, B_2 and R_{12} are measured at a distance of 12,3 mm from surface O.

(1) Les dimensions A_1, B_1 er R_{11} sont mesurées à une distance de 2,0 mm de la surface O.

(2) Les dimensions d_2, r_{22}, θ_2, x et y sont mesurées à une distance de 6,99 mm de la surface O pour les calibres GX10q-1, GX10q-2 et GX10q-3, et à une distance de 13,99 mm de la surface O pour les calibres GX10q-4, GX10q-5 et GX10q-6.

(3) Les dimensions A_2, B_2 et R_{12} sont mesurées à une distance de 12,3 mm de la surface O.

PURPOSE: To check the main fit dimensions of lampholders GX10q-...

TESTING: For lampholders type "A" it shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder, with a force not exceeding 70 N, and turn it so that the tabs pass the lowest points of the retaining slots.
After release of the pushing force, the tabs of the gauge shall rest against the seating planes of the lampholder.

For lampholders type "B" it shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder, with a force not exceeding 70 N, until surface O of the gauge is in contact with the lampholder face.

BUT: Vérification des dimensions principales des douilles GX10q-...

ESSAI: Pour les douilles de type "A", il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille, avec une force n'excédant pas 70 N, et le tourner de façon à ce que les pattes de blocage passent le point de plus bas des encoches de retenue.
Après relachement de la force d'enfoncement les pattes du calibre doivent rester contre le plan d'appui de la douille.

Pour les douilles du type "B" il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille, avec une force n'excédant pas 70 N, jusqu'à ce que la surface O du calibre vienne en contact avec la surface de la douille.

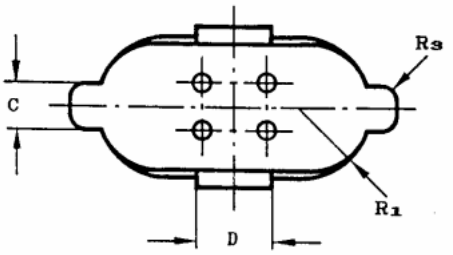
PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING MINIMUM CONTACT FORCE IN LAMPHOLDERS GX10q TYPE A AND MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS TYPE B

CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE CONTACT DANS LES DOUILLES GX10q, TYPE A, ET DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES DE TYPE B

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

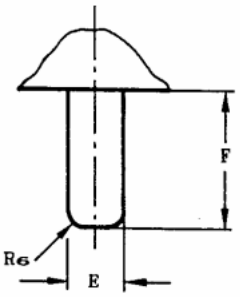
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

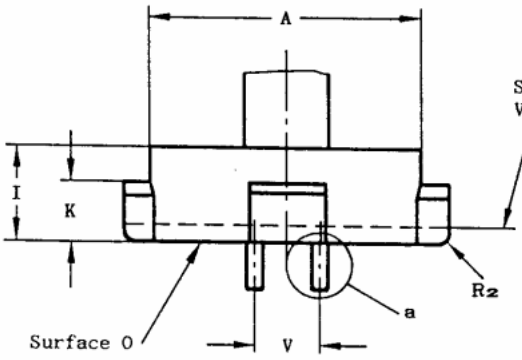
For details of lampholder GX10q, see sheet 7005-84.
Pour les détails de la douille GX10q, voir feuille 7005-84.

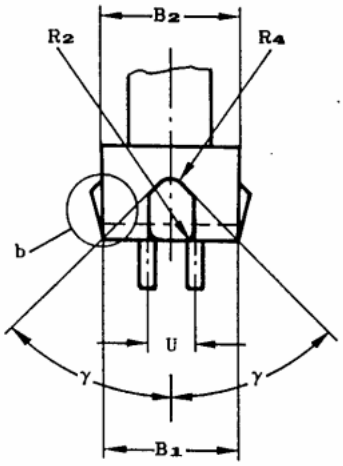


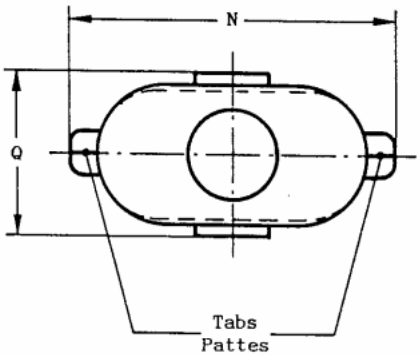
Detail a
Détail a

Scale 3:1
Echelle 3:1



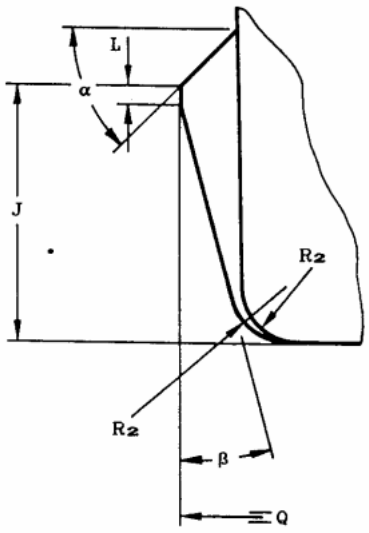






Detail b
Détail b

Scale 5:1
Echelle 5:1



PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING MINIMUM CONTACT FORCE IN LAMPHOLDERS GX10q TYPE A AND MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS TYPE B

CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE CONTACT DANS LES DOUILLES GX10q, TYPE A, ET DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES DE TYPE B

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	35,8	+ 0,0 - 0,02
B_1 (1)	17,6	+ 0,0 - 0,02
B_2	18,0	+ 0,0 - 0,02
C	5,9	+ 0,0 - 0,02
D	9,8	+ 0,0 - 0,02
E	2,28	+ 0,01 - 0,0
F	6,3	+ 0,025 - 0,0
I	12,3	+ 0,01 - 0,01
J	6,3	+ 0,0 - 0,02
K	7,85	+ 0,0 - 0,02
L	0,5	+ 0,02 - 0,02
N	41,79	+ 0,0 - 0,02

Reference	Dimension	Tolerance
Q	20,79	+ 0,0 - 0,02
R_1	8,8	+ 0,05 - 0,0
R_2	1,5	+ 0,1 - 0,1
R_3	2,0	+ 0,1 - 0,1
R_4	2,0	+ 0,02 - 0,02
R_6	0,7	+ 0,13 - 0,13
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
α	45°	+ 1° - 1°
β	15°	+ 1° - 1°
γ	45°	+ 1° - 1°

(1) Dimension B_1 is measured at a distance of 2 mm from surface O.

(1) La dimension B_1 est mesurée à une distance de 2 mm de la surface O.

PURPOSE: To check the minimum contact force in lampholders GX10q type A and the minimum retention force in lampholders GX10q type B with a cap having minimum dimensions.

TESTING: Type A: When the gauge has been inserted and the tabs are resting against the seating surfaces of the lampholder, the force required to push the gauge down and to release it from the seating surfaces shall not be less than the value specified on sheet 7005-84.

Type B: After the gauge has been fully inserted, the force required to withdraw it shall not be less than the value specified on sheet 7005-84.

BUT: Vérifier la force minimale de contact dans les douilles de lampe GX10q type A et de la force minimale de rétention dans les douilles de lampe GX10q type B pour un culot aux dimensions minimales.

ESSAI: Type A: Le calibre étant inséré dans la douille de lampe, ses pattes reposant sur les surfaces d'appui de la douille de lampe, la force requise pour enfoncer le calibre et supprimer tout contact avec les surfaces d'appui, ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée dans la feuille 7005-84.

Type B: Le calibre étant complètement inséré dans la douille de lampe, la force pour le retirer de celle-ci ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée dans la feuille 7005-84.

"GO" GAUGES FOR THE KEYS OF CAPS ON FINISHED LAMPS

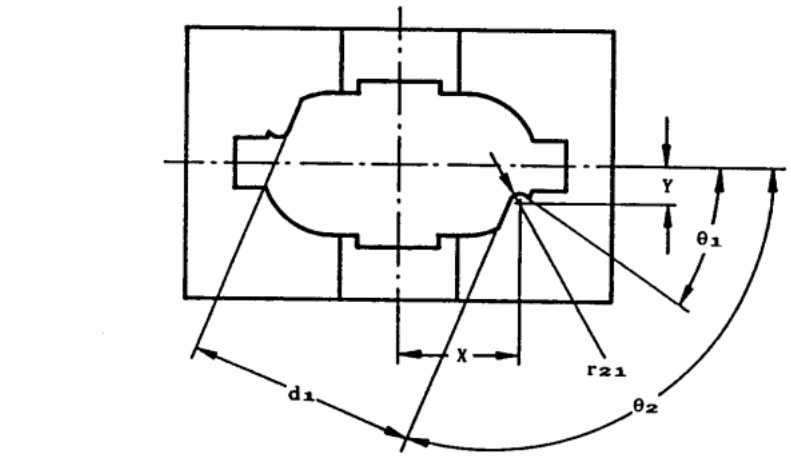
CALIBRES "ENTRE" POUR LES DETROMPEURS DES CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

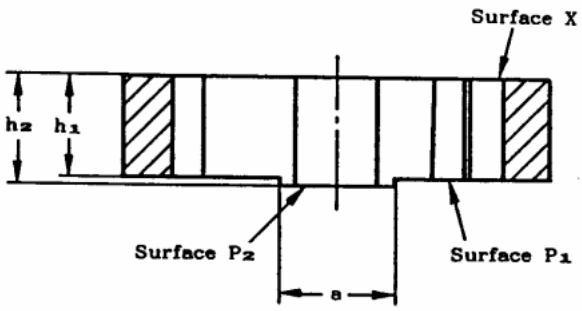
GX10q-..

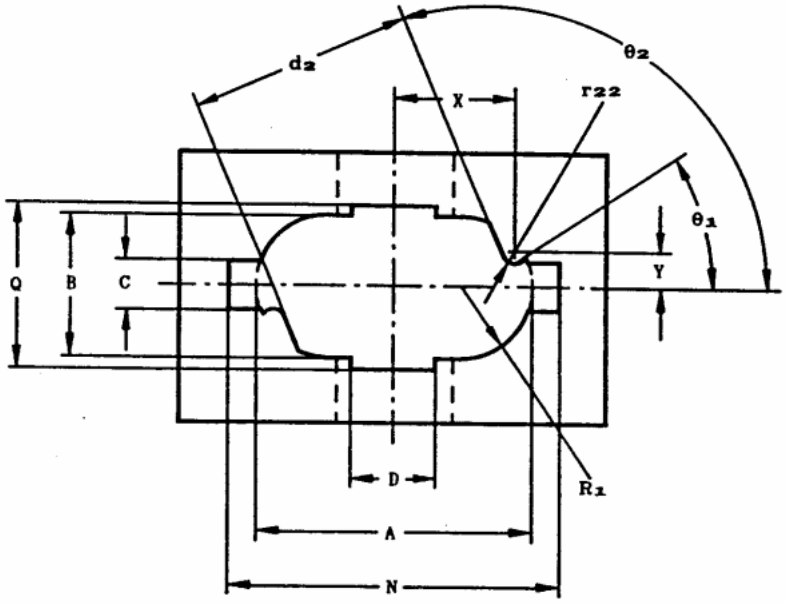
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of caps GX10q-.., see sheet 7004-84.
Pour les détails des culots GX10q-.., voir feuille 7004-84.







"GO" GAUGES FOR THE KEYS OF CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "ENTRE" POUR LES DETROMPEURS DES CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GX10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1
Tableau 1

Reference	Dimension		Tolerance
	GX10q-1 GX10q-2 GX10q-3	GX10q-4 GX10q-5 GX10q-6	
A (1)	35,998	36,271	+ 0,01 − 0,0
B	18,198	18,470	+ 0,01 − 0,0
C	6,1	6,1	+ 0,01 − 0,0
D	11,0	11,0	+ 0,5 − 0,5
N	43,5	43,5	+ 0,5 − 0,5
Q	22,0	22,0	+ 0,5 − 0,5
R_1	9,099	9,235	+ 0,01 − 0,0
a	15,0	15,0	+ 0,5 − 0,5
h_1	7,0	14,0	+ 0,0 − 0,01
h_2	7,2	14,2	+ 0,01 − 0,0
r_{21}	1,50	1,50	+ 0,01 − 0,0
r_{22}	1,30	1,30	+ 0,01 − 0,0

Table 2
Tableau 2

Reference	Dimension			Tolerance
	GX10q-1 GX10q-4	GX10q-2 GX10q-5	GX10q-3 GX10q-6	
X	15,98	13,05	10,27	+ 0,005 − 0,005
Y	4,81	7,42	8,33	+ 0,005 − 0,005
d_1	30,178	26,936	23,384	+ 0,0 − 0,02
d_2	30,578	27,336	23,784	+ 0,0 − 0,02
θ_1	34°	61°	81°	+ 30' − 30'
θ_2	113°	124°	133°	+ 30' − 30'

(1) Dimension A_1 is a design value and is decided by the extension of radius R_1.

(1) La dimension A_1 est une valeur destinée à la conception et est déterminée par le prolongement du rayon R_1.

PURPOSE: To check the dimensions of the key ways of caps GX10q-...

TESTING: The cap shall enter the appropriate gauge from surface X without using undue force, until the end of the keyway is in contact with surface X.
The reference plane of the cap shall be co-planar with or project beyond surface P_1, but shall not project beyond surface P_2.

BUT: Vérification les dimensions des logements des détrompeurs des culots GX10q-...

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre approprié depuis la surface X sans exercer une force anormale, jusqu'à ce que le fond de l'ouverture de détrompeur soit en contact avec la surface X.
Le plan de référence du culot doit être coplanaire avec ou dépasser la surface P_1, mais il ne doit pas dépasser la surface P_2.

"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

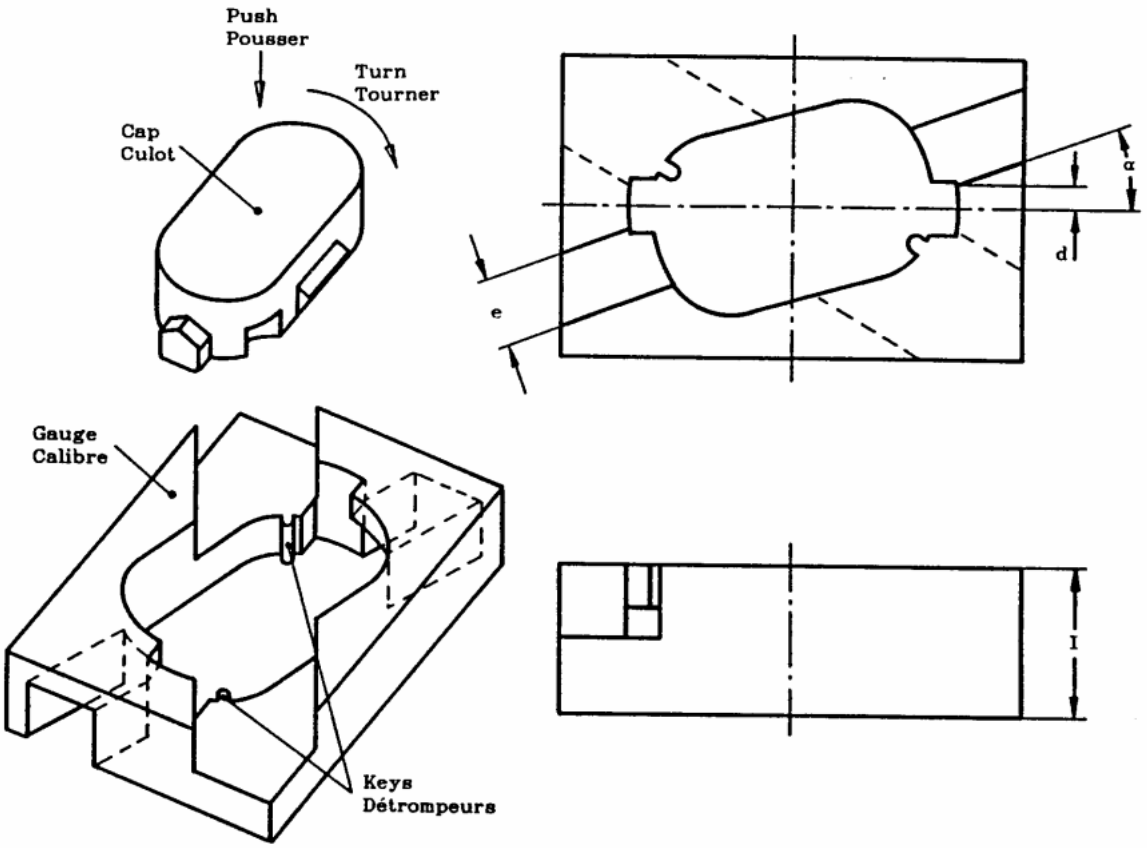
GX10q-..

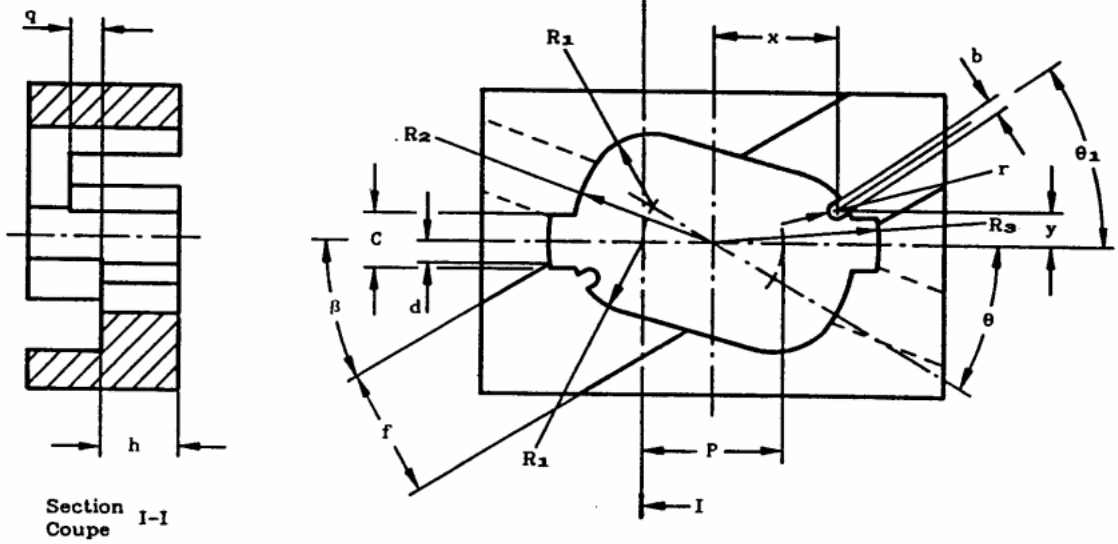
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of caps GX10q-.., see sheet 7004-84.
Pour les détails des culots GX10q-.., voir feuille 7004-84.

TESTING PRINCIPLE - PRINCIPE D'ESSAI





Section I-I
Coupe

"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GX10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1
Tableau 1

Reference	Dimension	Tolerance
C	7,3	+ 0,01 - 0,0
I	20,0	+ 0,1 - 0,1
P	18,4	+ 0,01 - 0,0
R_1	9,45	+ 0,01 - 0,0
R_2	18,65	+ 0,01 - 0,0
R_3	22,0	+ 0,5 - 0,5
b	1,9	+ 0,0 - 0,02
d	3,0	+ 0,1 - 0,1
e	9,3	+ 1 - 1
f	16,6	+ 1 - 1
r	0,95	+ 0,0 - 0,01
α	20°	+ 3° - 3°
β	30°	+ 3° - 3°
θ	30°	+ 5° - 5°

Table 2
Tableau 2

Reference	Dimension						Tolerance
	GX10q-1	GX10q-2	GX10q-3	GX10q-4	GX10q-5	GX10q-6	
h	10,0	10,0	10,0	15,0	15,0	15,0	+ 0,1 - 0,1
q	4,3	4,3	4,3	-	-	-	+ 0,01 - 0,0
q	-	-	-	1,6	1,6	1,6	+ 0,0 - 0,01
x	16,155	13,247	10,472	16,155	13,247	10,472	+ 0,005 - 0,005
y	4,725	7,391	8,346	4,725	7,391	8,346	+ 0,005 - 0,005
θ_1	34°	61°	81°	34°	61°	81°	+ 1° - 1°

"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GX10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check whether a particular cap GX10q-.. is prevented from being inserted into a non-matching lampholder (non-similar designation figure behind hyphen).

TESTING: When the cap is pushed into the gauge and turned in a clockwise direction, the gauge keys shall prevent the cap from reaching the intended position.
The two cap-bosses shall remain (partly) visible and not pass the open part of the gauge completely.
The test shall be carried out several times, in according with the following sequence:

BUT: Vérification si un culot déterminé GX10q-.. est protégé contre l'insertion dans une douille non prévue à cet effet (désignation différente derrière le trait d'union).

ESSAI: Lorsque le culot est enfoncé dans le calibre et ensuite tourné dans le sens des aiguilles, les détrompeurs du calibre doivent éviter au culot d'atteindre la position prévue.
Les deux bossages du culot doivent rester (partiellement) visibles et ne pas traverser complètement la partie ouverte du calibre.
L'essai est répété plusieurs fois, dans l'ordre suivant:

For testing cap: Pour vérifier le culot:	Use gauges: (See table 2) Utiliser calibres: (Voir tableau 2)		
GX10q-1	GX10q-2	GX10q-3	GX10q-4
GX10q-2	GX10q-1	GX10q-3	GX10q-5
GX10q-3	GX10q-1	GX10q-2	GX10q-6
GX10q-4	GX10q-2	GX10q-3	
GX10q-5	GX10q-1	GX10q-3	
GX10q-6	GX10q-1	GX10q-2	

"NOT GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

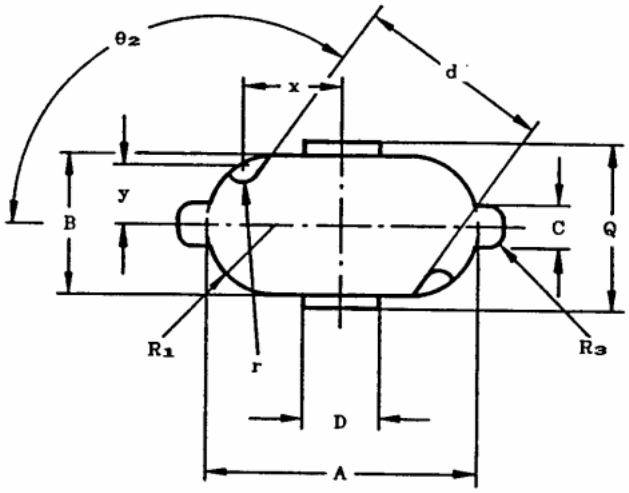
CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES

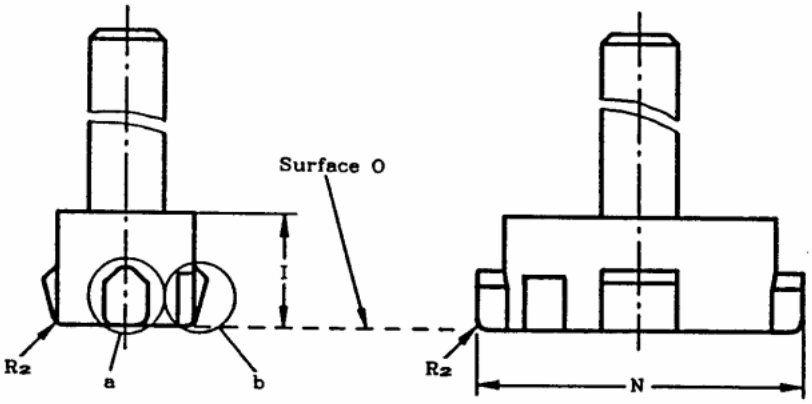
GX10q-..

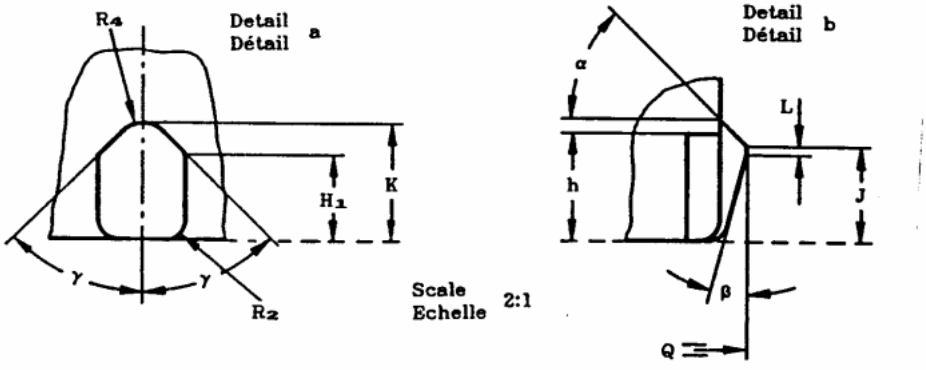
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holder GX10q-.., see sheet 7005-84.
Pour les détails de la douille GX10q-.., voir feuille 7005-84.







"NOT GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES

GX10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1
Tableau 1

Reference	Dimension	Tolerance
A	35,8	+ 0,0 - 0,02
B	17,6	+ 0,0 - 0,02
C	5,9	+ 0,0 - 0,02
D	9,8	+ 0,0 - 0,02
H_1	5,7	+ 0,0 - 0,01
I	14,8	+ 0,02 - 0,02
J	6,3	+ 0,0 - 0,02
K	7,85	+ 0,0 - 0,02
L	0,5	+ 0,02 - 0,02
N	41,79	+ 0,0 - 0,02

Reference	Dimension	Tolerance
Q	20,79	+ 0,0 - 0,02
R_1	8,8	+ 0,0 - 0,02
R_2	1,5	+ 0,1 - 0,1
R_3	2,0	+ 0,1 - 0,1
R_4	2,0	+ 0,02 - 0,02
r	2,0	+ 0,01 - 0,0
α	45°	+ 1° - 1°
β	15°	+ 1° - 1°
γ	45°	+ 1° - 1°

Table 2
Tableau 2

Reference	Dimension						Tolerance
	GX10q-1	GX10q-2	GX10q-3	GX10q-4	GX10q-5	GX10q-6	
d	29,279	25,958	22,342	29,279	25,958	22,342	+ 0,01 - 0,01
h	7,2	7,2	7,2	14,2	14,2	14,2	+ 0,01 - 0,0
x	16,008	12,954	10,098	16,008	12,954	10,098	+ 0,005 - 0,005
y	5,055	7,663	8,536	5,055	7,663	8,536	+ 0,005 - 0,005
θ_2	115°	126°	135°	115°	126°	135°	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check the keys in lampholders GX10q-...

TESTING: When the appropriate gauge is pushed into the lampholder type "A" and turned clockwise, the gauge shall not fit the lampholder.

When the appropriate gauge is pushed into the lampholder type "B", the gauge shall not fit the lampholder.

BUT: Vérification des détrompeurs dans les douilles GX10q-...

ESSAI: Lorsque le calibre approprié est enfoncé dans la douille du type "A" et tourné dans le sens des aiguilles d'un montre, le calibre ne doit pas s'assembler avec la douille.

Lorsque le calibre approprié est enfoncé dans la douille du type "B", le calibre ne doit pas s'assembler avec la douille.

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

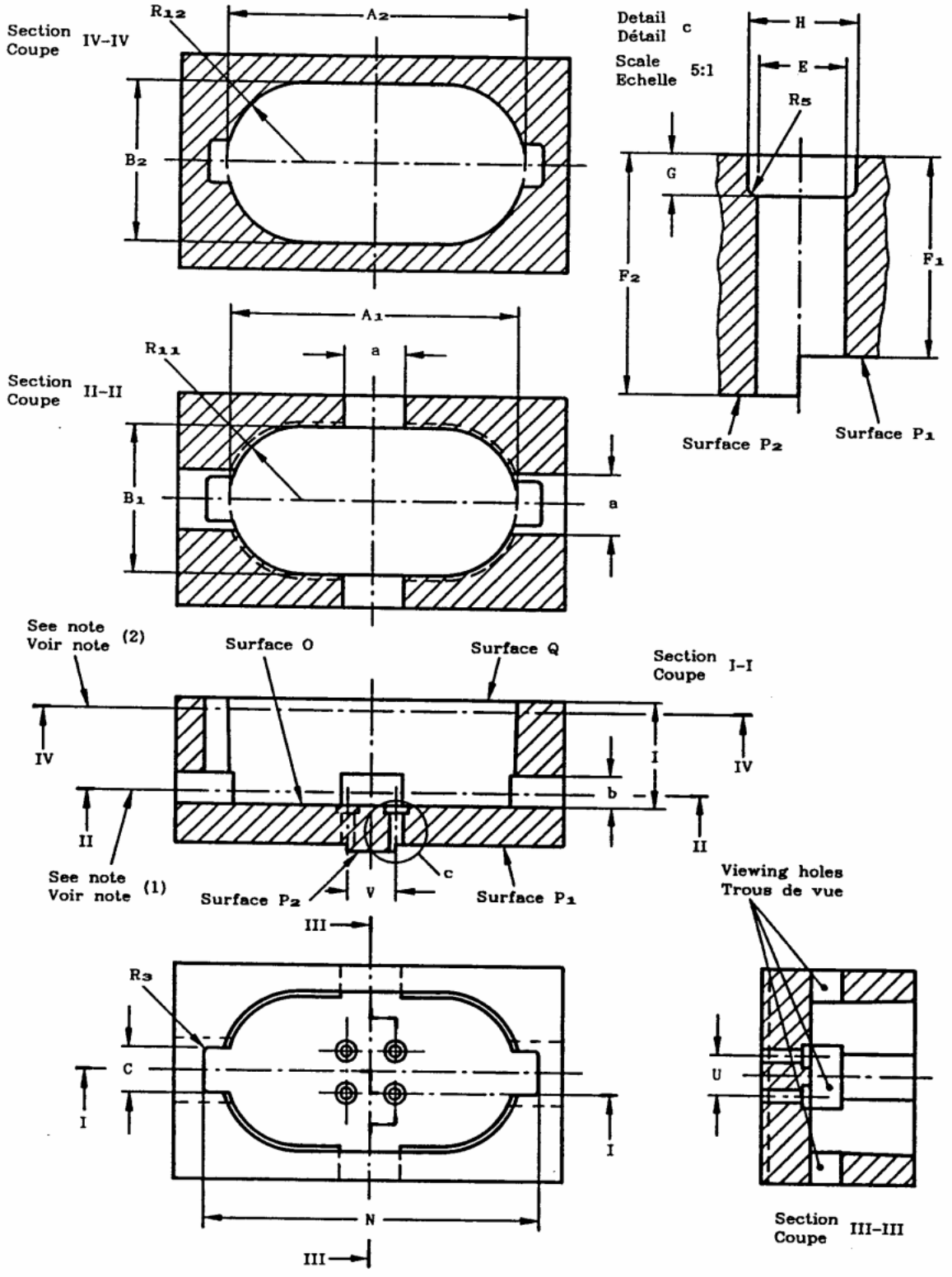
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GY10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of caps GY10q-.., see sheet 7004-85.
Pour les détails des culots GY10q-.., voir feuille 7004-85.



"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GY10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A_1 (1)(3)	47,1	+ 0,01 - 0,0
A_2 (2)(3)	47,5	+ 0,01 - 0,0
B_1 (1)	24,8	+ 0,01 - 0,0
B_2 (2)	25,2	+ 0,01 - 0,0
C	7,1	+ 0,01 - 0,0
E	2,74	+ 0,01 - 0,0
F_1	6,35	+ 0,0 - 0,025
F_2	7,62	+ 0,025 - 0,0
G	1,27	+ 0,025 - 0,0
H	3,5	+ 0,01 - 0,0
I	16,8	+ 0,0 - 0,01

Reference	Dimension	Tolerance
N	54,2	+ 0,01 - 0,0
R_3	1,0	+ 0,0 - 0,02
R_5	0,4	+ 0,0 - 0,01
R_{11} (1)	12,4	+ 0,01 - 0,0
R_{12} (2)	12,6	+ 0,01 - 0,0
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
a	10,0	+ 0,1 - 0,1
b	5,0	+ 0,1 - 0,1
Mass Masss	0,45 kg	+ 10% - 10%

(1) Dimensions A_1, B_1 and R_{11} are measured at a distance of 2,0 mm from surface O.

(2) Dimensions A_2, B_2 and R_{12} are measured at a distance of 14,8 mm from surface O.

(3) Dimensions A_1 and A_2 are design values and they are decided by the extension of radii R_{11} and R_{12} respectively.

(1) Les dimensions A_1, B_1 et R_{11} sont mesurées à une distance de 2,0 mm de la surface O.

(2) Les dimensions A_2, B_2 et R_{12} sont mesurées à une distance de 14,8 mm de la surface O.

(3) Les dimensions A_1 et A_2 sont des valeurs destinées à la conception et elles sont déterminées par le prolongement des rayons R_{11} et R_{12} respectivements.

PURPOSE: To check the main fit dimensions of caps GY10q-...

Note. - The dimensions of the key way are checked separately.

TESTING: The cap and the pins of the cap shall enter the gauge until surface O of the gauge is in contact with the reference plane of the cap, using only the mass of the gauge itself.
In this position, the ends of the four pins shall be co-planar with, or project beyond surface P_1, but they shall not project beyond surface P_2.
The upper part of the cap shall not be below surface Q of the gauge.

BUT: Vérification des dimensions principales des culots GY10q-...

Note. - Les dimensions des logements des détrompeurs sont vérifiées séparément.

ESSAI: Le culot et les broches du culot doivent entrer dans le calibre jusqu'à ce que la surface O du calibre vienne en contact avec le plan de référence du culot et cela par la seule masse du calibre.
Dans cette position les extrémités des quatre broches doivent être coplannires avec ou dépasser la surface P_1, mais elles ne doivent pas dépasser la surface P_2.
La partie supérieure du culot ne doit pas être en dessous de la surface Q du calibre.

"NOT GO" GAUGE "A" FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

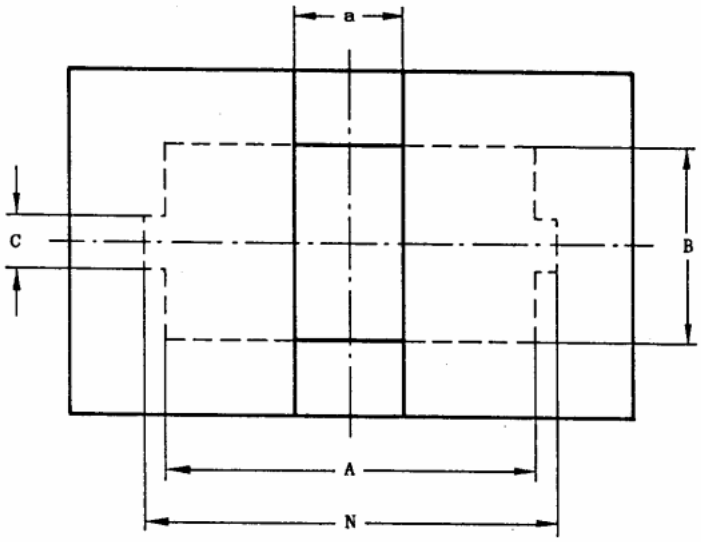
CALIBRE "A", "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

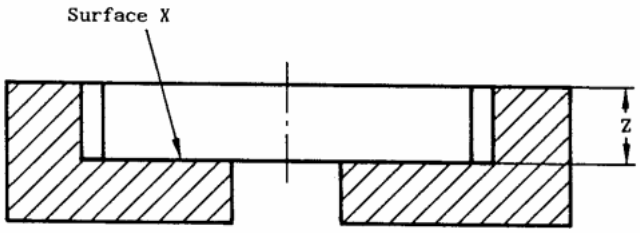
GY10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of cap GY10q, see sheet 7004-85.
Pour les détails du culot GY10q, voir feuille 7004-85.





PURPOSE: To check dimension N min.

TESTING: When the gauge is placed over the cap of the finished lamp, held cap uppermost, the reference plane of the cap shall not touch surface X of the gauge.

BUT: Vérification de la dimension N min.

ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le culot sur lampe terminée, le culot étant en haut, le plan de référence du culot ne doit pas être en contact avec la surface X du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
A	48,1	+ 0,5 - 0,5
B	25,8	+ 0,5 - 0,5
C	7,2	+ 0,5 - 0,0
N	53,8	+ 0,0 - 0,01
Z	10,05	+ 0,1 - 0,1
a	14,0	+ 0,5 - 0,5

"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES

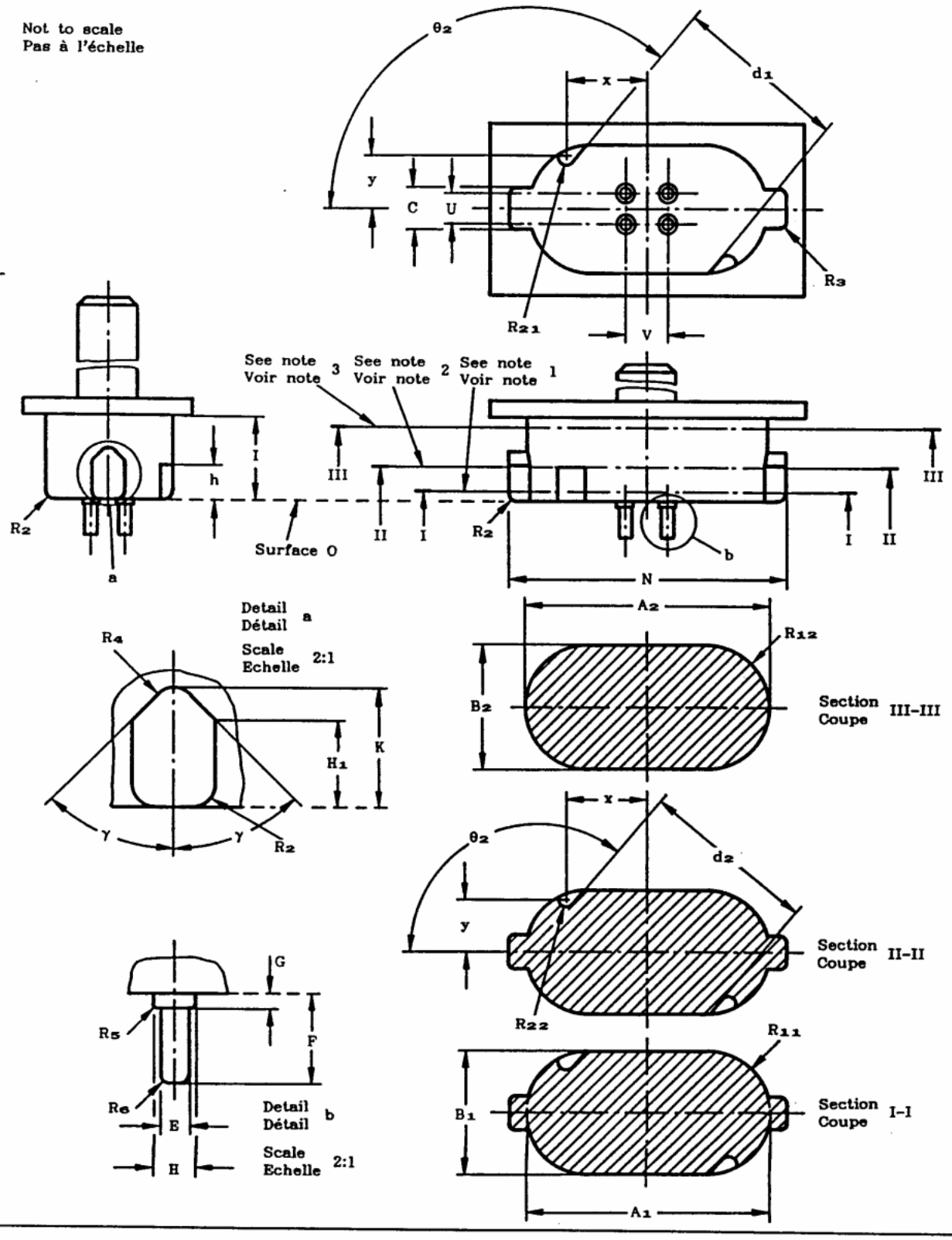
GY10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holder GY10q-..., see sheet 7005-85.
Pour les détails de la douille GY10q-..., voir feuille 7005-85.

Not to scale
Pas à l'échelle



"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES

GY10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1
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 2
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-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

(1) Dimensions A_1, B_1 and R_{11} are measured at a distance of 2,0 mm from surface O.

(2) Dimensions d_2, r_{22}, θ_2, x and y are measured at a distance of 6,99 mm from surface O for the gauges GY10q-1, GY10q-2 and GY10q-3, and at a distance of 13,99 mm from surface O for the gauges GY10q-4, GY10q-5 and GY10q-6.

(3) Dimensions A_2, B_2 and R_{12} are measured at a distance of 14,6 mm from surface O.

(1) Les dimensions A_1, B_1 er R_{11} sont mesurées à une distance de 2,0 mm de la surface O.

(2) Les dimensions d_2, r_{22}, θ_2, x et y sont mesurées à une distance de 6,99 mm de la surface O pour les calibres GY10q-1, GY10q-2 et GY10q-3, et à une distance de 13,99 mm de la surface O pour les calibres GY10q-4, GY10q-5 et GY10q-6.

(3) Les dimensions A_2, B_2 et R_{12} sont mesurées à une distance de 14,6 mm de la surface O.

PURPOSE: To check the main fit dimensions of lampholders GY10q-...

TESTING: For lampholders type "A" it shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder, with a force not exceeding 90 N, and turn it so that the tabs pass the lowest points of the retaining slots.
After release of the pushing force, the tabs of the gauge shall rest against the seating planes of the lampholder.

For lampholders type "B" it shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder, with a force not exceeding 90 N, until surface O of the gauge is in contact with the lampholder face.

BUT: Vérification des dimensions principales des douilles GY10q-...

ESSAI: Pour les douilles de type "A", il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille, avec une force n'excédant pas 90 N, et le tourner de façon que les pattes de blocage passent le point de plus bas des encoches de retenue.
Après relachement de la force d'enfoncement les pattes du calibre doivent rester contre le plan d'appui de la douille.

Pour les douilles du type "B" il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille, avec une force n'excédant pas 90 N, jusqu'à ce que la surface O du calibre vienne en contact avec la surface de la douille.

PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING MINIMUM CONTACT FORCE IN LAMPHOLDER

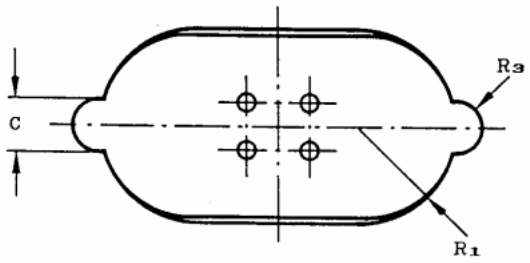
CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE CONTACT DANS LA DOUILLE

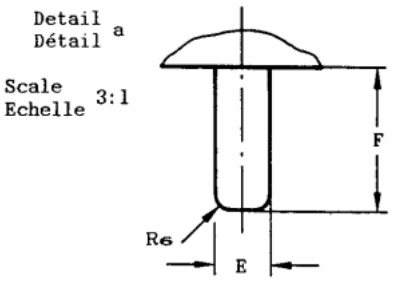
GY10q

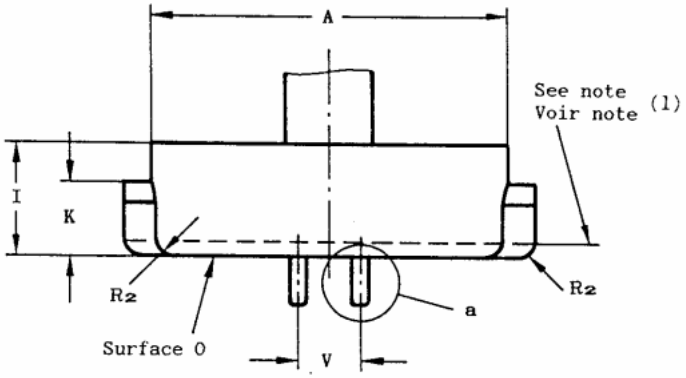
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

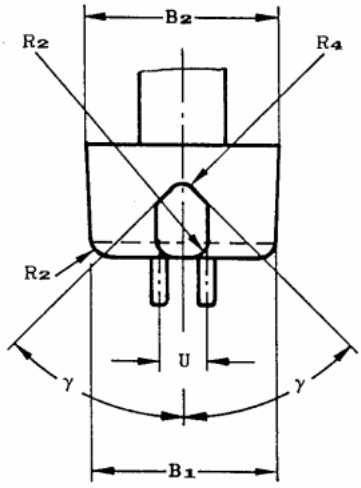
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

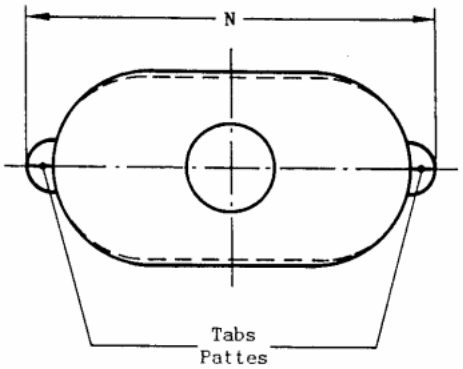
For details of lampholder GY10q, see sheet 7005-85.
Pour les détails de la douille GY10q, voir feuille 7005-85.











PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING MINIMUM CONTACT FORCE IN LAMPHOLDER

CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE CONTACT DANS LA DOUILLE

GY10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	46,5	+ 0,0 - 0,02
B_1 (1)	24,4	+ 0,0 - 0,02
B_2	24,8	+ 0,0 - 0,02
C	6,9	+ 0,0 - 0,02
E	2,28	+ 0,01 - 0,0
F	6,3	+ 0,025 - 0,0
I	14,8	+ 0,01 - 0,01
K	9,75	+ 0,0 - 0,02
N	53,79	+ 0,0 - 0,02

Reference	Dimension	Tolerance
R_1	12,2	+ 0,05 - 0,0
R_2	2,5	+ 0,1 - 0,1
R_3	3,5	+ 0,1 - 0,1
R_4	2,0	+ 0,02 - 0,02
R_6	0,7	+ 0,13 - 0,13
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
γ	45°	+ 1° - 1°

(1) Dimension B_1 is measured at a distance of 2 mm from surface O.

(1) La dimension B_1 est mesurée à une distance de 2 mm de la surface O.

PURPOSE: To check the minimum contact force in lampholders GY10q, with a cap having minimum dimensions.

TESTING: When the gauge has been inserted and the tabs are resting against the seating surfaces of the lampholder, the force required to push the gauge down and to release it from the seating surfaces shall not be less than the value specified on sheet 7005-85.

BUT: Vérification de la force minimale de contact dans les douilles de lampe GY10q pour un culot aux dimensions minimales.

ESSAI: Le calibre étant inséré dans la douille de lampe, ses pattes reposant sur les surfaces d'appui de la douille de lampe, la force requise pour enfoncer le calibre et supprimer tout contact avec les surfaces d'appui ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée dans la feuille 7005-85.

"GO" GAUGES FOR THE KEYS OF CAPS ON FINISHED LAMPS

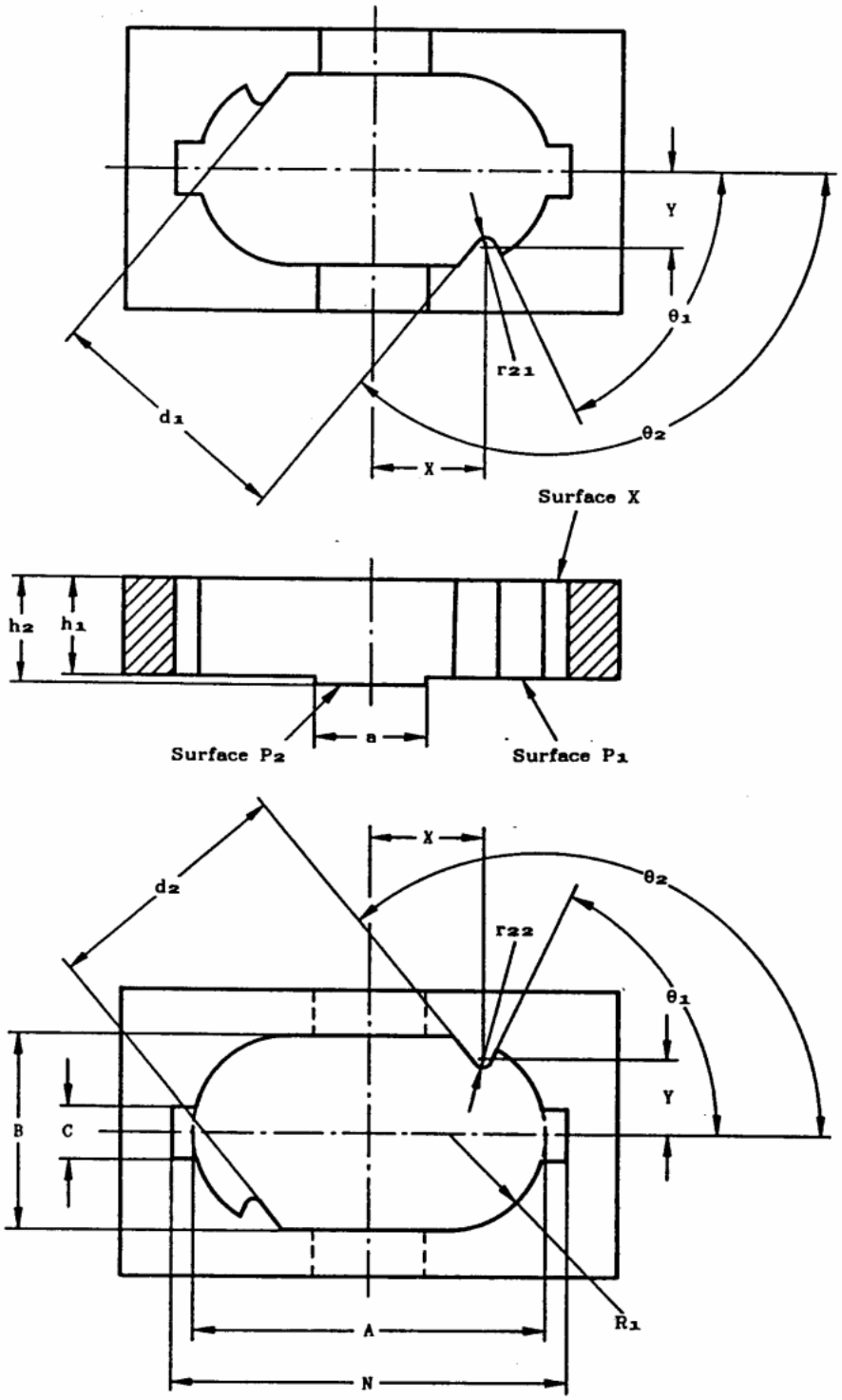
CALIBRES "ENTRE" POUR LES DETROMPEURS DES CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GY10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of caps GY10q-.., see sheet 7004-85.
Pour les détails des culots GY10q-.., voir feuille 7004-85.



"GO" GAUGES FOR THE KEYS OF CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "ENTRE" POUR LES DETROMPEURS DES CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GY10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1
Tableau 1

Reference	Dimension		Tolerance
	GY10q-1 GY10q-2 GY10q-3	GY10q-4 GY10q-5 GY10q-6	
A (1)	47,376	47,754	+ 0,01 - 0,0
B	24,954	25,178	+ 0,01 - 0,0
C	7,1	7,1	+ 0,01 - 0,0
N	55,5	55,5	+ 0,5 - 0,5
R_1	12,477	12,589	+ 0,01 - 0,0
s	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_{z1}	1,60	1,60	+ 0,04 - 0,0
r_{z2}	1,40	1,40	+ 0,01 - 0,0

Table 2
Tableau 2

Reference	Dimension			Tolerance
	GY10q-1 GY10q-4	GY10q-2 GY10q-5	GY10q-3 GY10q-6	
X	20,59	16,04	11,19	+ 0,005 - 0,005
Y	6,60	10,42	11,50	+ 0,005 - 0,005
d_1	39,502	34,770	28,562	+ 0,0 - 0,08
d_2	39,902	35,170	28,962	+ 0,0 - 0,08
θ_1	34°	64°	89°	+ 30' - 30'
θ_2	117°	130°	144°	+ 30' - 30'

(1) Dimension A_1 is a design value and is decided by the extension of radius R_1.

(1) La dimension A_1 est une valeur destinée à la conception et est déterminée par le prolongement du rayon R_1.

PURPOSE: To check the dimensions of the key ways of caps GY10q-...

TESTING: The cap shall enter the appropriate gauge from surface X without using undue force, until the end of the keyway is in contact with surface X.
The reference plane of the cap shall be co-planar with or project beyond surface P_1, but shall not project beyond surface P_2.

BUT: Vérification des dimensions des logements des détrompeurs des culots GY10q-...

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre approprié depuis la surface X sans exercer une force anormale, jusqu'à ce que le fond de l'ouverture de détrompeur soit en contact avec la surface X.
Le plan de référence du culot doit être coplanaire avec ou dépasser la surface P_1, mais il ne doit pas dépasser la surface P_2.

"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

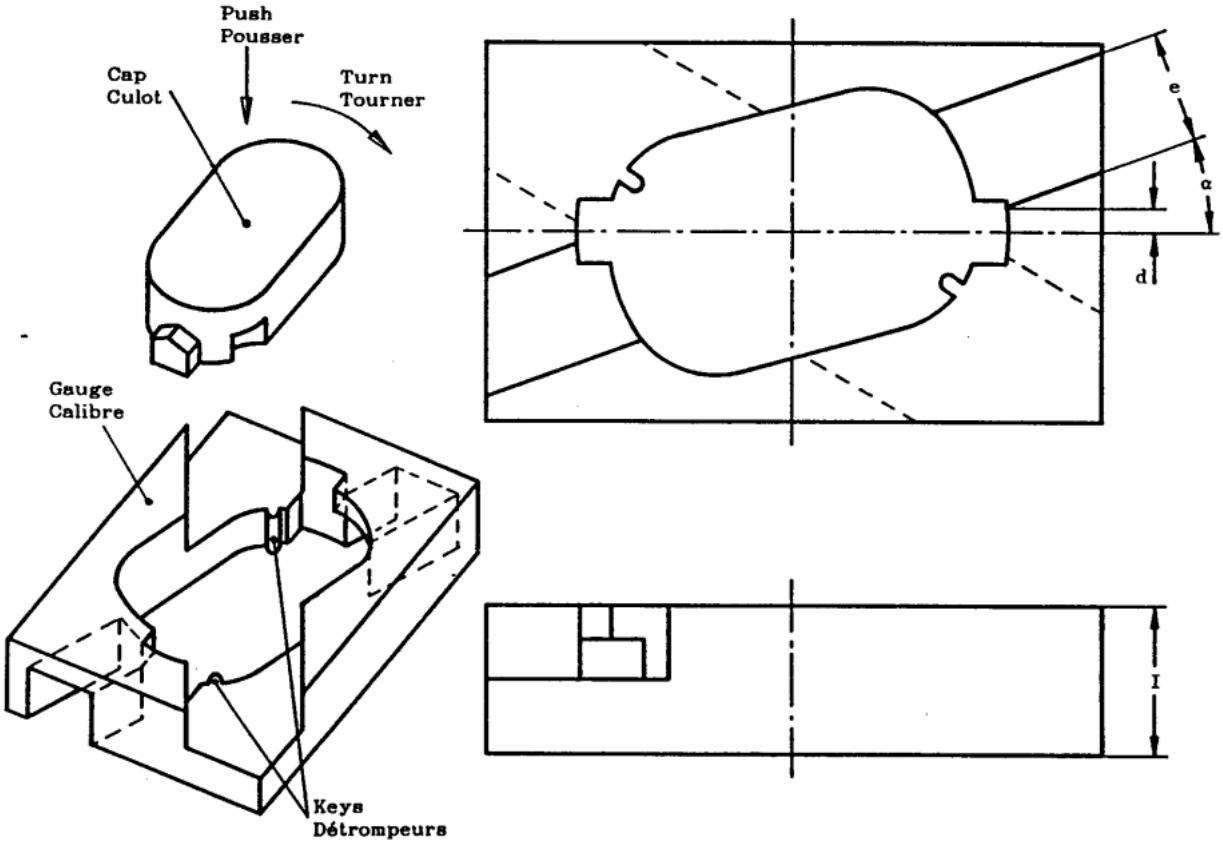
GY10q-..

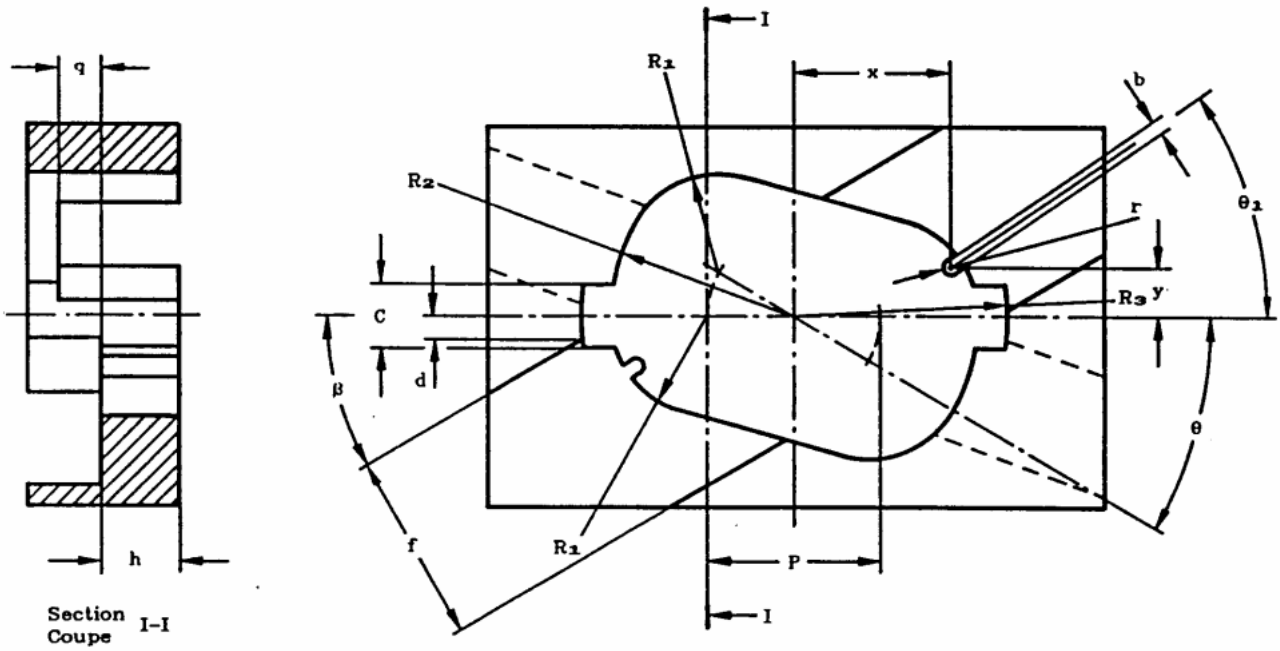
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of caps GY10q-.., see sheet 7004-85.
Pour les détails des culots GY10q-.., voir feuille 7004-85.

TESTING PRINCIPLE - PRINCIPE D'ESSAI





"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GY10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1
Tableau 1

Reference	Dimension	Tolerance
C	8,3	+ 0,01 - 0,0
I	20,0	+ 0,1 - 0,1
P	23,1	+ 0,01 - 0,0
R_1	12,8	+ 0,01 - 0,0
R_2	24,35	+ 0,01 - 0,0
R_3	28,0	+ 0,5 - 0,5
b	1,9	+ 0,0 - 0,02
d	3,0	+ 0,1 - 0,1
e	14,8	+ 1 - 1
f	24,7	+ 1 - 1
r	0,95	+ 0,0 - 0,01
α	20°	+ 3° - 3°
β	30°	+ 3° - 3°
θ	30°	+ 5° - 5°

Table 2
Tableau 2

Reference	Dimension						Tolerance
	GY10q-1	GY10q-2	GY10q-3	GY10q-4	GY10q-5	GY10q-6	
h	10,0	10,0	10,0	15,0	15,0	15,0	+ 0,1 - 0,1
q	5,4	5,4	5,4	-	-	-	+ 0,01 - 0,0
q	-	-	-	0,4	0,4	0,4	+ 0,0 - 0,01
x	20,825	16,313	11,452	20,825	16,313	11,452	+ 0,005 - 0,005
y	6,459	10,381	11,548	6,459	10,381	11,548	+ 0,005 - 0,005
θ_1	34°	64°	89°	34°	64°	89°	+ 1° - 1°

"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GY10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check whether a particular cap GY10q-.. is prevented from being inserted into a non-matching lampholder (non-similar designation figure behind hyphen).

TESTING: When the cap is pushed into the gauge and turned in a clockwise direction, the gauge keys shall prevent the cap from reaching the intended position.
The two cap-bosses shall remain (partly) visible and not pass the open part of the gauge completely.
The test shall be carried out several times, in according with the following sequence:

BUT: Vérification si un culot déterminé GY10q-.. est protégé contre l'insertion dans une douille non prévue à cet effet (désignation différente derrière le trait d'union).

ESSAI: Lorsque le culot est enfoncé dans le calibre et ensuite tourné dans le sens des aiguilles, les détrompeurs du calibre doivent éviter au culot d'atteindre la position prévue.
Les deux bossages du culot doivent rester (partiellement) visibles et ne pas traverser complètement la partie ouverte du calibre.
L'essai est répété plusieurs fois, dans l'ordre suivant:

For testing cap: Pour vérifier le culot:	Use gauges: (See table 2) Utiliser calibres: (Voir tableau 2)		
GY10q-1	GY10q-2	GY10q-3	GY10q-4
GY10q-2	GY10q-1	GY10q-3	GY10q-5
GY10q-3	GY10q-1	GY10q-2	GY10q-6
GY10q-4	GY10q-2	GY10q-3	
GY10q-5	GY10q-1	GY10q-3	
GY10q-6	GY10q-1	GY10q-2	

"NOT GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

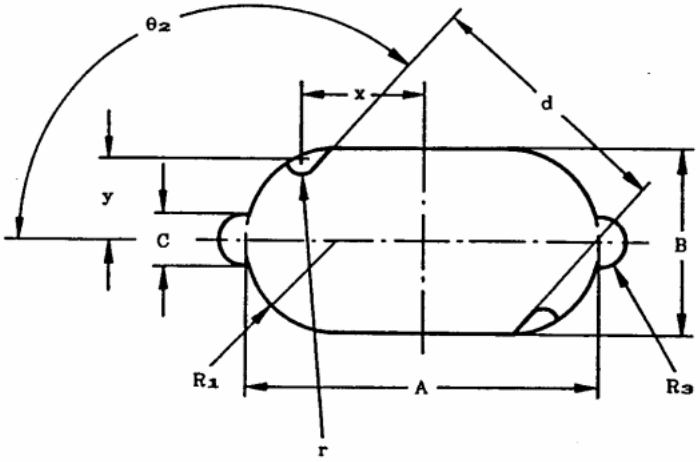
CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES

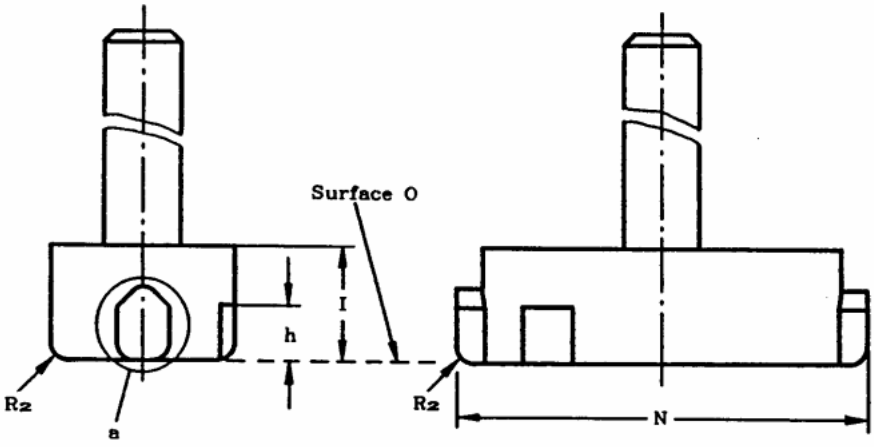
GY10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

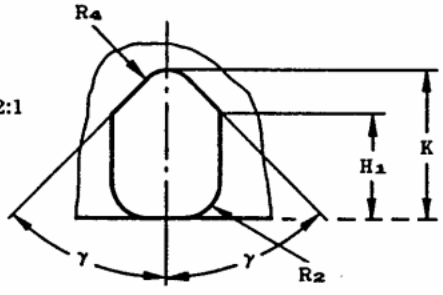
For details of holder GY10q-.., see sheet 7005-85.
Pour les détails de la douille GY10q-.., voir feuille 7005-85.





Detail a
Détail

Scale 2:1
Echelle



"NOT GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES

GY10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1
Tableau 1

Reference	Dimension	Tolerance
A	46,5	+ 0,0 − 0,02
B	24,4	+ 0,0 − 0,02
C	6,9	+ 0,0 − 0,02
H_1	7,0	+ 0,0 − 0,01
I	14,8	+ 0,01 − 0,01
K	9,75	+ 0,0 − 0,02
N	53,79	+ 0,0 − 0,02

Reference	Dimension	Tolerance
R_1	12,2	+ 0,0 − 0,02
R_2	2,5	+ 0,1 − 0,1
R_3	3,5	+ 0,1 − 0,1
R_4	2,0	+ 0,02 − 0,02
r	2,1	+ 0,01 − 0,0
γ	45°	+ 1° − 1°

Table 2
Tableau 2

Reference	Dimension						Tolerance
	GY10q-1	GY10q-2	GY10q-3	GY10q-4	GY10q-5	GY10q-6	
d	38,321	33,556	27,264	38,321	33,556	27,264	+ 0,01 − 0,01
h	7,2	7,2	7,2	14,2	14,2	14,2	+ 0,01 − 0,0
x	20,535	15,868	10,948	20,535	15,868	10,948	+ 0,005 − 0,005
y	6,818	10,597	11,598	6,818	10,597	11,598	+ 0,005 − 0,005
θ_2	119°	132°	146°	119°	132°	146°	+ 30' − 30'

PURPOSE: To check the keys in lampholders GY10q-...

TESTING: When the appropriate gauge is pushed into the lampholder type "A" and turned clockwise, the gauge shall not fit the lampholder.

When the appropriate gauge is pushed into the lampholder type "B", the gauge shall not fit the lampholder.

BUT: Vérification des détrompeurs dans les douilles GY10q-...

ESSAI: Lorsque le calibre approprié est enfoncé dans la douille du type "A" et tourné dans le sens des aiguilles d'un montre, le calibre ne doit pas s'assembler avec la douille.

Lorsque le calibre approprié est enfoncé dans la douille du type "B", le calibre ne doit pas s'assembler avec la douille.

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BI-PIN CAP ON FINISHED LAMPS

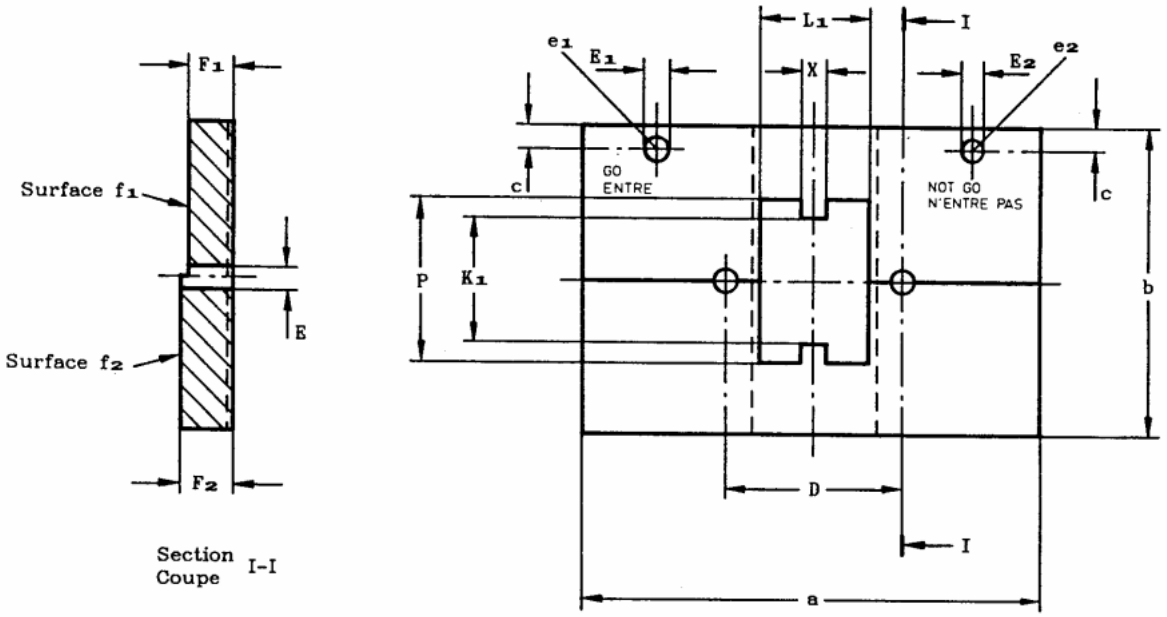
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOT A DEUX BROCHES SUR LAMPES TERMINEES

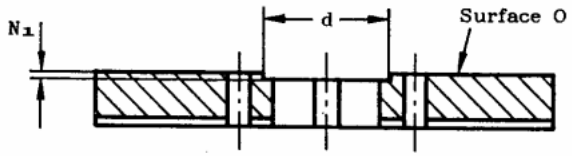
GX23

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of bi-pin cap GX23, see sheet 7004-86.
Pour les détails du culot à deux broches, voir feuille 7004-86.





Reference	Dimension	Tolerance
D	23,0	+ 0,005 − 0,005
E	2,79	+ 0,01 − 0,0
E_1	2,67	+ 0,01 − 0,0
E_2	2,29	+ 0,0 − 0,01
F_1	6,0	+ 0,0 − 0,025
F_2	6,8	+ 0,025 − 0,0
K_1	16,3	+ 0,01 − 0,0
L_1	13,9	+ 0,01 − 0,0
N_1	0,5	+ 0,01 − 0,0
P	21,0	+ 0,01 − 0,0
X	3,3	+ 0,0 − 0,01
a	60	+ 0,5 − 0,5
b	40	+ 0,5 − 0,5
c	3	+ 0,0 − 0,2
d	16	+ 0,1 − 0,1

PURPOSE: To check dimensions E **min.**, E **max.**, F **min.**, F **max.**, K_1 **max.**, L_1 **max.**, P **max.**, X **min.** and the combined diameter and displacement of the pins of bi-pin caps GX23 on finished lamps.

TESTING: The centre post and the pins of the cap shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the reference plane of the cap and surface O of the gauge shall contact. In this position, the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface f_1 but they shall not project beyond surface f_2. It shall be possible to insert each pin in turn into hole e_1 until the reference plane of the cap and the surface of the gauge contact.
It shall not be possible to insert the pins, other than the extreme tips, into hole e_2.

BUT: Vérification des dimensions E **min.**, E **max.**, F **min.**, F **max.**, K_1 **max.**, L_1 **max.**, P **max.**, X **min.** et les déplacements combinés avec le diamètre des broches du culot GX23 a deux broches sur lampes terminées.

ESSAI: L'élément central et les broches du culot doivent entrer le calibre par la surface O et lorsque l'insertion est complète, le plan de référence du culot et la surface O du calibre doivent être en contact. Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau ou dépasser la surface f_1 mais ne doivent pas dépasser la surface f_2.
Il doit être possible d'introduire tour à tour chaque broche dans le trou e_1 jusqu'à ce que le plan de référence du culot et la surface du calibre se touchent.
Il ne doit pas être possible d'introduire les broches, sauf l'extrémité, dans le trou e_2.

PLUG GAUGE "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

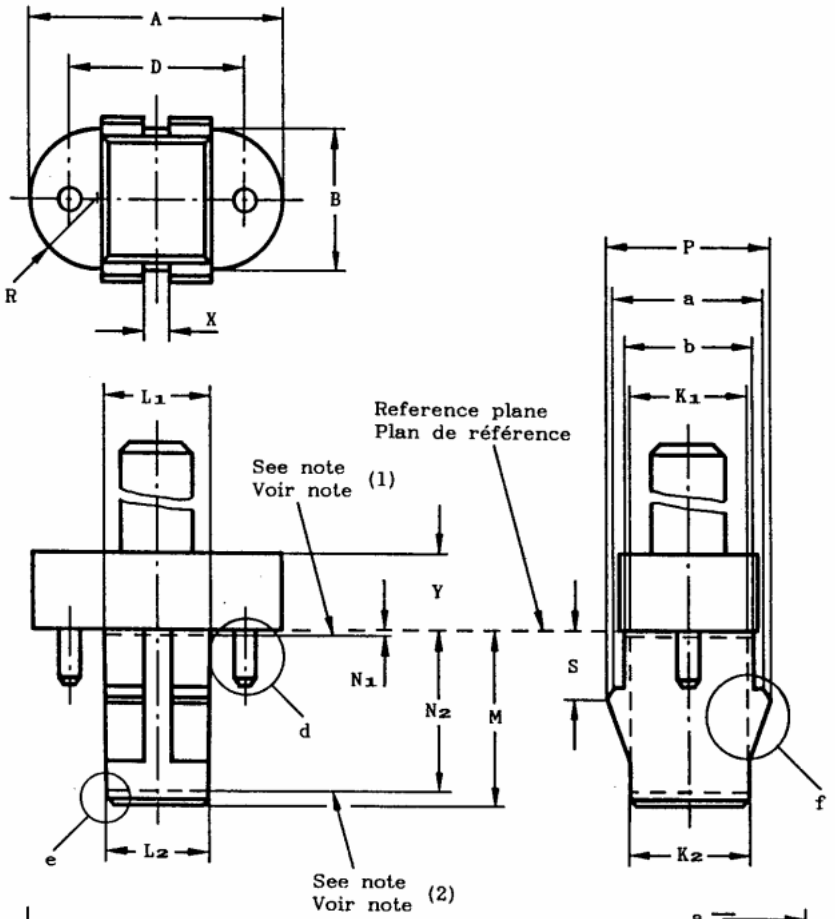
CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

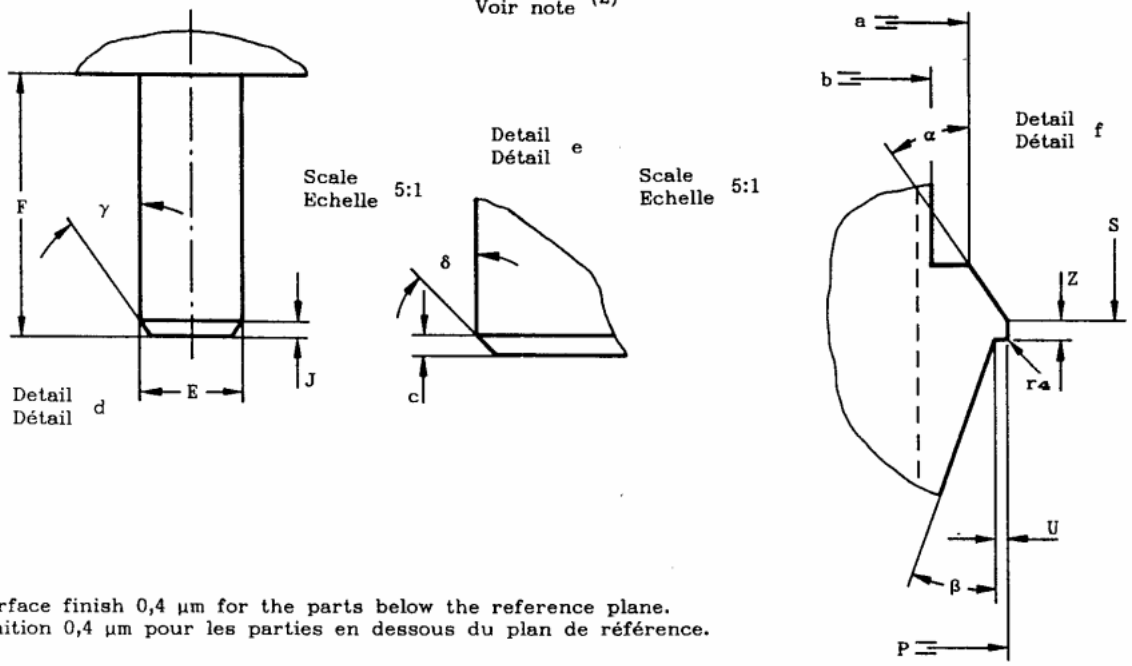
GX23

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder GX23, see sheet 7005-86.
Pour les détails de la douille GX23, voir feuille 7005-86.





Surface finish 0,4 µm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 µm pour les parties en dessous du plan de référence.

PLUG GAUGE "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

GX23

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	32,5	+ 0,02 - 0,0
B	18,1	+ 0,02 - 0,0
D	23,12	+ 0,01 - 0,0
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	6,8	+ 0,02 - 0,0
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
K_1 (1)	16,3	+ 0,02 - 0,0
K_2 (2)	15,75	+ 0,02 - 0,0
L_1 (1)	13,9	+ 0,02 - 0,0
L_2 (2)	13,35	+ 0,02 - 0,0
M	23,0	+ 0,02 - 0,0
N_1 (1)	0,5	-
N_2 (2)	21,0	-
P	21,0	+ 0,02 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
R	B/2	-
S	8,85	+ 0,0 - 0,02
X	3,7	+ 0,0 - 0,02
U	0,2	+ 0,02 - 0,0
Y	10	+ 0,05 - 0,0
Z	0,5	+ 0,05 - 0,0
a	19	+ 0,01 - 0,01
b	17	+ 0,01 - 0,01
c	0,5	+ 0,1 - 0,0
r_4	0,15	+ 0,05 - 0,05
α	35°	+ 1° - 1°
β	20°	+ 1° - 1°
γ	35°	+ 1° - 1°
δ	45°	+ 1° - 1°

(1) Measured at distance N_1 from the reference plane.

(2) Measured at distance N_2 from the reference plane.

(1) Mesurée à la distance N_1 du plan de référence.

(2) Mesurée à la distance N_2 du plan de référence.

PURPOSE: To check in lampholders GX23, the maximum insertion and withdrawal forces related to a maximum cap as regards pin-dimensions at maximum spacing and centre-post dimensions.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-86.
After the gauge has been fully inserted into the holder, it shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-86.

BUT: Vérification sur les douilles GX23 des forces maximales d'insertion et d'extraction d'un culot maximum vis-à-vis des dimensions des broches, celles-ci étant à leur écart maximum, et vis-à-vis des dimensions de l'élément central.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ce calibre sur la feuille 7005-86.
Après insertion complète du calibre dans la douille, il doit être possible d'extraire le calibre avec une force n'excédant pas la valeur maximale de la force d'extraction spécifiée pour ce calibre sur la feuille 7005-86.

PLUG GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

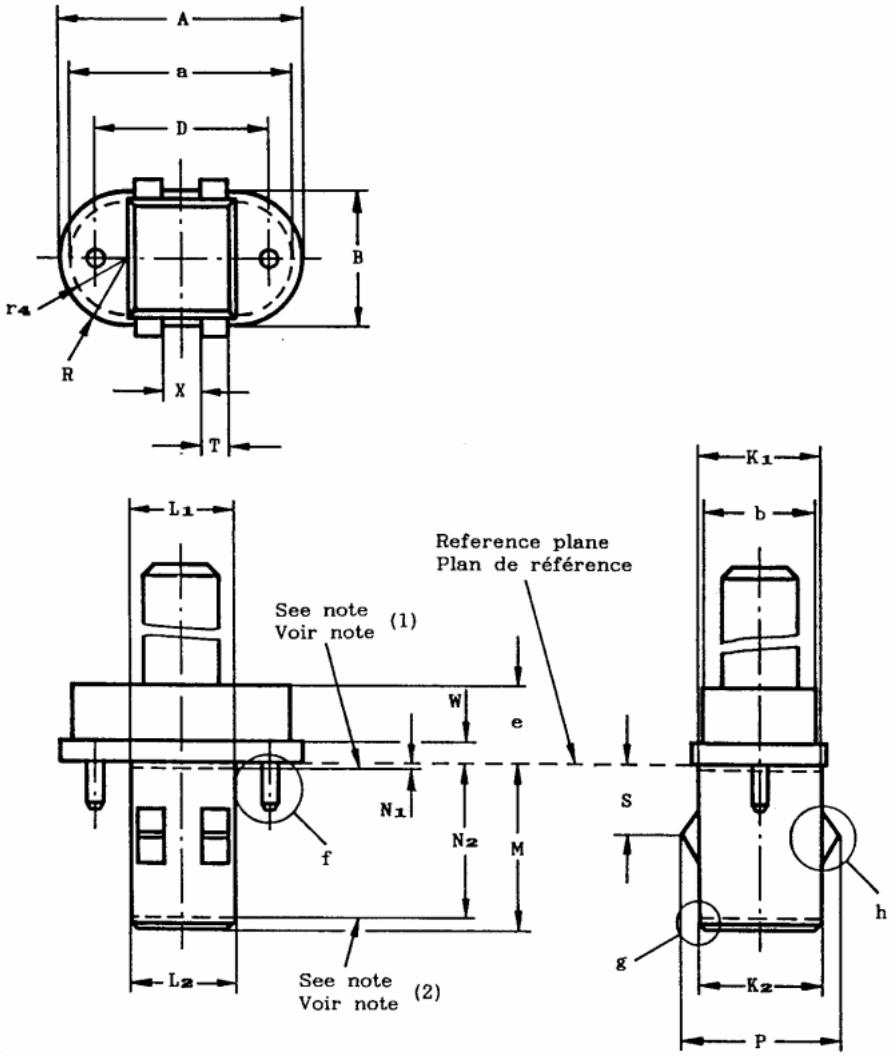
CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

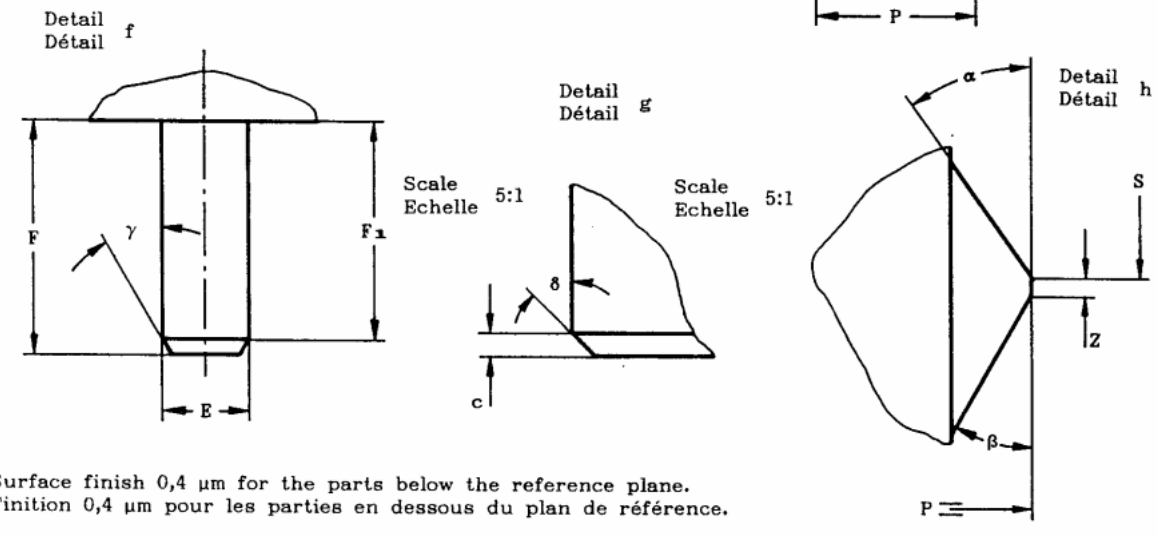
GX23

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder GX23, see sheet 7005-86.
Pour les détails de la douille GX23, voir feuille 7005-86.





Surface finish 0,4 µm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 µm pour les parties en dessous du plan de référence.

PLUG GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

GX23

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	31,5	+ 0,0 - 0,02
B	17,7	+ 0,0 - 0,02
D	23,0	+ 0,01 - 0,01
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,0	+ 0,0 - 0,02
F_1	5,5	+ 0,0 - 0,05
K_1 (1)	16,15	+ 0,0 - 0,02
K_2 (2)	15,6	+ 0,0 - 0,02
L_1 (1)	13,75	+ 0,0 - 0,02
L_2 (2)	13,2	+ 0,0 - 0,02
M	21,8	+ 0,0 - 0,02
N_1 (1)	0,5	-
N_2 (2)	21,0	-
P	20,6	+ 0,0 - 0,02
R	B/2	-

Reference	Dimension	Tolerance
S	9,15	+ 0,02 - 0,0
T	3,5	+ 0,0 - 0,02
W	3,0	+ 0,0 - 0,05
X	5,2	+ 0,01 - 0,01
Z	0,5	+ 0,0 - 0,05
a	28,8	+ 0,5 - 0,5
b	15,0	+ 0,5 - 0,5
c	0,6	+ 0,1 - 0,1
e	10,0	+ 0,5 - 0,5
r_4	b/2	-
α	35°	+ 1° - 1°
β	30°	+ 1° - 1°
γ	30°	+ 1° - 1°
δ	45°	+ 1° - 1°

(1) Measured at distance N_1 from the reference plane.

(2) Measured at distance N_2 from the reference plane.

(1) Mesurée à la distance N_1 du plan de référence.

(2) Mesurée à la distance N_2 du plan de référence.

PURPOSE: To check in lampholders GX23, the minimum retention force related to the dimensions of a minimum cap as regards pin dimensions and centre-post dimensions.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the force required to withdraw the gauge from the lampholder shall not be less than the value specified for this gauge on sheet 7005-86.

BUT: Vérification sur les douilles GX23 de la force minimale de retenue d'un culot minimum en ce qui concerne les dimensions des broches et les dimensions de l'élément central.

ESSAI: Après insertion complète du calibre dans la douille, la force requise pour extraire le calibre de la douille ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre sur la feuille 7005-86.

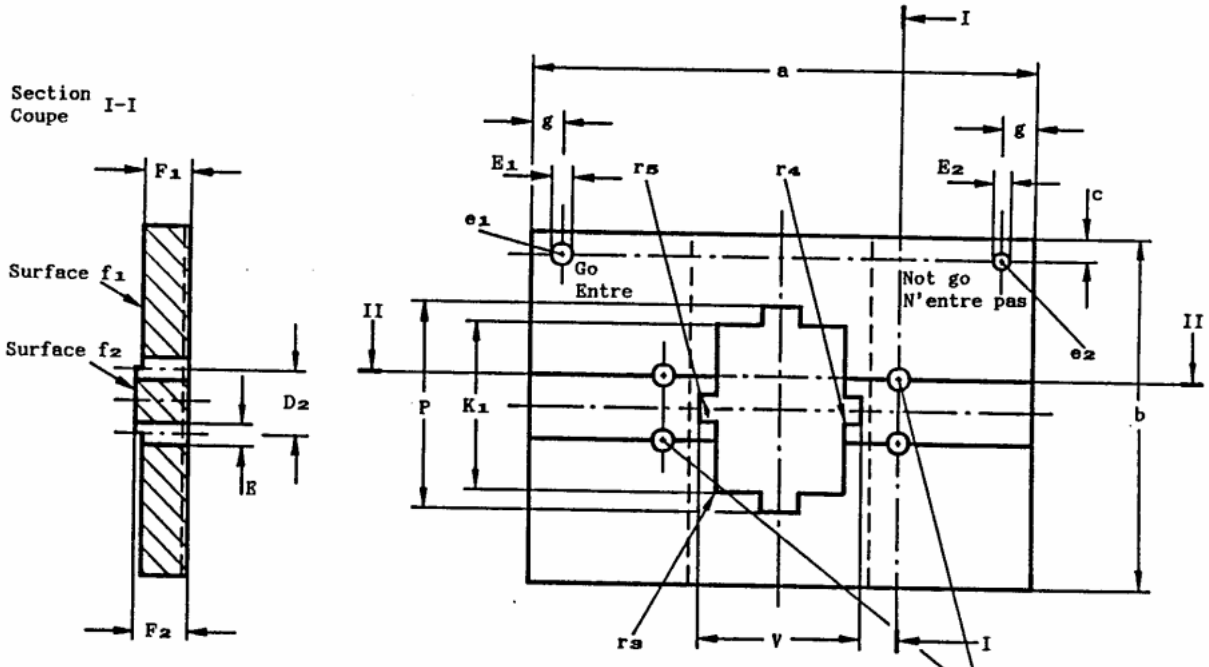
"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
G32, GX32 & GY32

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

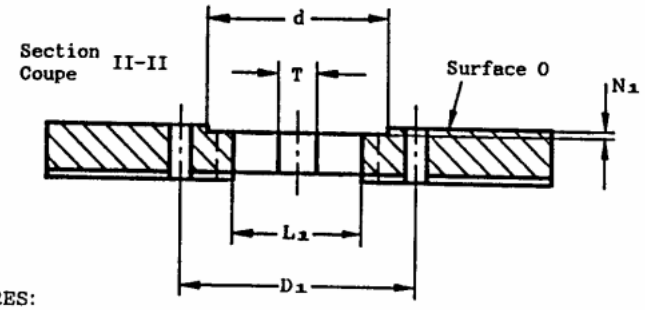
For details of caps G32d-.., G32q-.., GX32d-.., GX32q-.. & GY32d-.., see sheet 7004-87.
Pour les détails des culots G32d-.., G32q-.., GX32d-.., GX32q-.. & GY32d-.., voir feuille 7004-87.

Note. - For checking caps GY32d-.., see relevant note on cap sheet.
Note. - Pour la vérification des culots GY32d-.., voir la note correspondante sur la feuille de culot.



These holes shall be neglected for checking caps G32d-.. and GX32d-...
Ces trous doivent être négligés pour la vérification des culots G32d-.. et GX32d-...

Note. - Only the gauge for checking G32q-1 and GX32q-1 caps is shown.
Note. - Seul le calibre pour la vérification des culots G32q-1 et GX32q-1 est représenté.



SPECIFIC GAUGE DESIGN:
CARACTERISTIQUES SPECIFIQUES DES CALIBRES:

Key hole configuration for checking G32d-.., GX32d-.., GX32q-.. and G32q-.. caps.
Positionnement des trous de passage des détrompeurs pour la vérification des culots G32d-.., GX32d-.., GX32q-.. et G32q-..

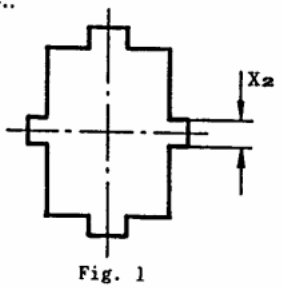


Fig. 1

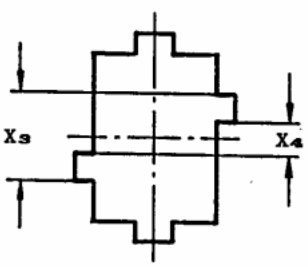


Fig. 2

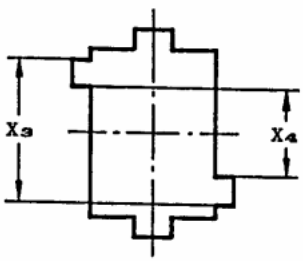


Fig. 3

Views at surfaces f1 and f2 - Vues sur les surfaces f1 et f2

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
G32, GX32 & GY32

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
D_1	31,0	+ 0,005 - 0,005
D_2	8,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
E_1	2,67	+ 0,01 - 0,0
E_2	2,29	+ 0,0 - 0,01
F_1	6,0	+ 0,0 - 0,025
F_2	6,8	+ 0,025 - 0,0
K_1	21,95	+ 0,01 - 0,0
L_1	16,35	+ 0,01 - 0,0
N_1	0,5	+ 0,01 - 0,0
P	26,7	+ 0,01 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
T	4,7	+ 0,01 - 0,0
V	21,2	+ 0,01 - 0,0
a	66	+ 0,5 - 0,5
b	46	+ 0,5 - 0,5
c	3	+ 0,0 - 0,2
d	24	+ 0,1 - 0,1
g	4	+ 0,0 - 0,1
r_3	0,5	+ 0,05 - 0,05
r_4	0,2	+ 0,05 - 0,05
r_5	0,2	+ 0,05 - 0,05

Designation Désignation	See Fig.: Voir Fig.:	Reference	Dimension	Tolerance
G32d-1 G32q-1 GX32d-1 GX32q-1	1	X_2	3,6	+ 0,01 - 0,0
G32d-2 G32q-2 GX32d-2 GX32q-2	2	X_3	11,1	+ 0,01 - 0,0
		X_4	3,9	+ 0,0 - 0,01
G32d-3 G32q-3 GX32d-3 GX32q-3	3	X_3	11,1	+ 0,01 - 0,0
		X_4	3,9	+ 0,0 - 0,01
G32d-4 G32q-4 GX32d-4 GX32q-4	2	X_3	18,6	+ 0,01 - 0,0
		X_4	11,4	+ 0,0 - 0,01
G32d-5 G32q-5 GX32d-5 GX32q-5	3	X_3	18,6	+ 0,01 - 0,0
		X_4	11,4	+ 0,0 - 0,01

PURPOSE: To check the maximum cap outline with respect to the dimensions K_1 max., L_1 max., P max., T max., V max., r_3 min., r_4 max., r_5 min. and the dimensions E min., E max., F min., F max., the combined displacement and diameter of the pins and the combined displacement and width of the keys of caps G32d-.., G32q-.., GX32d-.. and GX32q-.. on finished lamp respectively.

TESTING: The centre post and the pins of the cap shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the reference plane of the cap and the surface of the gauge shall contact.
In this position, the ends of the pins shall be coplanar with or project beyond surface f_1 but they shall not project beyond surface f_2.
It shall be possible to insert each pin in turn into hole e_1 until the reference plane of the cap and the surface of the gauge contact.
It shall not be possible to insert the pins, other than the extreme tips, into hole e_2.

BUT: Vérification de l'encombrement maximum des culots G32d-.., G32q-.., GX32d-.. et GX32q-.. sur lampes terminées, en rapport avec les dimensions K_1 max., L_1 max., P max., T max., V max., r_3 min., r_4 max., r_5 min., et les dimensions E min., E max., F min., F max., et la combinaison déplacement et largeur des détrompeurs des culots.

ESSAI: Le plot central et les broches du culot doivent pénétrer dans le calibre par la surface O et lorsque l'insertion est complète, le plan de référence du culot et la surface du calibre doivent être en contact.
Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau ou dépasser la surface f_1, mais ne doivent pas dépasser la surface f_2.
Il doit être possible d'introduire tour à tour chaque broche dans le trou e_1 jusqu'à ce que le plan de référence du culot et la surface du calibre se touchent.
Il ne doit pas être possible d'introduire les broches, sauf l'extrémité, dans le trou e_2.

PLUG GAUGES "A1" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

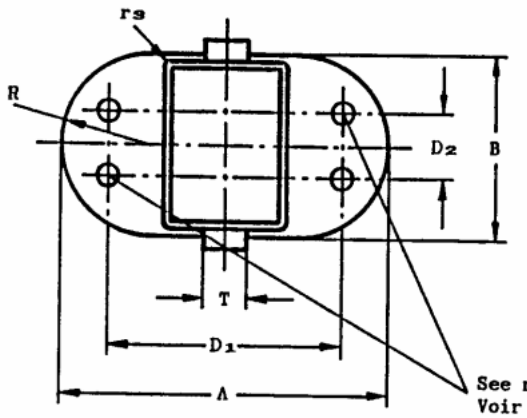
CALIBRES "A1" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

G32 & GY32

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

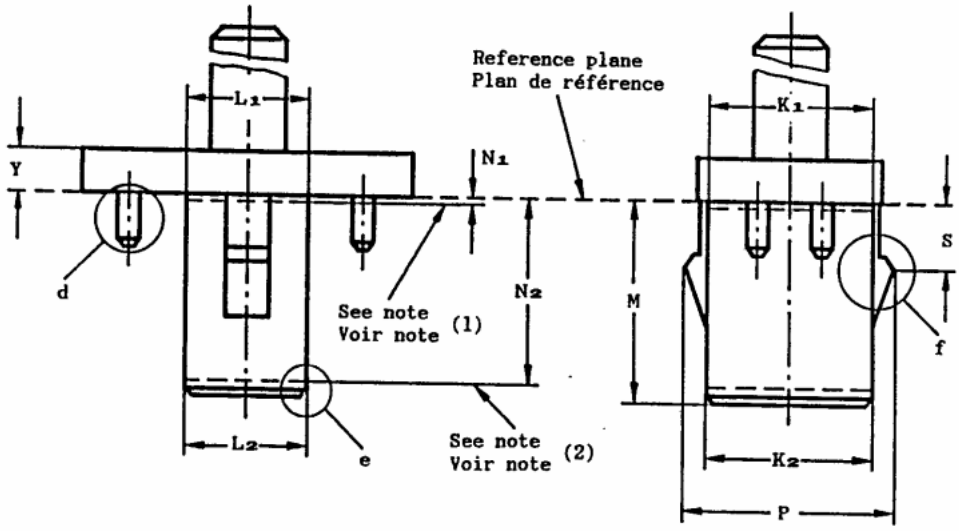
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

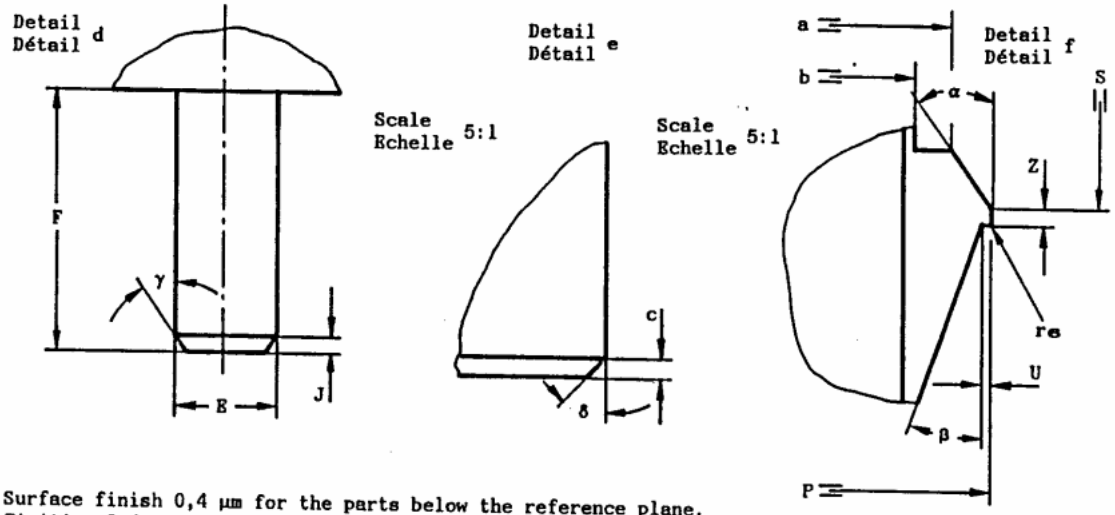
For details of lampholders G32d-.., G32q-.. and GY32d-.., see sheet 7005-87.
Pour les détails des douilles G32d-.., G32q-.. et GY32d-.., voir feuille 7005-87.



For checking lampholders GY32d-..,
see relevant note on holder sheet.

Pour la vérification des douilles GY32d-..,
voir la note correspondante sur la feuille de la douille.





Surface finish 0,4 µm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 µm pour les parties en dessous du plan de référence.

PLUG GAUGES "A_1" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "A_1" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

G32 & GY32

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	44,2	+ 0,0 - 0,02
B	23,9	+ 0,0 - 0,02
D_1	31,44	+ 0,005 - 0,005
D_2	8,44	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	6,8	+ 0,02 - 0,0
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
K_1 (1)	22,25	+ 0,0 - 0,02
K_2 (2)	21,5	+ 0,0 - 0,02
L_1 (1)	16,65	+ 0,0 - 0,02
L_2 (2)	15,9	+ 0,0 - 0,02
M	26,5	+ 0,02 - 0,0
N_1 (1)	0,5	-
N_2 (2)	24,5	-
P	26,7	+ 0,02 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
R	B/2	-
S	8,85	+ 0,0 - 0,02
T	5,5	+ 0,02 - 0,0
U	0,2	+ 0,02 - 0,0
Y	5,5	+ 0,05 - 0,0
Z	0,5	+ 0,05 - 0,0
a	24,7	+ 0,01 - 0,01
b	22,7	+ 0,01 - 0,01
c	0,5	+ 0,1 - 0,0
r_3	0,5	+ 0,05 - 0,05
r_6	0,15	+ 0,05 - 0,05
α	35°	+ 1° - 1°
β	20°	+ 1° - 1°
γ	35°	+ 1° - 1°
δ	45°	+ 1° - 1°

(1) Dimensions K_1 and L_1 are measured at distanc N_1 from the reference plane.

(2) Dimensions K_2 and L_2 are measured at distance N_2 from the reference plane.

(3) In the drawing only the four-pin version for checking lampholders G32q-.. is shown. For checking G32d-.. lampholders the two-pin version should be used by removing these two pins.

(1) Les dimensions K_1 et L_1 sont mesurées à la distance N_1 du plan de référence.

(2) Les dimensions K_2 et L_2 sont mesurées à la distance N_2 du plan de référence.

(3) Sur le dessin, seule figure la version quatre broches de la douille G32q-... Pour la vérification des douilles G32d-.., la version à deux broches doit être utilisée en enlevant ces deux broches.

PURPOSE: To check dimensions A min., B min., K_1 min., K_2 min., L_1 min. L_2 min. and the maximum insertion force and the maximum withdrawal force related to a maximum cap as regards pin dimensions at maximum spacing and dimension P in lampholders G32d-.. and G32q-...

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-87.
After the gauge has been fully inserted into the lampholder, it shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-87.

- For checking lampholders GX32d-.. and GX32q-.., gauge A_1 shall be replaced by gauge A_2.

BUT: Vérification des dimensions A min., B min., K_1 min., K_2 min, L_1 min., L_2 min. et des forces maximales d'insertion et d'extraction du culot maximal quant aux dimensions des broches, celles-ci étant à leur écart maximum et de la dimension P dans les douilles G32d-.. et G32q-...

ESSAI: Il doit être possible d'introduire le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-87.
Après que le calibre a été totalement introduit dans la douille, il doit être possible d'extraire le calibre avec une force n'excédant pas la force maximale d'extraction spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-87.

- Pour la vérification des douilles GX32d-.. et GX32q-.., le calibre A_1 sera remplacé par le calibre A_2.

PLUG GAUGES "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE IN LAMPHOLDERS

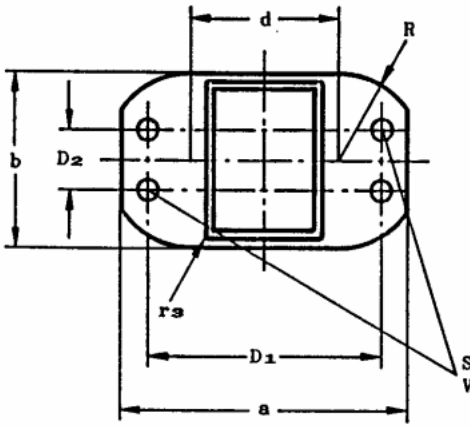
CALIBRES "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION DANS LES DOUILLES

G32, GX32 & GY32

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

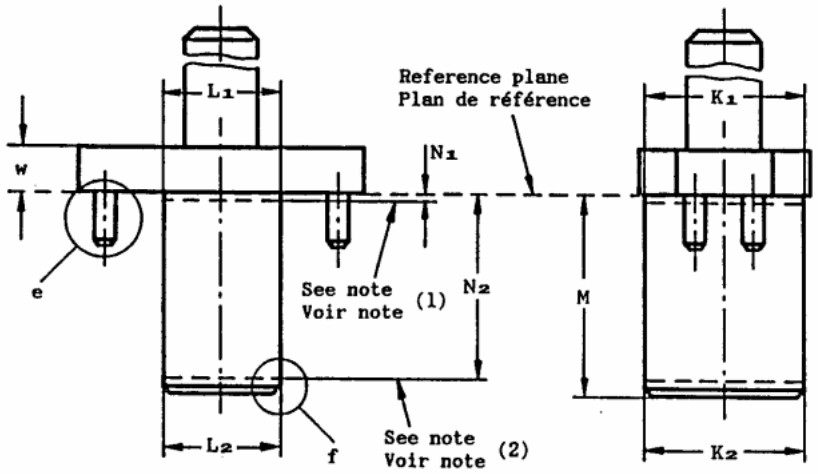
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

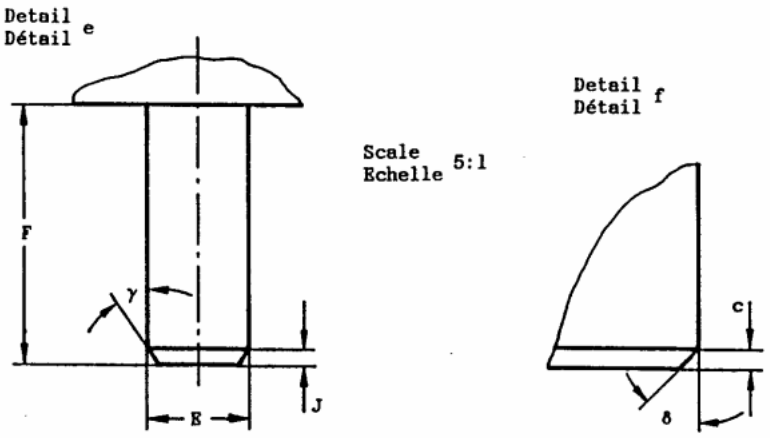
For details of lampholders G32d-.., G32q-.., GX32d-.., GX32q-.. and GY32d-.., see sheet 7005-87.
Pour les détails des douilles G32d-.., G32q-.., GX32d-.., GX32q-.. et GY32d-.., voir feuille 7005-87.



For checking lampholders GY32d-.., see relevant note on holder sheet.

Pour la vérification des douilles GY32d-.., voir la note correspondante sur la feuille de la douille.





Surface finish 0,4 µm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 µm pour les parties en dessous du plan de référence.

PLUG GAUGES "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION DANS LES DOUILLES

G32, GX32 & GY32

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
D_1	30,56	+ 0,005 - 0,005
D_2	7,56	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	6,8	+ 0,02 - 0,0
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
K_1 (1)	21,95	+ 0,02 - 0,0
K_2 (2)	21,2	+ 0,02 - 0,0
L_1 (1)	16,35	+ 0,02 - 0,0
L_2 (2)	15,6	+ 0,02 - 0,0
M	26,5	+ 0,02 - 0,0
N_1 (1)	0,5	-

Reference	Dimension	Tolerance
N_2 (2)	24,5	-
R	b/2	-
a	38	+ 0,5 - 0,5
b	22	+ 0,5 - 0,5
c	0,5	+ 0,1 - 0,1
d	20	+ 0,2 - 0,2
r_3	0,5	+ 0,05 - 0,05
w	6	+ 0,5 - 0,5
γ	35°	+ 1° - 1°
δ	45°	+ 1° - 1°

(1) Dimensions K_1 and L_1 are measured at distance N_1 from the reference plane.

(2) Dimensions K_2 and L_2 are measured at distance N_2 from the reference plane.

(3) In the drawing only the four-pin version for checking lampholders G32q-.. and GX32q-.. is shown.
For checking G32d-.. and GX32d-..lampholders the two-pin version should be used by removing these two pins.

(1) Les dimensions K_1 et L_1 sont mesurées à la distance N_1 du plan de référence.

(2) Les dimensions K_2 et L_2 sont mesurées à la distance N_2 du plan de référence.

(3) Sur le dessin, seule figure la version quatre broches des douilles G32q-.. et GX32q-...
Pour la vérification des douilles G32d-.. et GX32d-.., la version à deux broches doit être utilisée en enlevant ces deux broches.

PURPOSE: To check the maximum insertion force related to the dimensions of a cap having maximum dimensions at minimum spacing in lampholders G32d-.., G32q-.., GX32d-.. and GX32q-..

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-87, until holderface and gauge reference plane contact.

BUT: Vérification de la force maximale d'insertion relative aux dimensions d'un culot dont les broches aux dimensions maximales sont au minimum d'écartement dans les douilles G32d-.., G32q-.., GX32d-.. et GX32q-..

ESSAI: Il doit être possible d'introduire le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-87, jusqu'à ce que la surface de la douille vienne en contact avec le plan de référence du calibre.

PLUG GAUGES "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

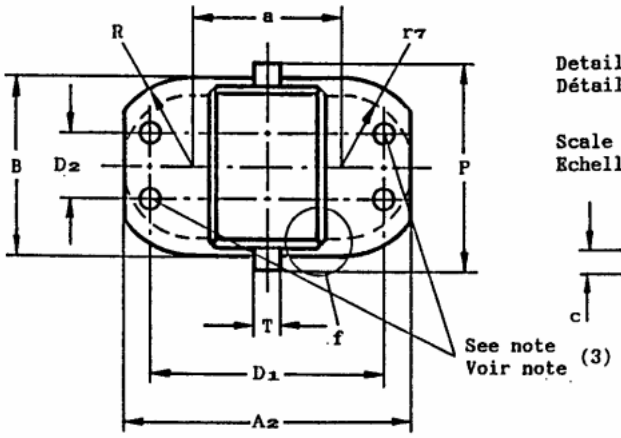
G32, GX32 & GY32

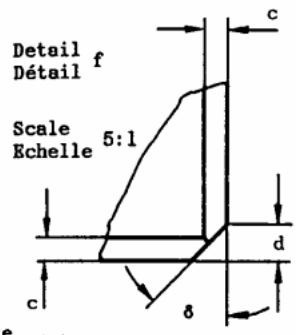
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

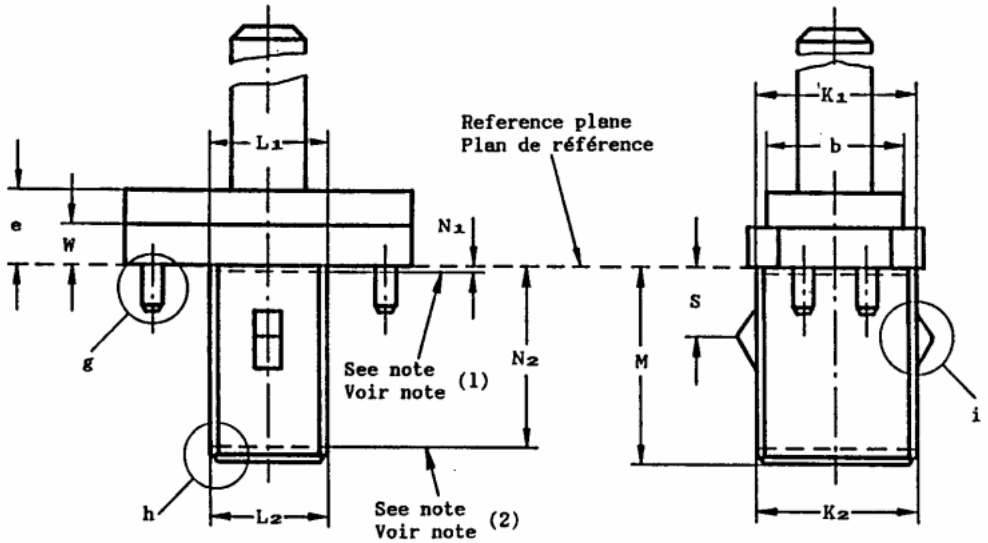
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

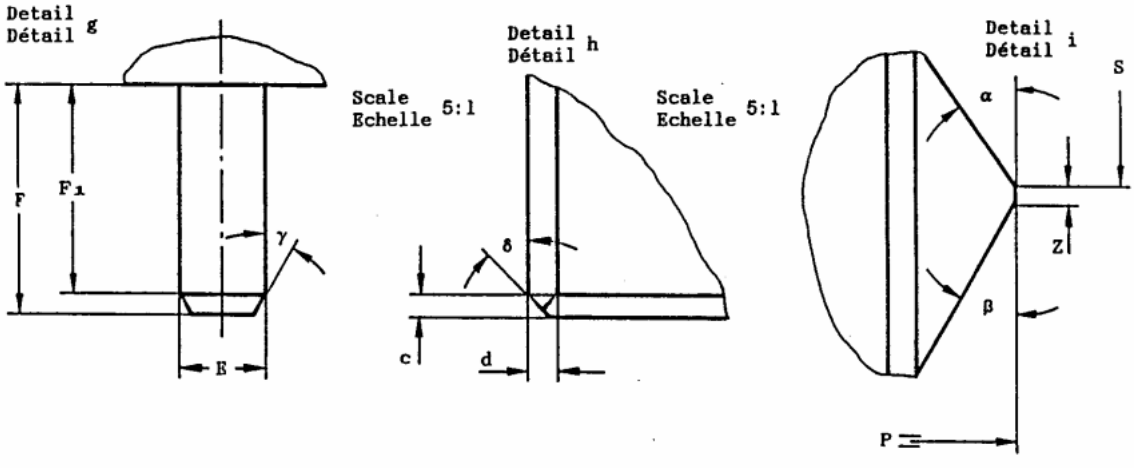
For details of lampholders G32d-.., G32q-.., GX32d-.., GX32q-.. and GY32d-.., see sheet 7005-87.
Pour les détails des douilles G32d-.., G32q-.., GX32d-.., GX32q-.. et GY32d-.., voir feuille 7005-87.

For checking lampholders GY32d-.., see relevant note on holder sheet.
Pour la vérification des douilles GY32d-.., voir la note correspondante sur la feuille de la douille.









Surface finish 0,4 µm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 µm pour les parties en dessous du plan de référence.

PLUG GAUGES "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

G32, GX32 & GY32

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A_2	38	+ 0,0 - 0,1
B	23,2	+ 0,0 - 0,02
D_1	31,00	+ 0,005 - 0,005
D_2	8,00	+ 0,005 - 0,005
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,0	+ 0,0 - 0,02
F_1	5,5	+ 0,0 - 0,05
K_1 (1)	21,8	+ 0,0 - 0,02
K_2 (2)	21,05	+ 0,0 - 0,02
L_1 (1)	16,2	+ 0,0 - 0,02
L_2 (2)	15,45	+ 0,0 - 0,02
M	25,3	+ 0,0 - 0,02
N_1 (1)	0,5	-
N_2 (2)	24,5	-
P	26,3	+ 0,0 - 0,02

Reference	Dimension	Tolerance
R	B/2	-
S	9,15	+ 0,02 - 0,0
T	3,5	+ 0,0 - 0,02
W	5,25	+ 0,0 - 0,05
Z	0,5	+ 0,0 - 0,05
a	20,0	+ 0,05 - 0,05
b	18	+ 0,5 - 0,5
c	0,6	+ 0,1 - 0,1
d	0,8	+ 0,1 - 0,0
e	10	+ 0,5 - 0,5
r7	b/2	-
α	35°	+ 1° - 1°
β	30°	+ 1° - 1°
γ	30°	+ 1° - 1°
δ	45°	+ 1° - 1°

(1) Dimensions K_1 and L_1 are measured at distance N_1 from the reference plane.

(2) Dimensions K_2 and L_2 are measured at distance N_2 from the reference plane.

(3) In the drawing only the four-pin version for checking lampholders G32q-.. and GX32q-.. is shown.
For checking G32d-.. and GX32d-..lampholders the two-pin version should be used by removing these two pins.

(1) Les dimensions K_1 et L_1 sont mesurées à la distance N_1 du plan de référence.

(2) Les dimensions K_2 et L_2 sont mesurées à la distance N_2 du plan de référence.

(3) Sur le dessin, seule figure la version quatre broches des douilles G32q-.. et GX32q-...
Pour la vérification des douilles G32d-.. et GX32d-.., la version à deux broches doit être utilisée en enlevant ces deux broches.

PURPOSE: To check the minimum retention force related to the dimensions of a minimum cap as regards pin dimensions and centre- post dimensions in lampholders G32d-..,G32q-.., GX32d-.. and GX32q-..

TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the force required to withdraw it shall be not less than the value specified for this gauge on sheet 7005-87.

BUT: Vérification de la force minimale de retenue relative aux dimensions d'un culot minimal quant aux dimensions des broches et à celles du plot central dans les douilles G32d-.., G32q-.., GX32d-.. et GX32q-..

ESSAI: Après insertion totale du calibre dans la douille, la force nécessaire à l'extraction ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-87.

"NOT GO" GAUGES "F" FOR CHECKING NON-INTERCHANGEABILITY OF CAPS IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" "F" POUR LA VERIFICATION DE LA NON-INTERCHANGEABILITE DES CULOTS DANS LES DOUILLES

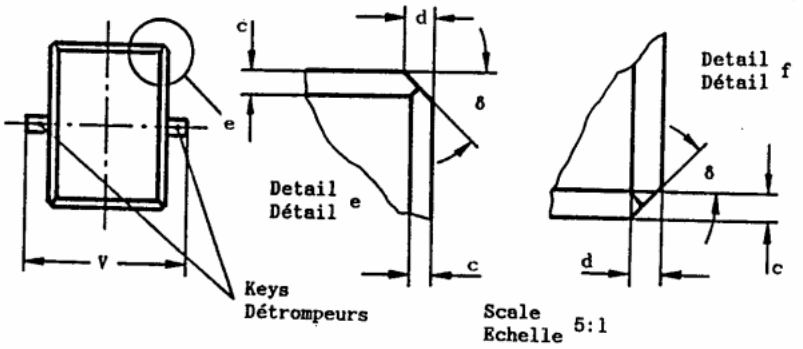
G32, GX32 & GY32

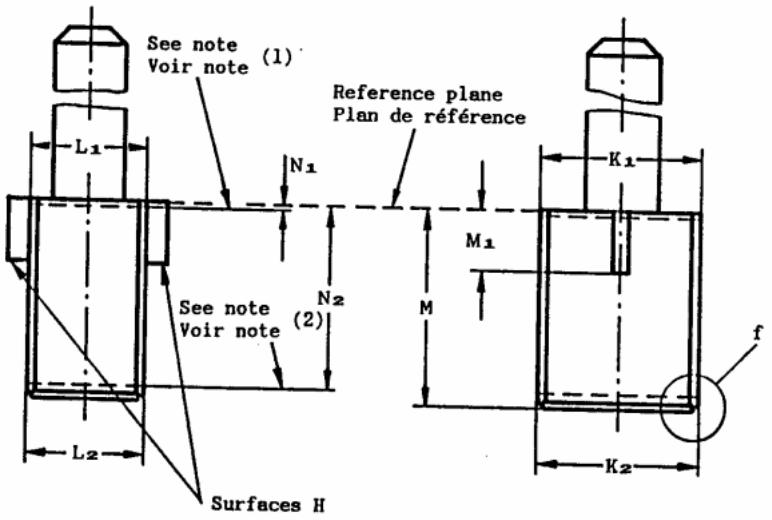
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

For details of lampholders G32d-.., G32q-.., GX32d-.., GX32q-.. and GY32d-.., see sheet 7005-87.
Pour les détails des douilles G32d-.., G32q-.., GX32d-.., GX32q-.. et GY32d-.., voir feuille 7005-87.

For checking lampholders GY32d-.., see relevant note on lampholder sheet.
Pour la vérification des douilles GY32d-.., voir la note correspondante sur la feuille de la douille.





Note. - Only the "Not Go" gauge for checking lampholders G32d-.., G32q-.. and GX32d-.., with the exception of holders G32d-1, G32q-1 and GX32d-1 is shown.

Note. - Seul le calibre "N'entre pas" pour la vérification des douilles G32d-.., G32q-.. et GX32d-.., à l'exception des douilles G32d-1, G32q-1 et GX32d-1 est représenté

SPECIFIC GAUGE DESIGN - CARACTERISTIQUES SPECIFIQUES DES CALIBRES

Key configuration for checking lampholders G32d-.., G32q-.., GX32d-.. and GX32q-..
Configuration des détrompeurs pour la vérification des douilles G32d-.., G32q-.., GX32d-.. et GX32q-..

Bottom views
Vues de dessous

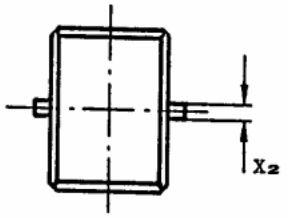


Fig. 1

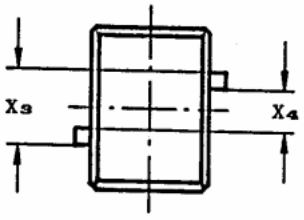


Fig. 2

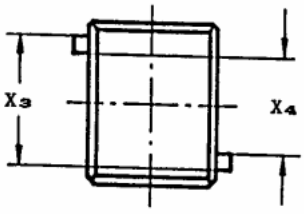


Fig. 3

Surface finish 0,4 µm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 µm pour les parties en dessous du plan de référence.

"NOT GO" GAUGES "F" FOR CHECKING NON-INTERCHANGEABILITY OF CAPS IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" "F" POUR LA VERIFICATION DE LA NON-INTERCHANGEABILITE DES CULOTS DANS LES DOUILLES

G32, GX32 & GY32

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table
Tableau 1

Reference	Dimension	Tolerance
K_1 (1)	21,8	+ 0,0 - 0,02
K_2 (2)	21,05	+ 0,0 - 0,02
L_1 (1)	16,2	+ 0,0 - 0,02
L_2 (2)	15,45	+ 0,0 - 0,02
M	25,3	+ 0,0 - 0,02
M_1	8,0	+ 0,02 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
N_1 (1)	0,5	-
N_2 (2)	24,5	-
V	20,7	+ 0,0 - 0,02
c	0,6	+ 0,1 - 0,1
d	0,8	+ 0,1 - 0,0
δ	45°	+ 1° - 1°

Table
Tableau 2

Designation Désignation	See Fig.: Voir Fig.:	Reference	Dimension	Tolerance
G32d-1 G32q-1 GX32d-1 GX32q-1	1	X_2	2,0	+ 0,0 - 0,02
G32d-2 G32q-2 GX32d-2 GX32q-2	2	X_3	9,5	+ 0,0 - 0,02
		X_4	5,5	+ 0,02 - 0,0
G32d-3 G32q-3 GX32d-3 GX32q-3	3	X_3	9,5	+ 0,0 - 0,02
		X_4	5,5	+ 0,02 - 0,0
G32d-4 G32q-4 GX32d-4 GX32q-4	2	X_3	17,0	+ 0,0 - 0,02
		X_4	13,0	+ 0,02 - 0,0
G32d-5 G32q-5 GX32d-5 GX32q-5	3	X_3	17,0	+ 0,0 - 0,02
		X_4	13,0	+ 0,02 - 0,0

(1) Dimensions K_1 and L_1 are measured at distance N_1 from the reference plane.

(2) Dimensions K_2 and L_2 are measured at distance N_2 from the reference plane.

(1) Les dimensions K_1 et L_1 sont mesurées à la distance N_1 du plan de référence.

(2) Les dimensions K_2 et L_2 sont mesurées à la distance N_2 du plan de référence.

PURPOSE: To check, in a particular lampholder G32d-.., G32q-.., GX32d-.. or GX32q-.. if insertion of caps with non similar designation (different figure following hyphen) is prevented.

TESTING: When successively inserting each of the four gauges with non similar designation into the lampholder, surfaces H of the keys shall go only as far as their abutment with the lampholder face.

BUT: Vérification sur une douille déterminée que l'introduction d'un culot G32d-.., G32q-.., GX32d-.. ou GX32q-.. n'ayant pas la même référence (chiffre suivant le tiret différent) n'est pas possible.

ESSAI: L'insertion successive de chacun des quatre calibres ayant une référence différente de celle de la douille, doit permettre de vérifier que les surfaces H des détrompeurs viennent buter contre la surface de la douille.

"GO" GAUGES "G" FOR CHECKING KEY SLOTS
IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "ENTRE" "G" POUR LA VERIFICATION DES DETROMPEURS
DANS LES DOUILLES

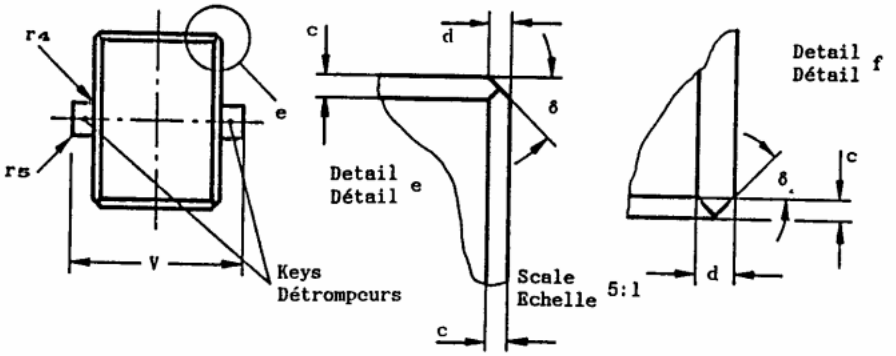
G32, GX32 & GY32

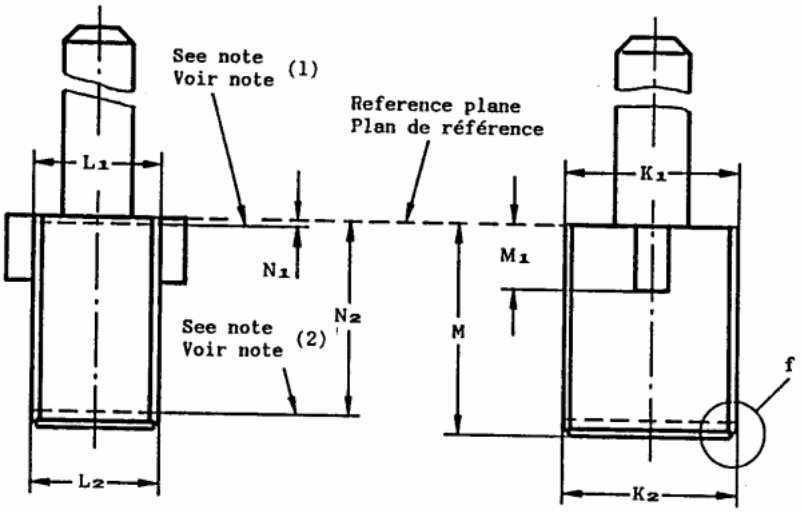
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

For details of lampholders G32d-.., G32q-.., GX32d-.., GX32q-.. and GY32d-.., see sheet 7005-87.
Pour les détails des douilles G32d-.., G32q-.., GX32d-.., GX32q-.. et GY32d-.., voir feuille 7005-87.

For checking lampholders GY32d-.., see relevant note on lampholder sheet.
Pour la vérification des douilles GY32d-.., voir la note correspondante sur la feuille de la douille.





Note. - Only the "Go" gauge for checking lampholders G32d-1, G32q-1, GX32d-1 and GX32q-1 is shown.

Note. - Seul le calibre "Entre" pour la vérification des douilles G32d-1, G32q-1, GX32d-1 et GX32q-1 est représenté.

SPECIFIC GAUGE DESIGN - CARACTERISTIQUES SPECIFIQUES DES CALIBRES

Key configuration for checking lampholders G32d-.., G32q-.., GX32d-.. and GX32q-..
Configuration des détrompeurs pour la vérification des douilles G32d-.., G32q-.., GX32d-.. et GX32q-..

Bottom views
Vues de dessous

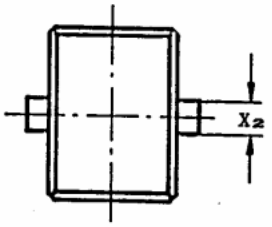


Fig. 1

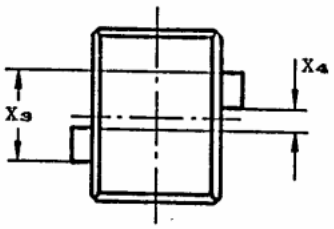


Fig. 2

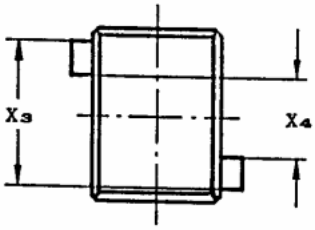


Fig. 3

Surface finish 0,4 µm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 µm pour les parties en dessous du plan de référence.

"GO" GAUGES "G" FOR CHECKING KEY SLOTS
IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "ENTRE" "G" POUR LA VERIFICATION DES DETROMPEURS
DANS LES DOUILLES

G32, GX32 & GY32

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table 1
Tableau 1

Reference	Dimension	Tolerance
K_1 (1)	22,25	+ 0,0 - 0,02
K_2 (2)	21,5	+ 0,0 - 0,02
L_1 (1)	16,65	+ 0,0 - 0,02
L_2 (2)	15,9	+ 0,0 - 0,02
M	26,5	+ 0,02 - 0,0
M_1	8,0	+ 0,02 - 0,0
N_1 (1)	0,5	-

Reference	Dimension	Tolerance
N_2 (2)	24,5	-
V	22,1	+ 0,02 - 0,0
c	0,5	+ 0,1 - 0,0
d	1	+ 0,1 - 0,1
r_4	0,2	+ 0,05 - 0,05
r_5	0,2	+ 0,05 - 0,05
δ	45°	+ 1° - 1°

Table 2
Tableau 2

Designation Désignation	See Fig.: Voir Fig.:	Reference	Dimension	Tolerance
G32d-1 G32q-1 GX32d-1 GX32q-1	1	X_2	4,45	+ 0,0 - 0,02
G32d-2 G32q-2 GX32d-2 GX32q-2	2	X_3	11,95	+ 0,0 - 0,02
		X_4	3,05	+ 0,02 - 0,0
G32d-3 G32q-3 GX32d-3 GX32q-3	3	X_3	11,95	+ 0,0 - 0,02
		X_4	3,05	+ 0,02 - 0,0
G32d-4 G32q-4 GX32d-4 GX32q-4	2	X_3	19,45	+ 0,0 - 0,02
		X_4	10,55	+ 0,02 - 0,0
G32d-5 G32q-5 GX32d-5 GX32q-5	3	X_3	19,45	+ 0,0 - 0,02
		X_4	10,55	+ 0,02 - 0,0

(1) Dimensions K_1 and L_1 are measured at distance N_1 from the reference plane.

(2) Dimensions K_2 and L_2 are measured at distance N_2 from the reference plane.

(1) Les dimensions K_1 et L_1 sont mesurées à la distance N_1 du plan de référence.

(2) Les dimensions K_2 et L_2 sont mesurées à la distance N_2 du plan de référence.

PURPOSE: To check the smooth acceptance of the keys of the relevant lampholders G32d-.., G32q-.., GX32d-.. and GX32q-..

TESTING: It shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder, with a force not exceeding the value given on sheet 7005-87, until the reference plane of the gauge is co-planar with the reference plane of the lampholder.

BUT: Vérification de l'introduction en douceur des détrompeurs des culots G32d-.., G32q-..,GX32d-.. et GX32q-.. dans les douilles correspondantes.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire le calibre adapté dans la douille correspondante avec une force n'excédant pas la valeur spécifiée sur la feuille 7005-87, jusqu'à ce que le plan de référence du calibre soit coplanaire avec le plan de référence de la douille.

PLUG GAUGE "A_2" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

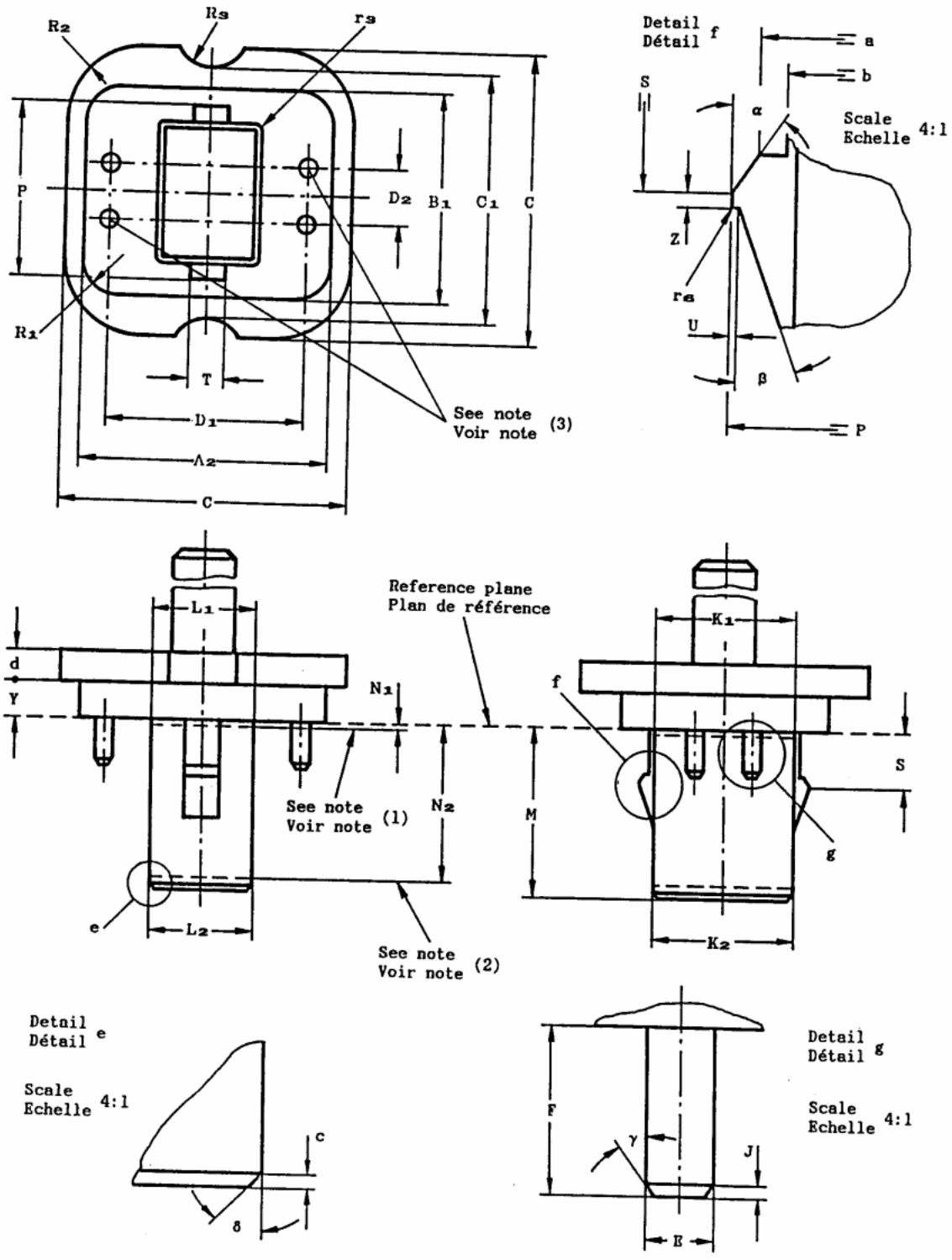
CALIBRE "A_2" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

GX32

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholders GX32d-.. and GX32q-.., see sheet 7005-87.
Pour les détails des douilles GX32d-.. et GX32q-.., voir feuille 7005-87.



Surface finish 0,4 µm for the parts below the reference plane.
Finition 0,4 µm pour les parties en dessous du plan de référence.

PLUG GAUGE "A_2" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "A_2" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

GX32

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A_2	39,3	+ 0,0 - 0,02
B_1	32,3	+ 0,0 - 0,02
C	45,3	+ 0,0 - 0,05
C_1	38,8	+ 0,0 - 0,05
D_1	31,14	+ 0,005 - 0,005
D_2	8,14	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	6,8	+ 0,02 - 0,0
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
K_1 (1)	21,95	+ 0,02 - 0,0
K_2 (2)	21,2	+ 0,02 - 0,0
L_1 (1)	16,35	+ 0,02 - 0,0
L_2 (2)	15,6	+ 0,02 - 0,0
M	26,5	+ 0,02 - 0,0
N_1 (1)	0,5	-
N_2 (2)	24,5	-
P	26,7	+ 0,02 - 0,0
R_1	5,9	+ 0,0 - 0,05

Reference	Dimension	Tolerance
R_2	11,9	+ 0,0 - 0,05
R_3	5,9	+ 0,0 - 0,05
S	8,85	+ 0,0 - 0,02
T	5,5	+ 0,02 - 0,0
U	0,2	+ 0,02 - 0,02
Y	5,7	+ 0,0 - 0,02
Z	0,5	+ 0,05 - 0,0
a	24,7	+ 0,01 - 0,01
b	22,7	+ 0,01 - 0,01
c	0,5	+ 0,1 - 0,0
d	5	+ 0,1 - 0,1
r_3	0,5	+ 0,05 - 0,05
r_6	0,15	+ 0,05 - 0,05
α	35°	+ 1° - 1°
β	20°	+ 1° - 1°
γ	35°	+ 1° - 1°
δ	45°	+ 1° - 1°

(1) Dimensions K_1 and L_1 are measured at distance N_1 from the reference plane.

(2) Dimensions K_2 and L_2 are measured at distance N_2 from the reference plane.

(3) These pins shall be removed for checking GX32d-.. lampholders.

(1) Les dimensions K_1 et L_1 sont mesurées à la distance N_1 du plan de référence.

(2) Les dimensions K_2 et L_2 sont mesurées à la distance N_2 du plan de référence.

(3) Ces broches doivent être enlevées pour la vérification des douilles GX32d-...

PURPOSE: To check the maximum insertion force and the maximum withdrawal force related to a maximum cap as regards pin dimensions at maximum spacing and centrepost dimensions in lampholders GX32d-.. and GX32q-..

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-87.
After the gauge has been fully inserted into the lampholder, it shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-87.

- For checking lampholders G32d-.. and G32q-.., gauge A_2 shall be replaced by gauge A_1.

BUT: Vérification des forces maximales d'insertion et d'extraction dans le cas des dimensions du culot maximal quant aux dimensions et à l'écartement des broches et aux dimensions du plot central dans les douilles GX32d-.. et GX32q-..

ESSAI: Il doit être possible d'introduire le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-87.
Après que le calibre a été totalement introduit dans la douille, il doit être possible d'extraire le calibre avec une force n'excédant pas la force maximale d'extraction spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-87.

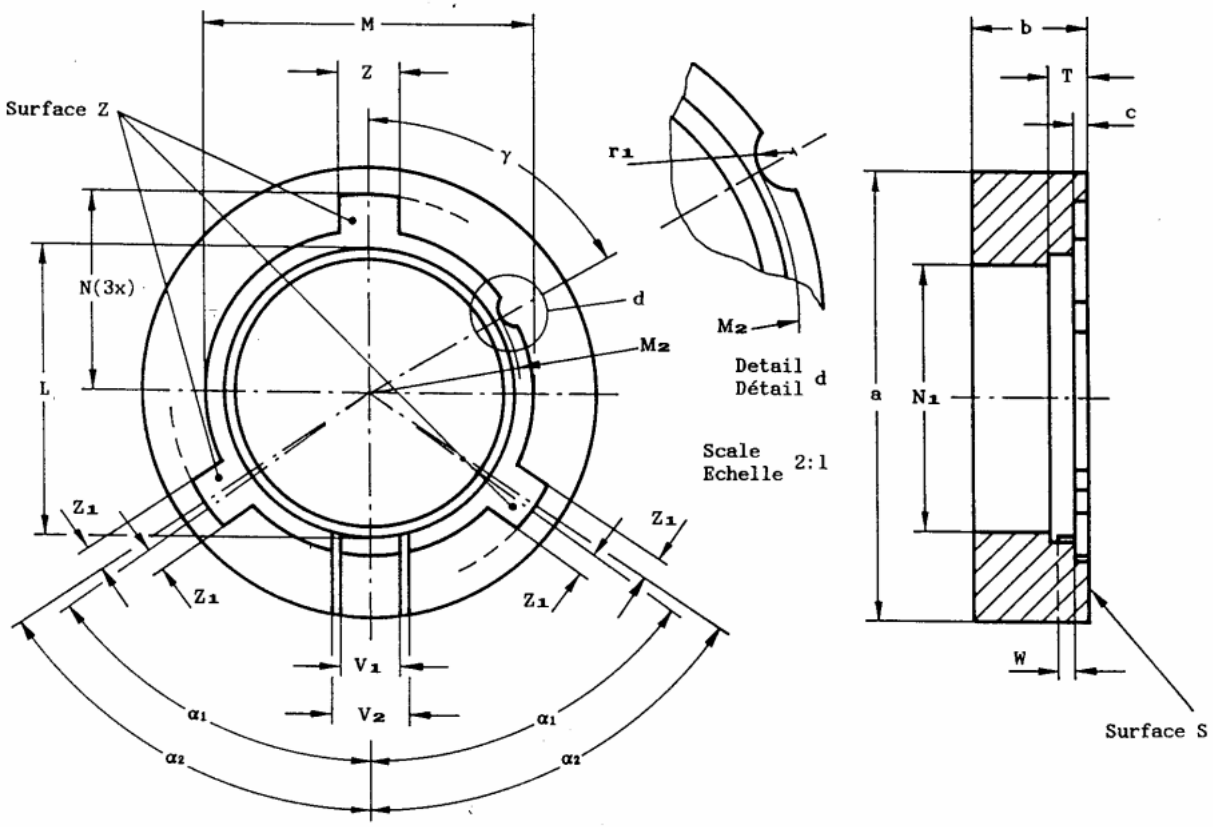
- Pour la vérification des douilles G32d-..et G32q-.., le calibre A_2 sera remplacé par le calibre A_1.

"GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAP ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT PREFOCUS SUR LAMPES TERMINEES
PY43d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of prefocus cap PY43d, see sheet 7004-88.
Pour les détails du culot préfocus PY43d, voir feuille 7004-88.



PURPOSE: To check interchangeability and precision of fit of prefocus caps PY43d on finished lamps as regards maximum dimensions.

TESTING: It shall be possible to insert the lamp, bulb first, into the gauge at surface S until the the three lugs of the cap are in contact with surface Z of the gauge.

BUT: Vérification de l'interchangeabilité et de la précision de l'assemblage des culots préfocus PY43d sur lampes terminées en ce qui concerne les dimensions maximales.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire la lampe, ampoule en premier, dans le calibre par la surface S jusqu'à ce que les trois languettes du culot soient en contact avec la surface Z du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
L	38,1	+ 0,005 − 0,0
M	43,0	+ 0,005 − 0,0
M_2	20,0	+ 0,01 − 0,0
N	26,1	+ 0,0 − 0,005
N_1	35,0	+ 0,1 − 0,0
T	4,9	+ 0,005 − 0,0
V_1	7,9	+ 0,0 − 0,005
V_2	10,1	+ 0,005 − 0,0
W	2,2	+ 0,005 − 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
Z	8,0	+ 0,005 − 0,0
Z_1	3,1	+ 0,005 − 0,0
a	60,0	+ 0,2 − 0,2
b	15,0	+ 0,2 − 0,2
c	2,0	+ 0,2 − 0,2
r_1	2,5	+ 0,0 − 0,01
α_1	54°	+ 0' − 3'
α_2	56°	+ 3' − 0'
γ	60°	+ 30' − 30'

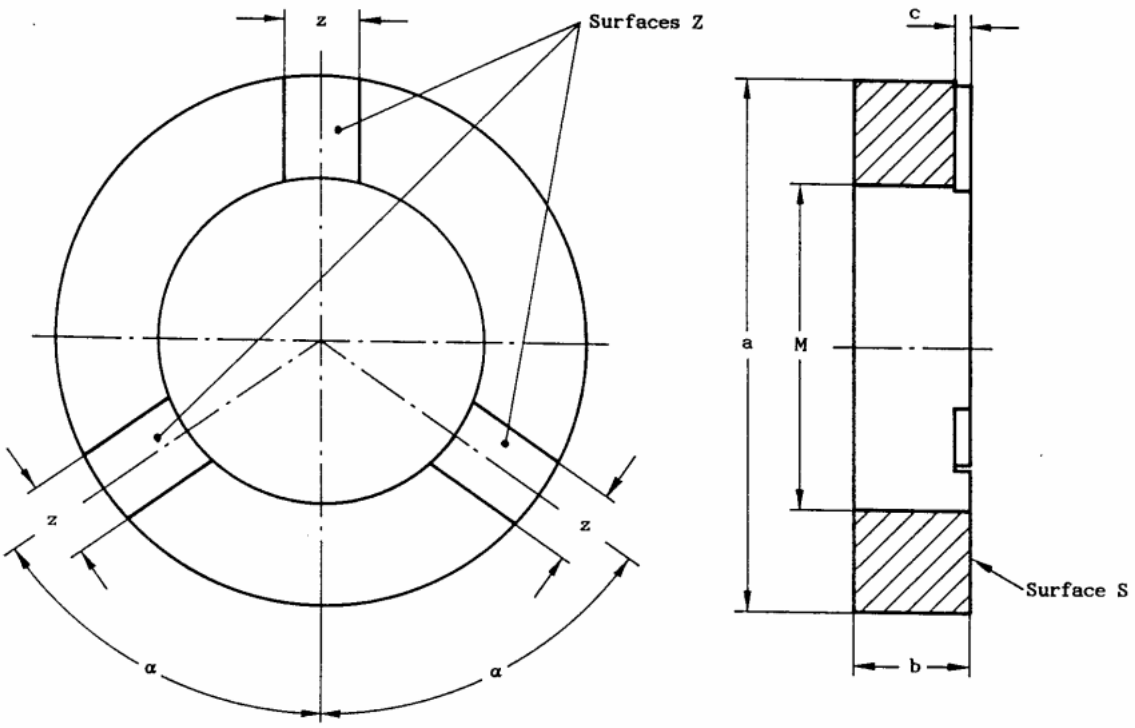
"NOT GO" GAUGE FOR DIMENSION M MINIMUM
OF PREFOCUS CAPS PY43d AND PZ43t ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR LA DIMENSION M MINIMUM
DES CULOTS PREFOCUS PY43d ET PZ43t SUR LAMPES TERMINEES

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of caps PY43d and PZ43t, see sheets 7004-88 and 7004-89 respectively.
Pour les détails des culots PY43d et PZ43t, voir feuilles 7004-88 et 7004-89 respectivement.



PURPOSE: To check dimension M min. of caps PY43d and PZ43t on finished lamps respectively.

TESTING: When the lamp is inserted, bulb first, into the gauge at surface S, the three lugs of the cap shall not seat on the surfaces Z of the gauge.

BUT: Vérification de la dimension M min. des culots PY43d et PZ43t sur lampes terminées respectivement.

ESSAI: Quand la lampe est insérée dans le calibre, ampoule en premier, du côté de la surface S, les trois languettes du culot ne doivent pas porter sur les surfaces Z du calibre.

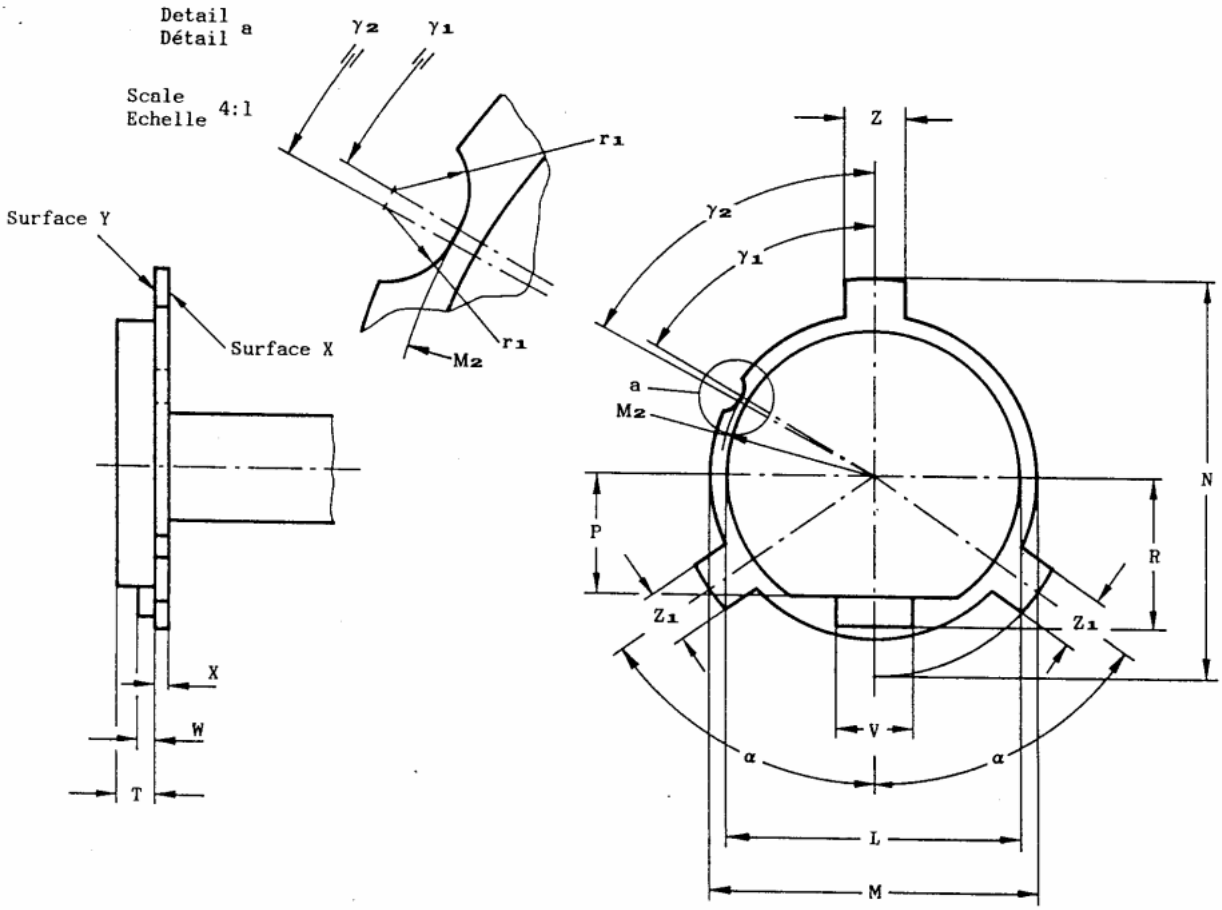
Reference	Dimension	Tolerance
M	42,8	+ 0,0 − 0,005
a	70	+ 0,2 − 0,2
b	15	+ 0,2 − 0,2
c	2	+ 0,2 − 0,2
z	10	+ 0,2 − 0,2
α	55°	+ 30' − 30'

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
PY43d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder PY43d, see sheet 7005-88.
Pour les détails de la douille PY43d, voir feuille 7005-88.



Reference	Dimension	Tolerance
L	38,11	+ 0,0 − 0,005
M	43,01	+ 0,0 − 0,005
M_2	20,0	+ 0,0 − 0,01
N	52,21	+ 0,0 − 0,01
P	16,0	+ 0,0 − 0,02
R	20,0	+ 0,0 − 0,02
T	4,91	+ 0,0 − 0,005
V	10,11	+ 0,0 − 0,005

Reference	Dimension	Tolerance
W	2,21	+ 0,0 − 0,005
X	1,8	+ 0,0 − 0,02
Z	8,01	+ 0,0 − 0,005
Z_1	7,11	+ 0,0 − 0,005
r_1	2,5	+ 0,01 − 0,0
α	55°	+ 5' − 5'
γ_1	59°30'	+ 0' − 5'
γ_2	60°30'	+ 5' − 0'

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
PY43d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check lampholders PY43d with regard to the fit of a "maximum" cap and with regard to dimension X **min.**

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until surface Y is in contact with the reference plane of the lampholder.
In this position surface X of the gauge shall not project beyond the rim (dimension X) of the lampholder.

BUT: Vérification des douilles PY43d vis-à-vis du montage d'un culot "maximum" et vis-à-vis de la dimension X **min.**

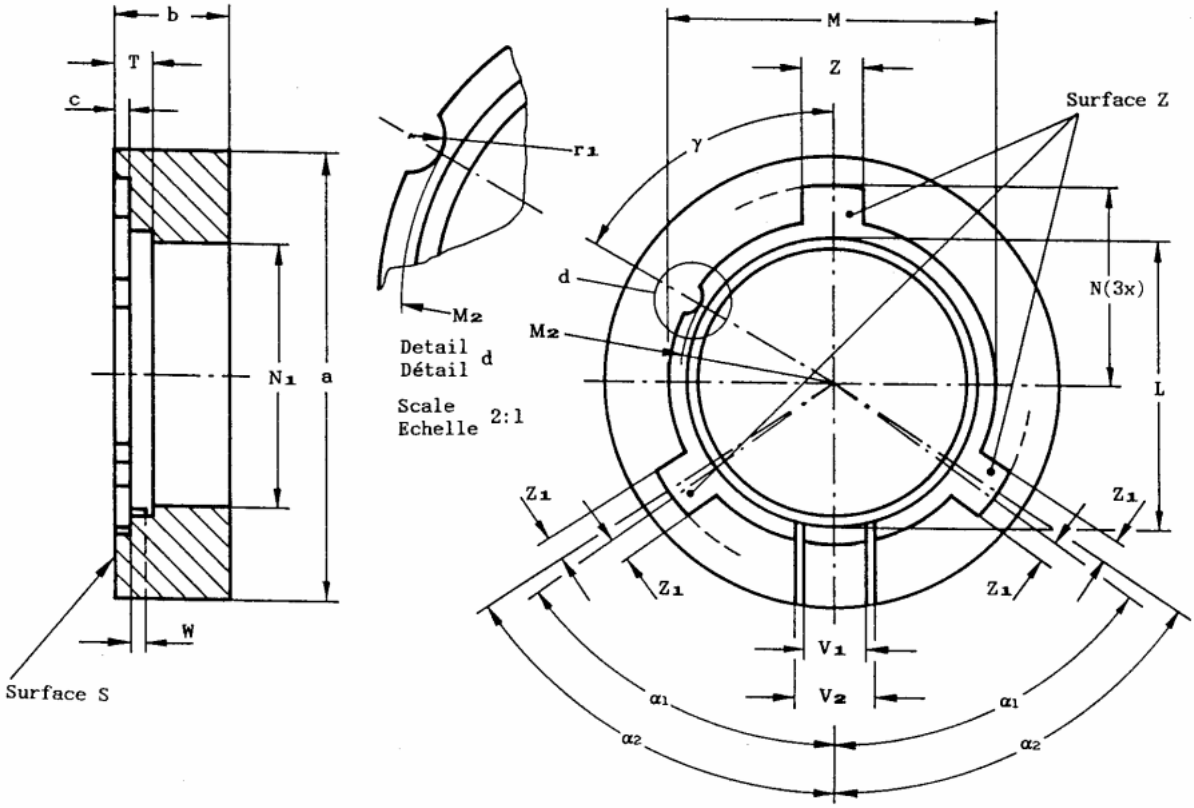
ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface Y vienne en contact avec le plan de référence de la douille.
Dans cette position, la surface X du calibre ne doit pas faire saillie au-delà du rebord (dimension X) de la douille.

"GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAP ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT PREFOCUS SUR LAMPES TERMINEES
PZ43t

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of prefocus cap PZ43t, see sheet 7004-89.
Pour les détails du culot préfocus PZ43t, voir feuille 7004-89.



PURPOSE: To check interchangeability and precision of fit of prefocus caps PZ43t on finished lamps as regards maximum dimensions.

TESTING: It shall be possible to insert the lamp, bulb first, into the gauge at surface S until the the three lugs of the cap are in contact with surface Z of the gauge.

BUT: Vérification de l'interchangeabilité et de la précision de l'assemblage des culots préfocus PZ43t sur lampes terminées en ce qui concerne les dimensions maximales.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire la lampe, ampoule en premier, dans le calibre par la surface S jusqu'à ce que les trois languettes du culot soient en contact avec la surface Z du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
L	38,1	+ 0,005 − 0,0
M	43,0	+ 0,005 − 0,0
M_2	20,0	+ 0,01 − 0,0
N	26,1	+ 0,0 − 0,005
N_1	35,0	+ 0,1 − 0,0
T	4,9	+ 0,005 − 0,0
V_1	7,9	+ 0,0 − 0,005
V_2	10,1	+ 0,005 − 0,0
W	2,2	+ 0,005 − 0,0

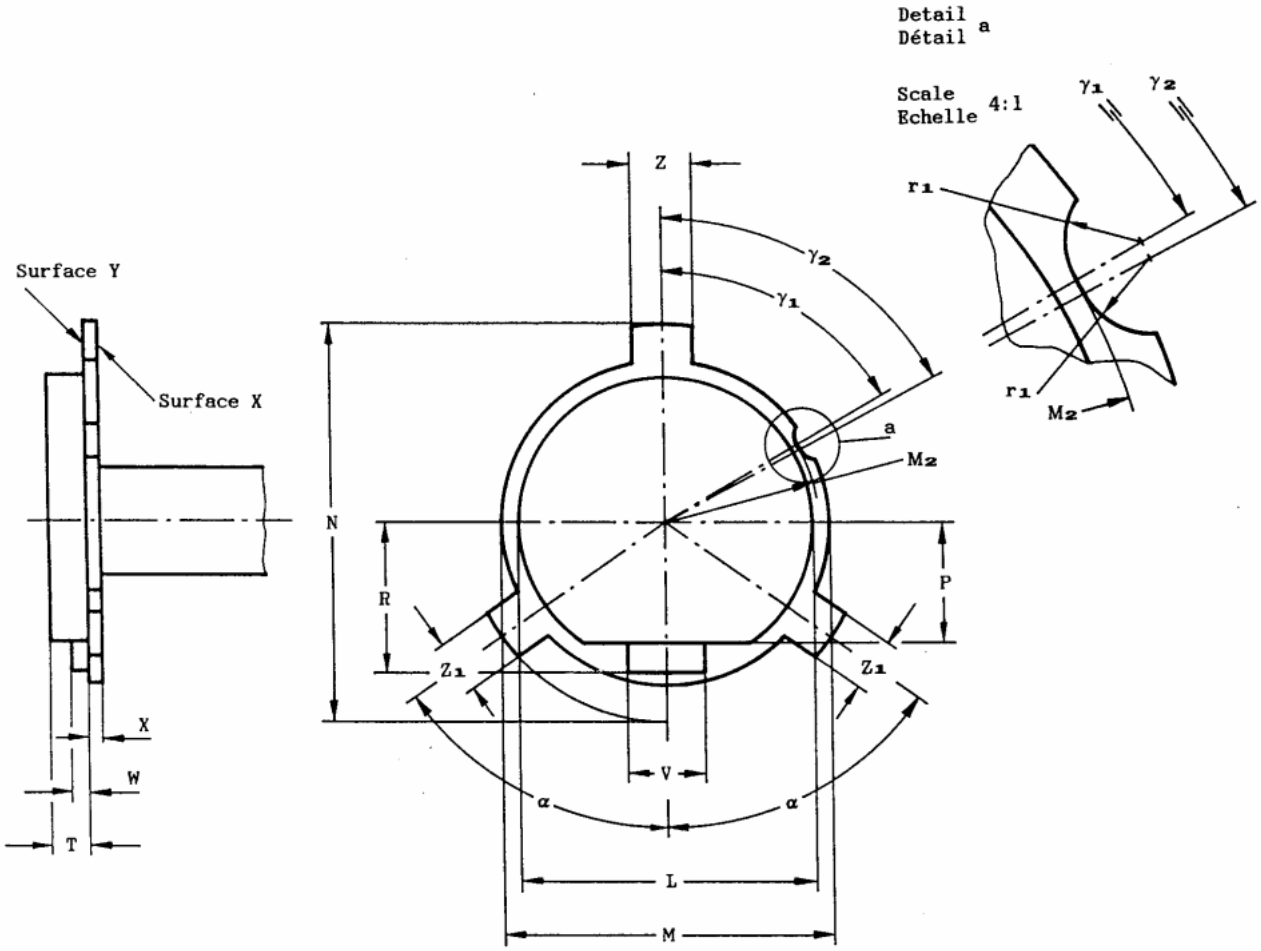
Reference	Dimension	Tolerance
Z	8,0	+ 0,005 − 0,0
Z_1	3,1	+ 0,005 − 0,0
a	60,0	+ 0,2 − 0,2
b	15,0	+ 0,2 − 0,2
c	2,0	+ 0,2 − 0,2
r_1	2,5	+ 0,0 − 0,01
α_1	54°	+ 0' − 3'
α_2	56°	+ 3' − 0'
γ	60°	+ 30' − 30'

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
PZ43t

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder PZ43t, see sheet 7005-89.
Pour les détails de la douille PZ43t, voir feuille 7005-89.



Reference	Dimension	Tolerance
L	38,11	+ 0,0 − 0,005
M	43,01	+ 0,0 − 0,005
M_2	20,0	+ 0,0 − 0,01
N	52,21	+ 0,0 − 0,01
P	16,0	+ 0,0 − 0,02
R	20,0	+ 0,0 − 0,02
T	4,91	+ 0,0 − 0,005
V	10,11	+ 0,0 − 0,005

Reference	Dimension	Tolerance
W	2,21	+ 0,0 − 0,005
X	1,8	+ 0,0 − 0,02
Z	8,01	+ 0,0 − 0,005
Z_1	7,11	+ 0,0 − 0,005
r_1	2,5	+ 0,01 − 0,0
α	55°	+ 5' − 5'
γ_1	59°30'	+ 0' − 5'
γ_2	60°30'	+ 5' − 0'

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
PZ43t

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check lampholders PZ43t with regard to the fit of a "maximum" cap and with regard to dimension X min.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until surface Y is in contact with the reference plane of the lampholder.
In this position surface X of the gauge shall not project beyond the rim (dimension X) of the lampholder.

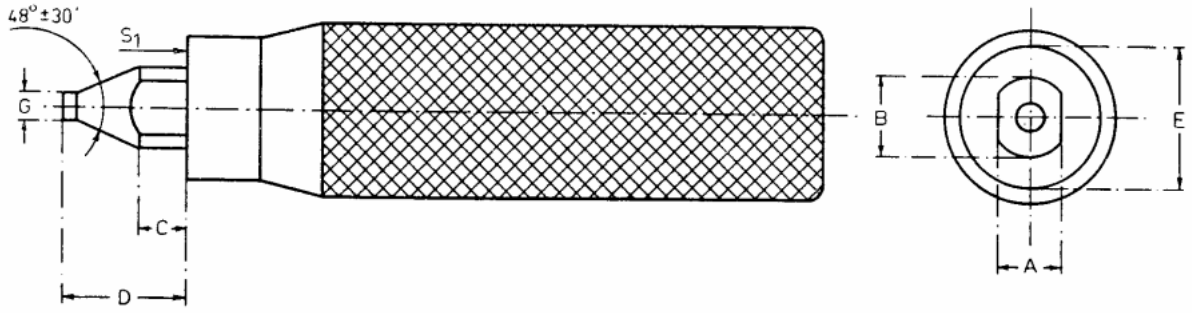
BUT: Vérification des douilles PZ43t vis-à-vis du montage d'un culot "maximum" et vis-à-vis de la dimension X min.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface Y vienne en contact avec le plan de référence de la douille.
Dans cette position, la surface X du calibre ne doit pas faire saillie au-delà du rebord (dimension X) de la douille.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDER W10.6 × 8.5d FOR PHOTO-FLASH LAMPS

CALIBRE « ENTRE » POUR DOUILLE W10.6 × 8.5d POUR LAMPES FLASH

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.



PURPOSE: For the control of dimensions A min., B_2 min., D min. and E min. of sheet 7005–90 and the space needed for dimension G max. of sheet 7004–90.

TESTING: The lampholder shall be assumed to be correct if the gauge enters so far that surface S_1 touches surface S of sheet 7005–90.

BUT: Contrôle des dimensions A min., B_2 min., D min. et E min. de la feuille 7005–90 et de l'encombrement nécessaire pour la dimension G max. de la feuille 7004–90.

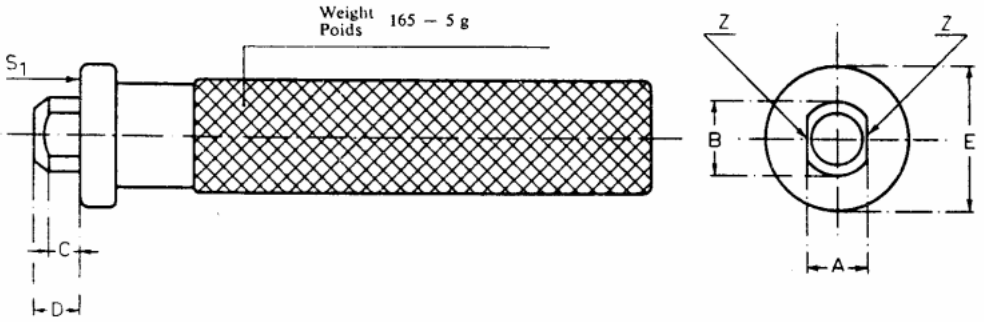
ESSAI: La douille est jugée conforme si le calibre entre jusqu'à ce que la surface S_1 touche la surface S de la feuille 7005–90.

Reference	Dimension	Tolerance
A	8.6	+0.0 −0.005
B	10.9	+0.0 −0.005
C	6.1	+0.1 −0.1
D	16.2	+0.0 −0.2
E	17	+0.0 −0.2
G	4.005	+0.0 −0.005

GAUGE FOR MAXIMUM CONTACT FORCE IN LAMPHOLDER W10.6 × 8.5d FOR PHOTO-FLASH LAMPS

CALIBRE DE LA FORCE DE CONTACT MAXIMALE DANS LA DOUILLE W10.6 × 8.5d POUR LAMPES FLASH

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.



PURPOSE: For the control of the maximum force of the contact springs as shown on sheet 7005-90.

TESTING: The lampholder shall be assumed to be correct if the gauge (in vertical position) falls out by its own weight, after insertion into the lampholder as far as surface S_1.
When inserting the gauge, the parallel planes Z must not touch those in the lampholder, otherwise the additional friction will prevent the gauge from dropping out. This test has to be made after checking with gauge 7005-90A.

BUT: Contrôle de la force maximale des ressorts de contact comme indiqué sur la feuille 7005-90.

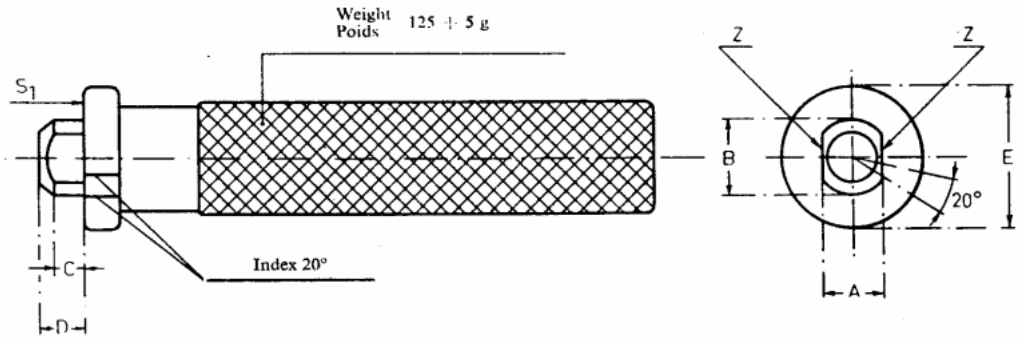
ESSAI: La douille est présumée correcte si, après introduction du calibre dans la douille jusqu'au plan de butée S_1, le calibre tombe lorsque la douille est amenée en position verticale.
Il faut que les plans parallèles Z ne touchent pas ceux à l'intérieur de la douille, sinon le frottement qui en résulte empêcherait la chute du calibre. Ce contrôle est à effectuer après la vérification au moyen du calibre 7006-90A.

Reference	Dimension	Tolerance
A	8.2	+0.1 −0.1
B	10	+0.0 −0.005
C	4	+0.2 −0.2
D	6	+0.3 −0.3
E	17	+0.0 −0.2

GAUGE FOR MINIMUM CONTACT FORCE IN LAMPHOLDER W10.6 × 8.5d FOR PHOTO-FLASH LAMPS

CALIBRE DE LA FORCE DE CONTACT MINIMALE DANS LA DOUILLE W10.6 × 8.5d POUR LAMPES FLASH

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.



PURPOSE: For the control of the minimum force of the contact springs and dimension A max. as shown on sheet 7005–90.

TESTING: The lampholder shall be assumed to be correct if the gauge (in vertical position) does not fall out by its own weight, after insertion of the gauge into the lampholder as far as surface S_1. When inserting the gauge, the parallel planes Z must not touch those in the lampholder, otherwise the additional friction will prevent the gauge from dropping out. This test has to be made after checking with gauge 7006–90A.
Moreover, turning of the gauge through more than 20° with regard to the holder shall be impossible.

BUT: Contrôle de la force minimale des ressorts de contact et de la dimension A max. comme indiqué sur la feuille 7005-90.

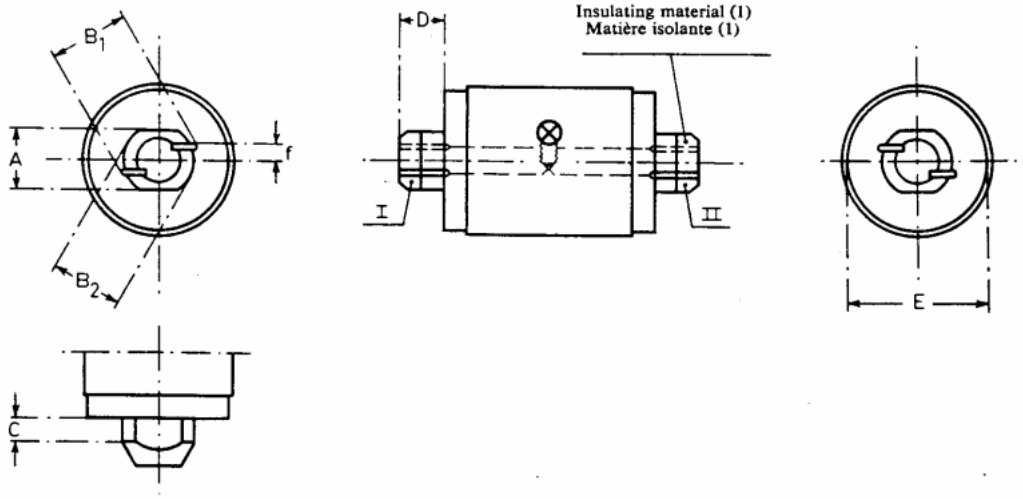
ESSAI: La douille est présumée correcte si, après introduction du calibre dans la douille jusqu'au plan de butée S_1, le calibre ne tombe pas lorsque la douille est amenée en position verticale. Il faut que les plans parallèles Z ne touchent pas ceux à l'intérieur de la douille, sinon le frottement qui en résulte empêcherait la chute du calibre. Ce contrôle est à effectuer après la vérification au moyen du calibre 7006–90A.
De plus, il doit être impossible de tourner le calibre de plus de 20° par rapport à la douille.

Reference	Dimension	Tolerance
A	8.25	+0.005 −0.0
B	10.4	+0.005 −0.0
C	4	+0.2 −0.2
D	6	+0.3 −0.3
E	17	+0.0 −0.2

PLUG GAUGE FOR TESTING CONTACT MAKING IN LAMPHOLDER W10.6 × 8.5d FOR PHOTO-FLASH LAMPS

CALIBRE POUR LE CONTRÔLE DE LA RÉALITÉ DU CONTACT DANS LA DOUILLE W10.6 × 8.5d POUR LAMPES FLASH

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.



Reference	Dimension	Tolerance
A	8.1	+0.02 −0.0
B_1	10.4	+0.02 −0.0
B_2	9.9	+0.02 −0.0
C	3	+0.2 −0.2
D	6	+0.3 −0.3
E	17	+0.0 −0.2
f	2	+0.0 −0.05

PURPOSE: For testing contact making on the contact surface of the springs in the lampholder as shown on sheet 7005-90.

TESTING: The lampholder is assumed to be correct if the indicator lamp lights up in all possible positions when either end I or end II is inserted into a holder connected to an appropriate supply.

BUT: Contrôle de la réalité du contact sur la surface des ressorts dans la douille comme indiqué sur la feuille 7005–90.

ESSAI: La douille est présumée correcte si la lampe indicatrice s'allume dans toutes les positions possibles lorsque les bouts I et II se trouvent successivement introduits dans une douille connectée à une source de courant appropriée.

(1) The insulating material must be sufficiently non-shrinkable and non-warping.
(1) La matière isolante doit avoir une stabilité dimensionnelle suffisante.

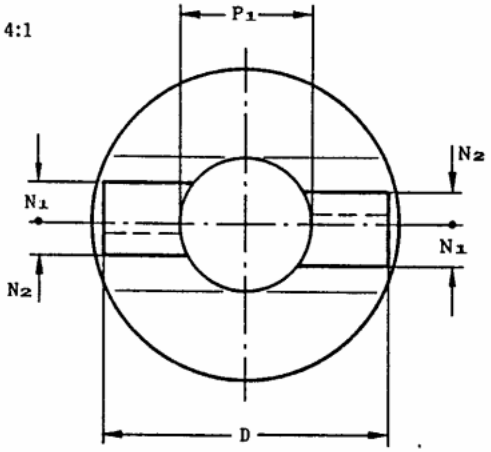
"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
W2.1x9.5d

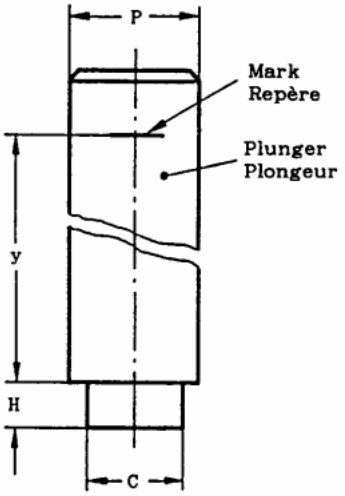
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

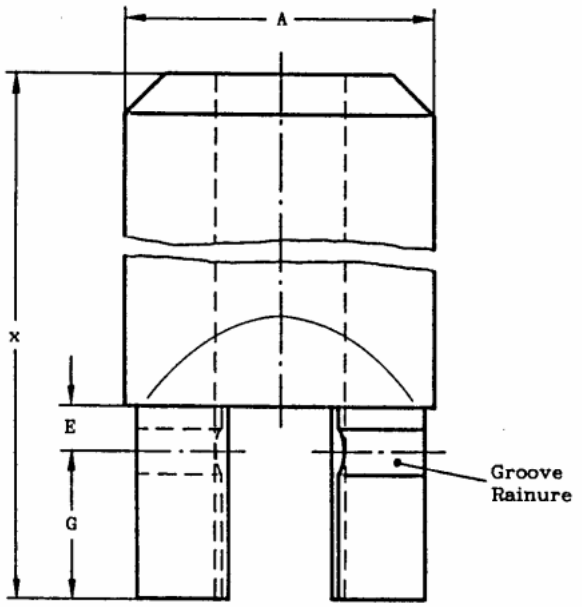
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

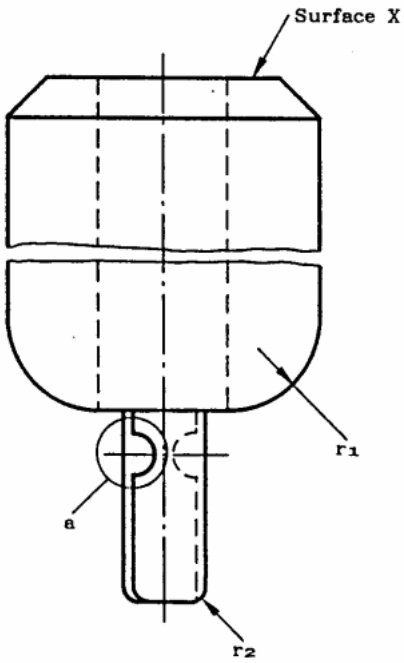
For details of lampholder W2.1x9.5d, see sheet 7005-91.
Pour les détails de la douille W2.1x9.5d, voir feuille 7005-91.

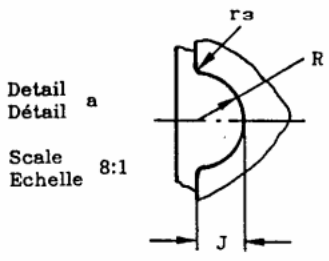
Scale 4:1
Echelle











Detail a
Détail

Scale 8:1
Echelle

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
W2.1x9.5d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	10,30	+ 0,0 - 0,01
C	3,15	+ 0,0 - 0,01
D	9,52	+ 0,0 - 0,02
E	1,5	+ 0,02 - 0,0
G	4,85	+ 0,0 - 0,02
H	1,5	+ 0,0 - 0,01
J	0,76	+ 0,01 - 0,01
N_1	1,36	+ 0,0 - 0,01
N_2	1,06	+ 0,0 - 0,01

Reference	Dimension	Tolerance
P	4,35	+ 0,0 - 0,01
P_1	P + 0,02	+ 0,01 - 0,0
R	0,76	+ 0,01 - 0,01
r_1	3,0	+ 0,1 - 0,1
r_2	0,5	+ 0,05 - 0,05
r_3	0,2	+ 0,05 - 0,05
x	25,0	+ 0,1 - 0,1
y	x (*)	+ 0,01 - 0,01

(*) measured value - valeur mesurée

PURPOSE: To check lampholders W2.1x9.5d with regard to the fit of a "maximum" base.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until the retaining lugs of the holder fit in the grooves of the gauge.
The plunger is inserted in the gauge and pressed as far as it will go.
In this position the mark on the plunger shall project beyond surface X of the gauge.

BUT: Vérification des douilles W2.1x9.5d en ce qui concerne l'ajustement d'un socle "maximal".

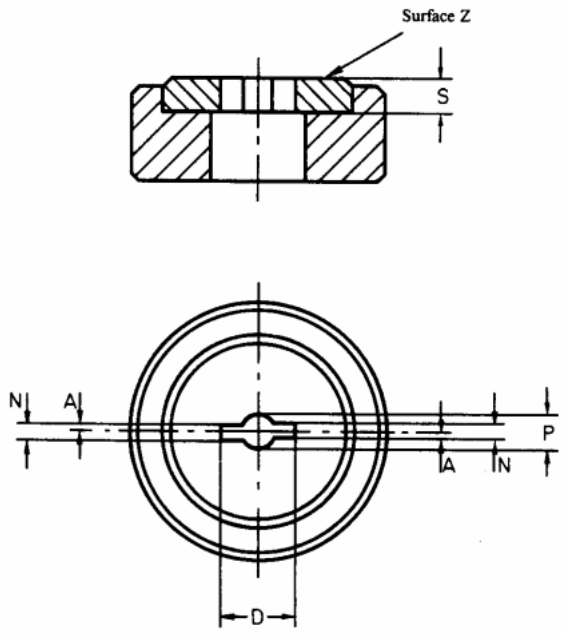
ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que les languettes de retenue de la douille pénètrent dans les rainures du calibre.
Le plongeur est introduit dans le calibre et poussé à fond.
Dans cette position, le repère du plongeur ne doit pas dépasser la surface X du calibre.

"NOT GO" GAUGE FOR BASE
CALIBRE «N'ENTRE PAS» POUR SOCLE DE LAMPE
W2.1 × 9.5d

Dimensions in millimetres — Dimensions 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 W2.1 × 9.5d, see sheet 7004-91.
Pour les détails du socle de lampe W2.1 × 9.5d, voir feuille 7004-91.



PURPOSE: To check dimension N min. of bases W2.1×9.5d.

TESTING: It shall not be possible to insert the base into the gauge at surface Z further than the beginning of the retention grooves of the base.

BUT: Vérifier la dimension N min. des socles de lampes W2.1×9.5d.

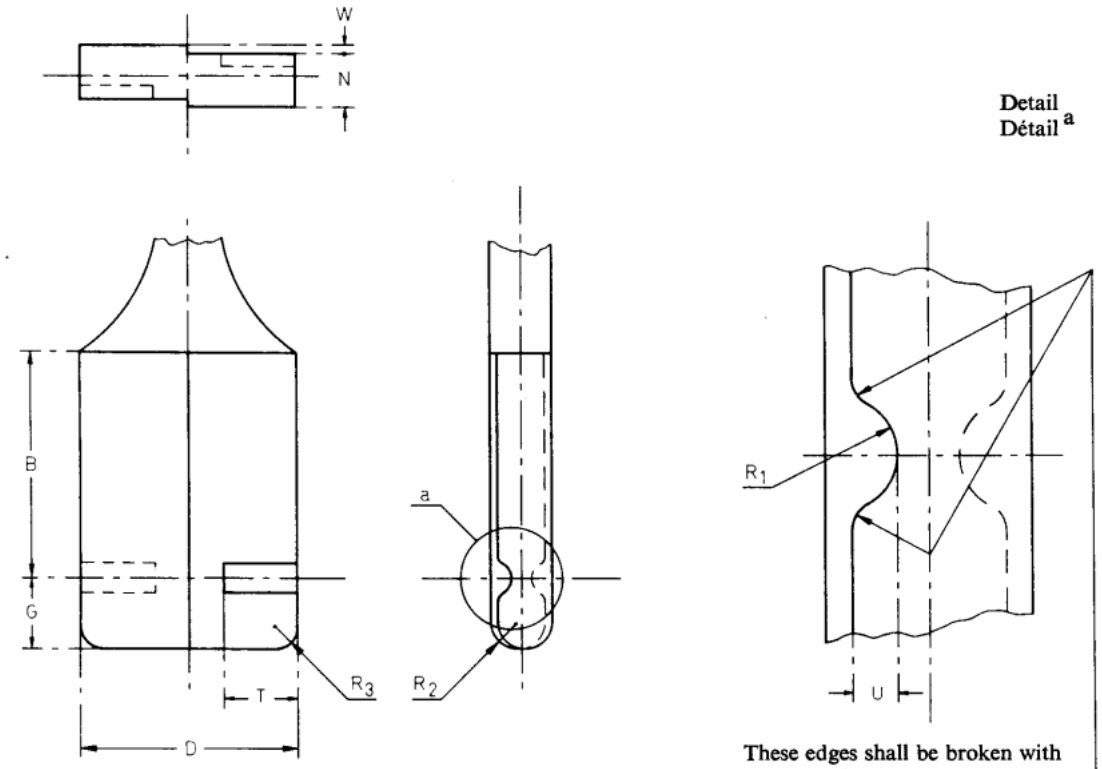
ESSAI: On ne doit pas pouvoir insérer le socle dans le calibre par la surface Z au-delà du commencement des gorges de retenue du socle.

Reference	Dimension	Tolerance
A	0.8	+0.05 −0.05
D	9.5	+0.02 −0.0
N	1.9	+0.0 −0.02
P	4.06	+0.02 −0.0
S	4.5	+0.2 −0.2

INSERTION AND RETENTION GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE D'INSERTION ET DE RETENUE POUR DOUILLES
W2.1 × 9.5d

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Le dessin a pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles des calibres.



Scale
Echelle 3:1

Material: Hardened steel.
Matière: Acier trempé.
Surface finish:
Finition: 0.4 μm

These edges shall be broken with a radius of approx. 0.4 mm.
Ces arêtes doivent être arrondies à un rayon de 0,4 mm approx.

Reference	Dimension Gauge Calibre A	Tolerance Gauge Calibre A	Dimension Gauge Calibre B	Tolerance Gauge Calibre B
B	10.0	+0.5 −0.5	10.0	+0.5 −0.5
D	9.6	+0 −0.05	8.8	+0.05 −0
G	3.20	+0.1 −0	4.80	+0 −0.1
N	2.42	+0 −0.01	1.88	+0.01 −0
T	3.3	+0.05 −0.05	2.9	+0.05 −0.05
U	0.60	+0.01 −0.01	0.60	+0.01 −0.01
W	0.36	+0.005 −0.005	0.25	+0.005 −0.005
R_1	0.76	+0.05 −0.05	0.76	+0.05 −0.05
R_2	N/2		N/2	
R_3	1.0	+0.2 −0.2	1.0	+0.2 −0.2

PURPOSE:

To check the minimum and maximum insertion forces and the minimum and maximum retention forces of lampholders W2.1 × 9.5d according to sheet 7005-91.

TESTING:

The tests shall be carried out in the order shown.

a) Gauge A shall be inserted into the holder until the retaining lugs are located in the corresponding grooves of the gauge. The force required to effect insertion and engagement shall be measured.*

b) Following *a)* above, a withdrawal force shall be applied to the gauge until it is completely removed from the holder. The force required to effect this shall be measured.*

c) Gauge B shall be inserted into the holder until the retaining lugs are located in the corresponding grooves of the gauge. The force required to effect this shall be measured.*

d) Following *c)* above, a withdrawal force shall be applied to the gauge until it is completely removed from the holder. The force required to effect this shall be measured.*

* Limiting values are shown on sheet 7005-91.

BUT:

Vérifier les forces minimale et maximale d'insertion et les forces minimale et maximale de retenue des douilles W2.1 × 9.5d selon la feuille 7005-91.

ESSAI:

Les contrôles doivent être effectués dans l'ordre indiqué.

a) Le calibre « A » doit être inséré dans la douille jusqu'à pénétration des languettes de retenue dans les gorges correspondantes du calibre. La force nécessaire à l'insertion et la pénétration doit être mesurée *.

b) Après l'opération *a)* ci-dessus, une force d'extraction doit être appliquée au calibre jusqu'à extraction complète de la douille. La force nécessaire à cet effet doit être mesurée *.

c) Le calibre « B » doit être inséré dans la douille jusqu'à pénétration des languettes de retenue dans les gorges correspondantes du calibre. La force nécessaire à cet effet doit être mesurée *.

d) Après l'opération *c)* ci-dessus, une force d'extraction doit être appliquée au calibre jusqu'à extraction complète de la douille. La force nécessaire à cet effet doit être mesurée *.

* Les valeurs limites sont indiquées par la feuille 7005-91.

GAUGES FOR LAMPHOLDER
CALIBRES POUR DOUILLE

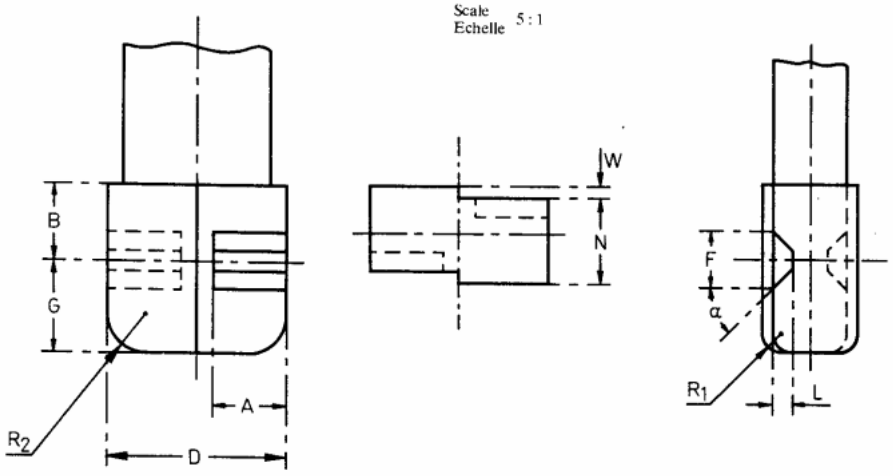
W2 × 4.6d

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Le dessin a pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles des calibres.

For details of lampholder W2 × 4.6d, see sheet 7005-94.
Pour les détails de la douille W2 × 4.6d, voir feuille 7005-94.

Scale
Echelle 5 : 1



Material: hardened steel.
Matière: acier trempé.

Surface finish: 0.4 μm.
Finition: 0,4 μm.

Reference	Dimension Gauge A Calibre A	Tolerance	Dimension Gauge B Calibre B	Tolerance
A	1.9	+0.1 −0.1	1.9	+0.1 −0.1
B	2	+0.3 −0.3	2	+0.3 −0.3
D	4.65	+0.0 −0.05	4.65	+0.0 −0.05
F	1.5	+0.05 −0.05	1.5	+0.05 −0.05
G	2.4	+0.1 −0.0	3.6	+0.0 −0.1
L	0.5	+0.05 −0.05	0.5	+0.05 −0.05
N	2.22	+0.0 −0.01	1.78	+0.01 −0.0
R_1	0.5	+0.2 −0.2	0.5	+0.2 −0.2
R_2	1	+0.2 −0.2	1	+0.2 −0.2
W	0.3	+0.01 −0.01	0.15	+0.01 −0.01
α	45°	+1° −1°	45°	+1° −1°

PURPOSE:

To check the maximum insertion force and the minimum and maximum retention forces of lampholders W2 × 4.6d according to sheet 7005-94.

TESTING:

The tests shall be carried out in the following order using a static load corresponding to the limiting values shown on sheet 7005-94.

a) Gauge A: Force for insertion and engagement.*
b) Gauge A: Force for withdrawal.**
c) Gauge B: Force of retention.***

* The retaining lugs of the holder shall be located in the corresponding grooves of the gauge.
** The gauge shall be completely removed from the holder.
*** The gauge shall remain engaged in the holder.

BUT:

Vérifier la force maximale d'insertion et les forces minimale et maximale de retenue des douilles W2 × 4.6d selon la feuille 7005-94.

ESSAI:

Les contrôles doivent être effectués dans l'ordre suivant et au moyen d'une charge statique correspondant aux valeurs limites indiquées par la feuille 7005-94.

a) Calibre A: La force pour l'insertion et pour l'enclenchement.*
b) Calibre A: La force pour l'extraction.**
c) Calibre B: La force de retenue.***

* Les languettes de retenue de la douille doivent se situer dans les gorges correspondantes du calibre.
** Le calibre doit être extrait complètement de la douille.
*** Le calibre doit rester enclenché dans la douille.

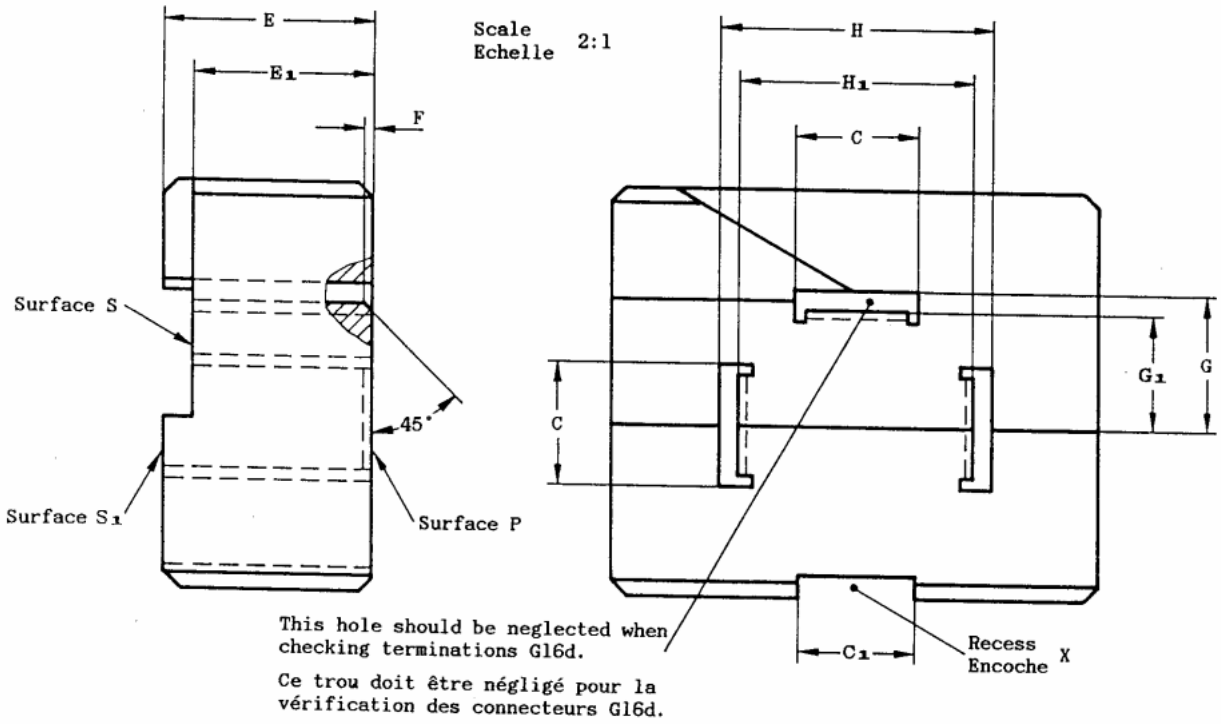
"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR TERMINATIONS G16t AND G16d ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR LES CONNECTEURS G16t ET G16d SUR LAMPES TERMINEES

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of terminations G16t and G16d, see sheets 7004-100 and 7004-20 respectively.
Pour les détails des connecteurs G16t et G16d, voir feuilles 7004-100 et 7004-20 respectivement.



PURPOSE: To check terminations G16t and G16d on finished lamps with regard to the interchangeability of finished lamps, i.e. to check the length and the minimum width of the contact blades and the combination of the contact blades and their widths.

TESTING: The contact blades shall enter the holes at surface P without being bent.
The solder or stops being pressed against surface P, the ends of the blades shall be between surfaces S and S_1.
The contact blades shall not enter recess X.

Reference	Dimension	Tolerance
C	8,1	+ 0,01 - 0,0
C_1	7,7	+ 0,0 - 0,01
E	13,6	+ 0,01 - 0,0
E_1	11,8	+ 0,0 - 0,01
F	0,6	+ 0,2 - 0,0
G	9,0	+ 0,01 - 0,0
G_1	7,7	+ 0,0 - 0,01
H	17,9	+ 0,01 - 0,0
H_1	15,4	+ 0,0 - 0,01

BUT: Vérification des connecteurs G16t et G16d sur lampes terminées en ce qui concerne l'interchangeabilité, c'est-à-dire vérifier la longueur et la largeur minimale des languettes de contact et la combinaison de la position des languettes de contact et de leurs largeurs.

ESSAI: Les languettes de contact doivent pénétrer dans les logements du surface P sans déformation.
Les soudures ou les butées étant appuyées contre la surface P, les extrémités des languettes doivent se situer entre les surfaces S et S_1.
Les languettes de contact ne doivent pas pouvoir être insérées dans l'encoche X.

"GO" GAUGE FOR CAPS

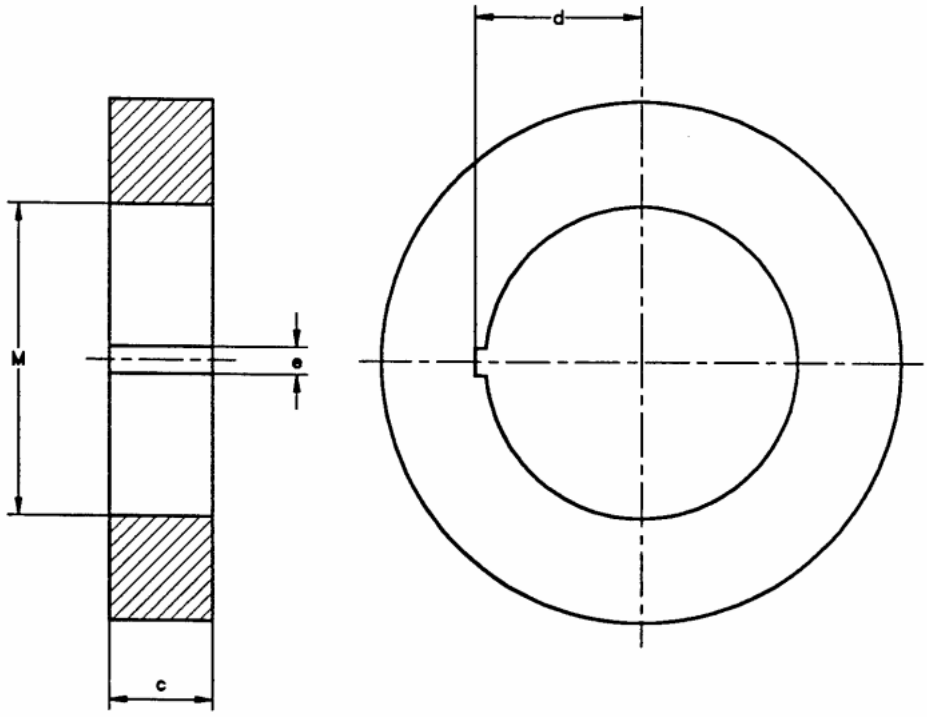
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS

P45t

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap P45t, see sheet 7004-95.
Pour les détails du culot P45t, voir feuille 7004-95.



PURPOSE: To check dimension Mmax of caps P45t.

TESTING: The part of the cap with diameter M shall enter the gauge until the reference plane is in close contact with the gauge.

BUT: Vérification de la dimension Mmax des culots P45t.

ESSAI: La partie du culot de diamètre M doit entrer dans le calibre jusqu'à ce que le plan de référence soit en contact franc avec le calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
M	45,0	+ 0,005 - 0,0
c	10	+ 0,2 - 0,2
d	24	+ 1,0 - 0,0
e	4	+ 0,2 - 0,2

"NOT GO" GAUGE FOR CAPS

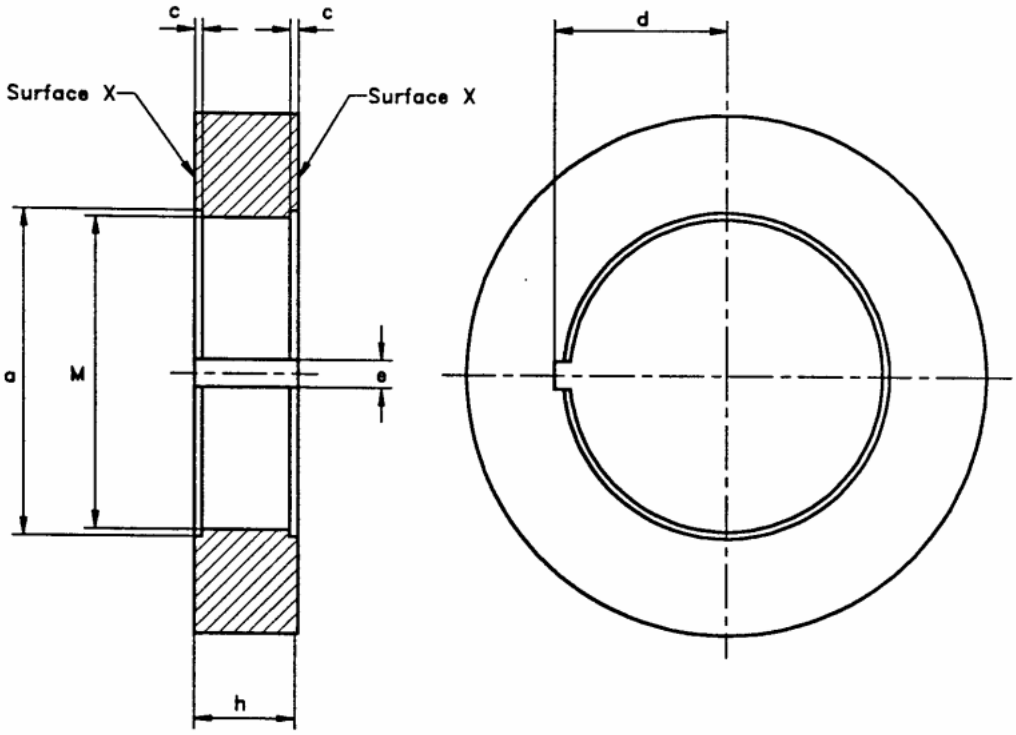
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS

P45t

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap P45t, see sheet 7004-95.
Pour les détails du culot P45t, voir feuille 7004-95.



Reference	Dimension	Tolerance
M	44,8	+ 0,0 - 0,005
a	45,2	+ 0,1 - 0,1
c	0,5	+ 0,0 - 0,05
d	24	+ 1,0 - 0,0
e	4	+ 0,2 - 0,2
h	10	+ 0,2 - 0,2

PURPOSE: To check dimension Mmin of caps P45t.

TESTING: The part of the cap with diameter M is allowed to enter the gauge at surface X.
When the lamp is pushed into the gauge, the reference plane shall not be in contact with surface X of the gauge.

BUT: Vérification de la dimension Mmin des culots P45t.

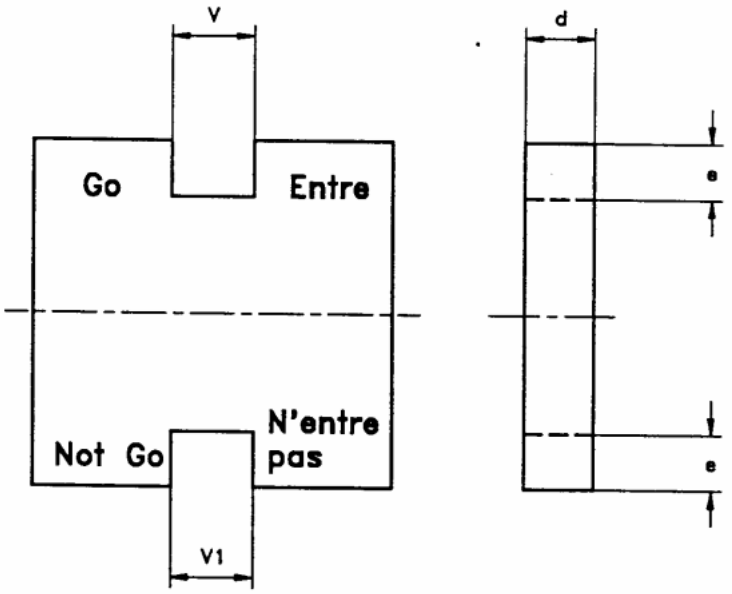
ESSAI: La partie du culot de diamètre M est présentée au calibre sur la surface X.
La lampe étant alors appuyée sur le calibre, le plan de référence ne doit pas venir en contact avec la surface X.

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR THE LOCATING NOTCH OF CAPS
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR LE BOSSAGE D'ORIENTATION DES CULOTS
P45t

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap P45t, see sheet 7004-95.
Pour les détails du culot P45t, voir feuille 7004-95.



Reference	Dimension	Tolerance
V	3,1	+ 0,005 - 0,0
V1	2,9	+ 0,0 - 0,005
d	3	+ 0,2 - 0,2
e	3	+ 0,2 - 0,2

PURPOSE: To check dimensions Vmin and Vmax of caps P45t.

TESTING: The locating notch shall enter the opening with dimension V, but shall not enter the opening with dimension V1.

BUT: Vérification des dimensions Vmin et Vmax des culots P45t.

ESSAI: Le bossage d'orientation doit pénétrer dans l'encoche de dimension V mais ne doit pas pénétrer dans l'encoche de dimension V1.

GAUGE FOR THE LOCATING NOTCH OF CAPS

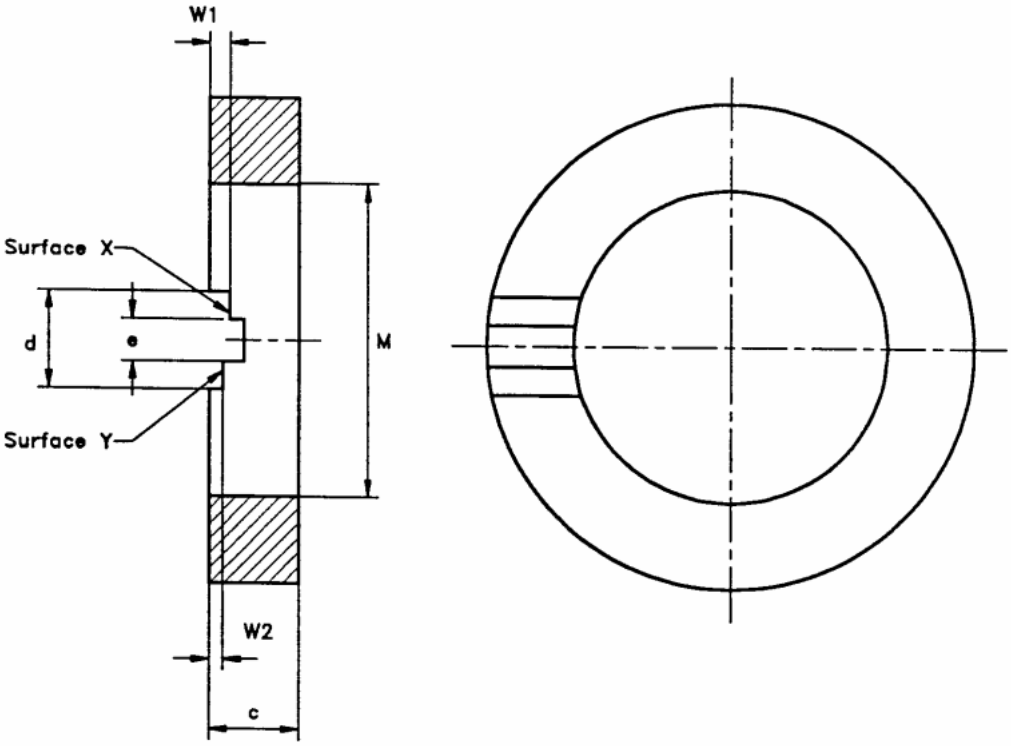
CALIBRE POUR LE BOSSAGE D'ORIENTATION DES CULOTS

P45t

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap P45t, see sheet 7004-95.
Pour les détails du culot P45t, voir feuille 7004-95.



Reference	Dimension	Tolerance
M	45,1	+ 0,05 - 0,0
W1	2,2	+ 0,01 - 0,0
W2	1,8	+ 0,0 - 0,01
c	10	+ 0,2 - 0,2
d	14	+ 0,2 - 0,2
e	6	+ 0,2 - 0,2

PURPOSE: To check dimensions Wmin and Wmax of caps P45t.

TESTING: By rotating the gauge, the locating notch shall pass over surface X and not over surface Y.

BUT: Vérification des dimensions Wmin et Wmax des culots P45t.

ESSAI: En tournant la collerette dans le calibre, les bossages d'orientation doivent se présenter entre les surfaces X et Y.

GAUGE FOR DIMENSION Ymax OF CAPS

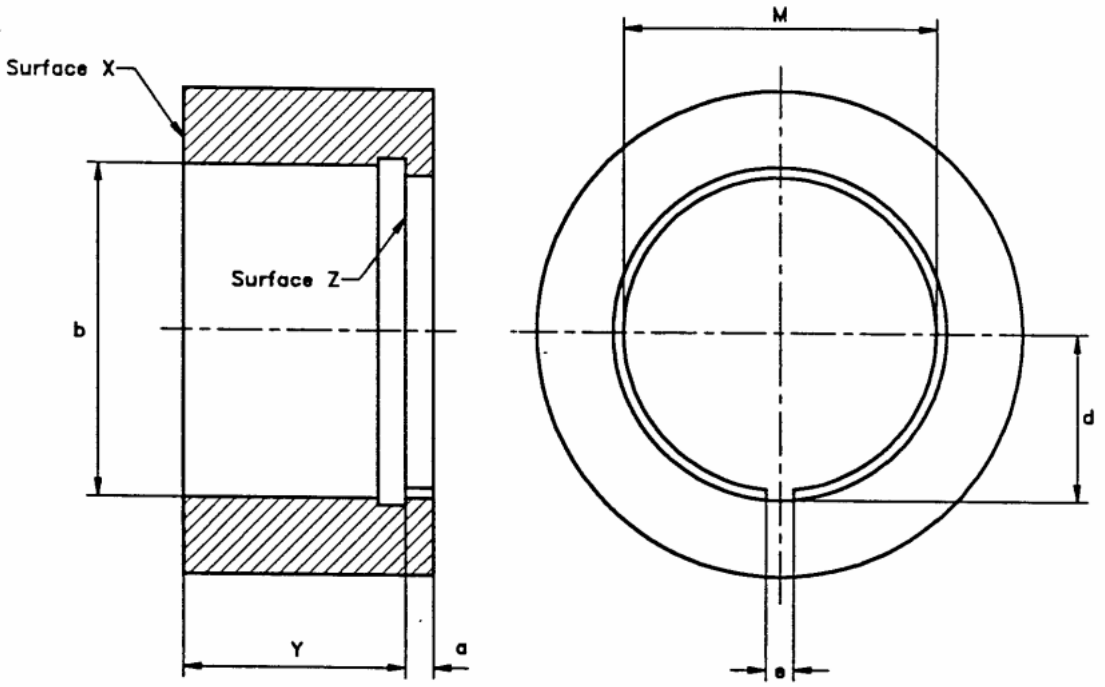
CALIBRE POUR LA DIMENSION Ymax DES CULOTS

P45t

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap P45t, see sheet 7004-95.
Pour les détails du culot P45t, voir feuille 7004-95.



Reference	Dimension	Tolerance
M	45,01	+ 0,01 - 0,0
Y	32,0	+ 0,01 - 0,0
a	4	+ 0,2 - 0,2
b	48	+ 0,2 - 0,2
d	24	+ 0,1 - 0,1
e	4	+ 0,2 - 0,2

PURPOSE: To check dimension Ymax of caps P45t.

TESTING: The lamp, bulb forward, shall enter the gauge at surface X. The lamp is then pushed into the gauge, so that the reference plane is in close contact with surface Z of the gauge.
In this position none of the connector tabs shall project beyond surface X.

BUT: Vérification de la dimension Ymax des culots P45t.

ESSAI: La lampe doit pénétrer dans le calibre par la surface X, l'ampoule en premier. Le plan de référence est amené en contact franc avec la surface Z.
Dans cette position aucune des languettes de connexion ne doit pas être à l'extérieur de la surface X.

GAUGE FOR DIMENSION Rmin OF CAPS

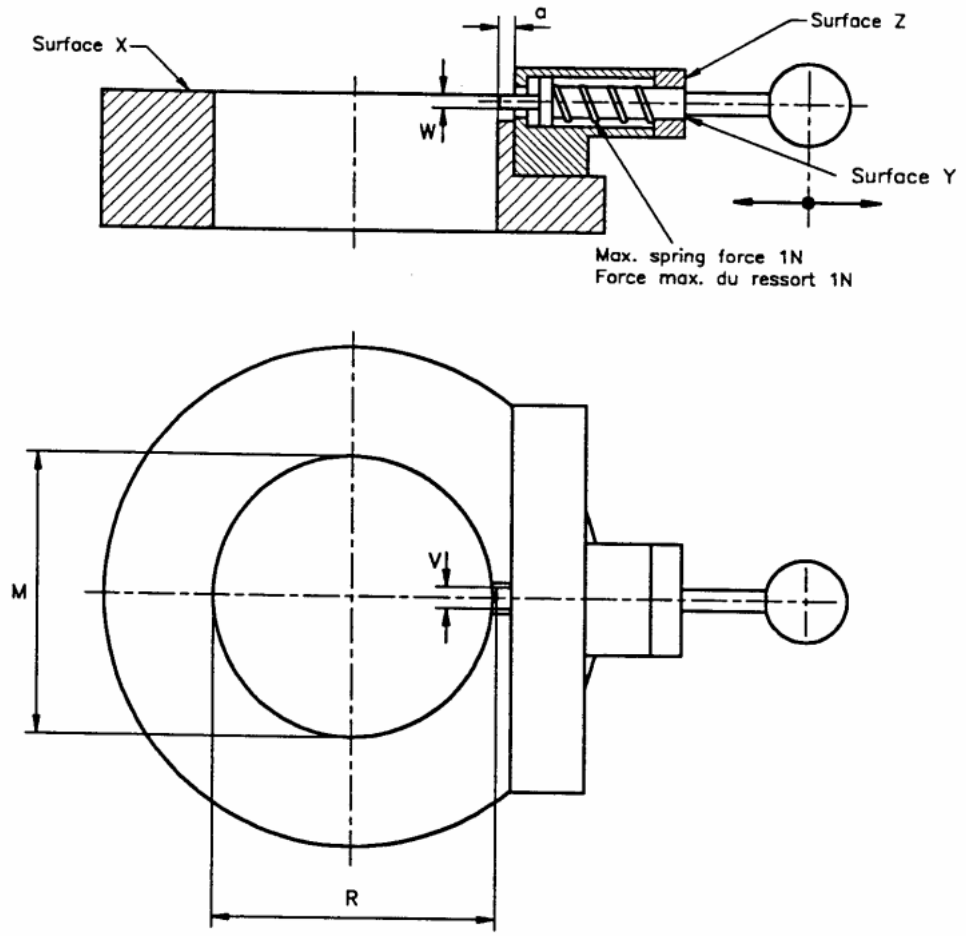
CALIBRE POUR LA DIMENSION Rmin DES CULOTS

P45t

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap P45t, see sheet 7004-95.
Pour les détails du culot P45t, voir feuille 7004-95.



Reference	Dimension	Tolerance
M	45,005	+ 0,005 - 0,0
R (1)	45,7	+ 0,0 - 0,01
V	3,5	+ 0,2 - 0,0
W	2,2	+ 0,1 - 0,0
a	Min 1,5	

(1) The value indicated for R applies when the surfaces Y and Z of the gauge are co-planar.

(1) La valeur indiquée pour R est obtenue lorsque les surfaces Y et Z sont coplanaires.

	GAUGE FOR DIMENSION Rmin OF CAPS CALIBRE POUR LA DIMENSION Rmin DES CULOTS P45t	Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check dimension Rmin* of caps P45t.

TESTING: The cap is inserted into the gauge until the reference plane is in contact with surface X of the gauge. Dimension R is assumed to be correct if surface Y of the plunger is not below surface Z of the gauge.

* As dimension R is referred to the centre of the cap ring, the gauge checks this dimension in combination with half the appropriate diameter M.

BUT: Vérification de la dimension Rmin* des culots P45t.

ESSAI: Le culot est inséré dans le calibre jusqu'à ce que le plan de référence soit en contact avec la surface X du calibre. La dimension R est considérée comme étant correcte si la surface Y du piston n'est pas en retrait par rapport à la surface Z du calibre.

* Etant donné que la dimension R est cotée à partir de l'axe de la collerette du culot, le calibre vérifie cette dimension en combinaison avec le demi-diamètre approprié M.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

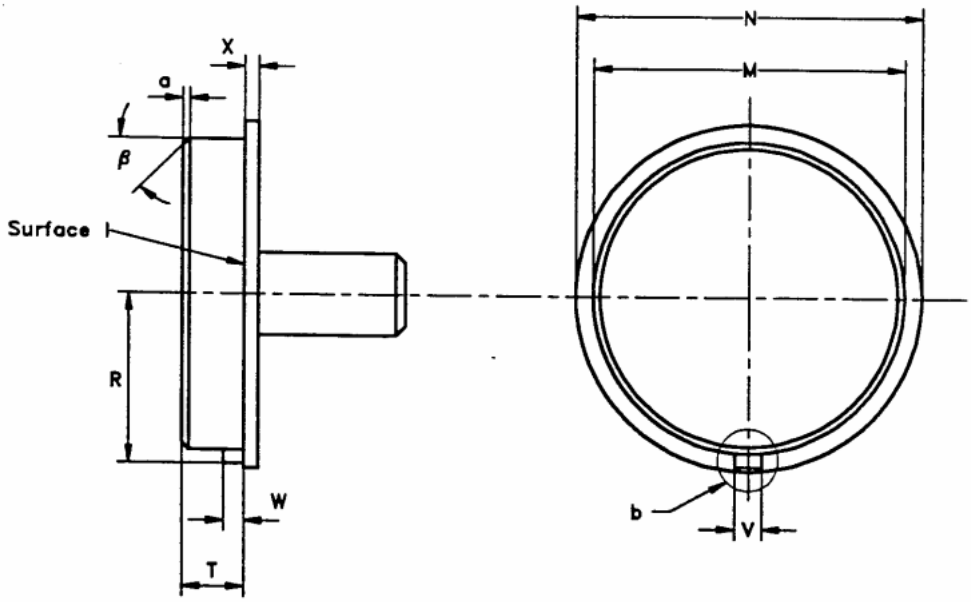
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES

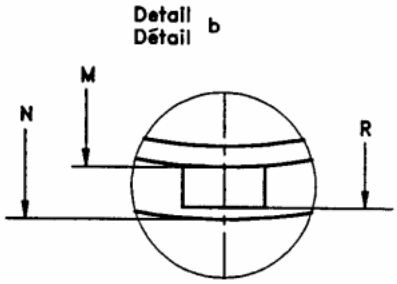
P45t

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holder P45t, see sheet 7005-95.
Pour les détails de la douille P45t, voir feuille 7005-95.





Reference	Dimension	Tolerance
M	45,01	+ 0,0 - 0,005
N	47,8	+ 0,0 - 0,02
R	23,71	+ 0,0 - 0,01
T	9,52	+ 0,0 - 0,02
V	3,11	+ 0,0 - 0,005
W	2,23	+ 0,0 - 0,02
X	1,72	+ 0,0 - 0,02
a	0,5	+ 0,05 - 0,05
ß	45°	+ 1° - 1°

PURPOSE: To check lampholders P45t with regard to the fit of a "maximum" cap.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until surface I of the gauge is in contact with the reference plane of the lampholder.

BUT: Vérification des douilles P45t en ce qui concerne l'ajustement d'un culot "maximal".

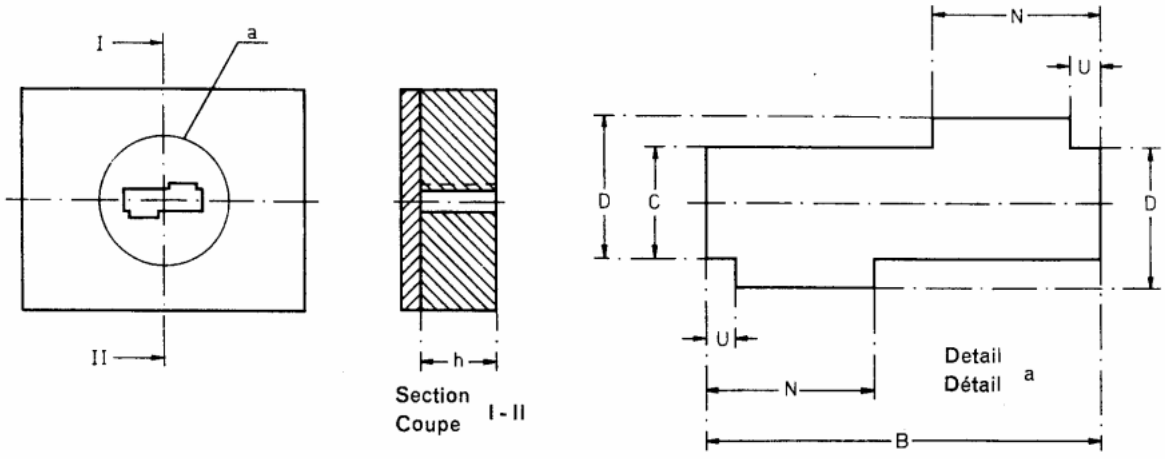
ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface I du calibre soit en contact avec le plan de référence de la douille.

"GO" GAUGE FOR HORIZONTAL SECTION OF LAMP BASE W3.3×10.4d

CALIBRE « ENTRE » POUR LA COUPE TRANSVERSALE DU SOCLE DE LAMPE W3.3×10.4d

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.



PURPOSE: To check the maximum horizontal section of the base with respect to the interchangeability of the lamp in the holder.
TESTING: The base shall be assumed to be correct if it can be slid completely into the gauge aperture.

BUT: Vérification de la section maximale horizontale du socle en vue de l'interchangeabilité de la lampe dans la douille.
ESSAI: Le socle est considéré comme correct lorsqu'il peut être introduit entièrement dans l'ouverture du calibre.

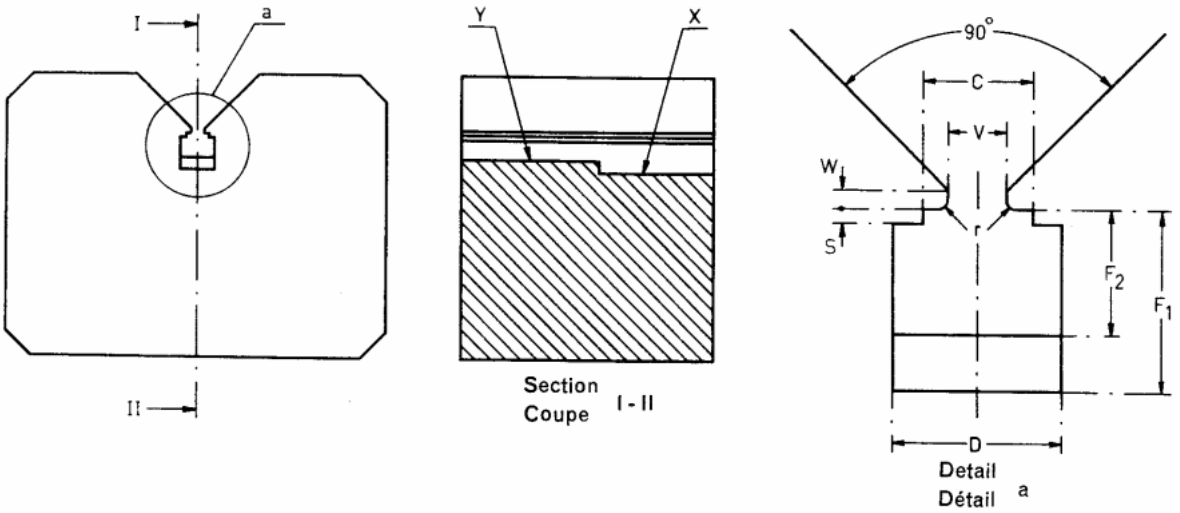
Reference	Dimension	Tolerance
B	10.42	+ 0.02 − 0.0
C	2.92	+ 0.02 − 0.0
D	3.71	+ 0.02 − 0.0
N	4.45	+ 0.0 − 0.02
U	0.76	+ 0.0 − 0.02
h	Approx. 10	

"GO" GAUGE FOR VERTICAL SECTION OF LAMP BASE W3.3×10.4d

CALIBRE « ENTRE » POUR LA COUPE LONGITUDINALE DU SOCLE DE LAMPE W3.3×10.4d

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.



PURPOSE: To check the maximum vertical section and dimension F min. of the base with respect to the interchangeability of the lamp in the holder.

TESTING: The base shall be assumed to be correct if it can be slid sideways into the gauge.
The base shall then pass over plane "X" but shall not pass over plane "Y".

BUT: Vérification de la section longitudinale maximale et de la dimension F min. du socle en vue de l'interchangeabilité de la lampe dans la douille.

ESSAI: Le socle est considéré comme correct lorsqu'il peut glisser latéralement dans le calibre.
Il dépassera alors le plan « X », toutefois pas le plan « Y ».

Reference	Dimension	Tolerance
C	2.92	+ 0.03 − 0.0
D	4.50	+ 0.02 − 0.0
F_1	4.82	+ 0.02 − 0.0
F_2	3.30	+ 0.0 − 0.03
S	0.38	+ 0.0 − 0.01
V	1.58	+ 0.03 − 0.0
W	0.5	+ 0.1 − 0.1
r	0.25	+ 0.05 − 0.0

HOLDER PLUG GAUGES FOR MAGICUBE TYPE X
CALIBRES POUR DOUILLES DE MAGICUBE TYPE X

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

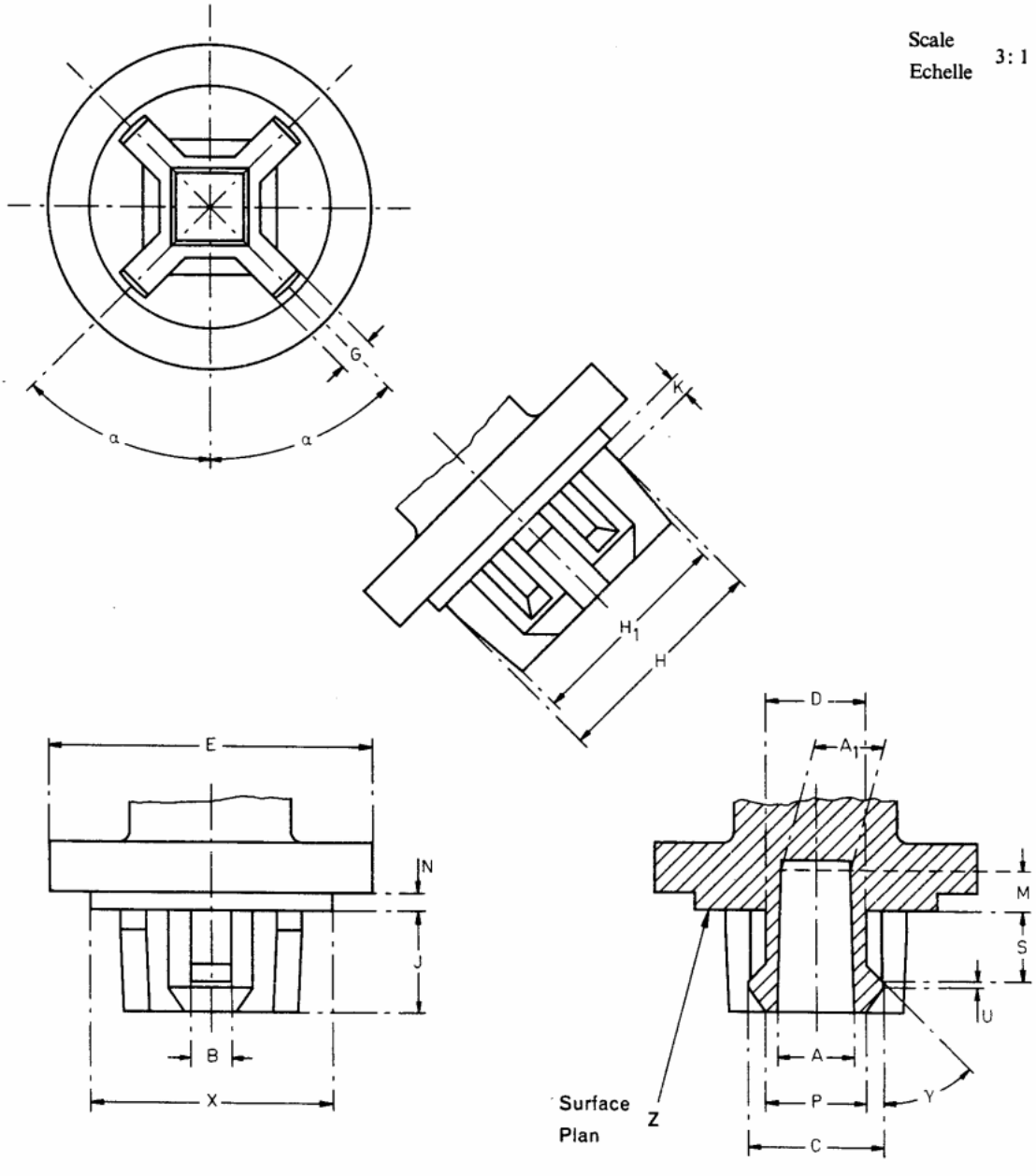
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.

Les dessins ont pour seul but d'illustrer les principales dimensions des calibres.

This sheet gives details of two sets of gauges, each consisting of two gauges (maximum and minimum).
One set is intended for the checking of "flexible" holders (page 2) while the other set is intended for checking "inflexible" holders (page 3).
For definitions of the two types of holder, see sheet 7005-98.

Cette feuille décrit deux jeux de calibres, chacun comprenant deux calibres (maximum et minimum).
Un jeu pour la vérification des « douilles flexibles » (page 2), l'autre pour celle des « douilles rigides » (page 3).
Pour la définition des deux types de douilles, voir la feuille 7005-98.

Scale
Echelle 3 : 1



GAUGES FOR FLEXIBLE * HOLDERS
CALIBRES POUR DOUILLES FLEXIBLES *

Maximum gauge Calibre maximum		
Reference	Dimension	Tolerance
A	3.717	+0.013
A_1	3.467	+0.013
B	1.947	+0.013
C	6.693	−0.013
D	5.173	−0.013
E	16.313	−0.013
G	1.793	−0.013
H	11.013	−0.013
H_1	10.813	−0.013
J	5.173	−0.013
K	1.0	−0.013
M	2.03	—
N	0.677	+0.013
P	5.173	−0.013
S	3.467	+0.013
U	0.254	±0.013
X	12.333	−0.013
α	45°	±5′
γ	43° 30′	+15′

Minimum gauge Calibre minimum		
Reference	Dimension	Tolerance
A	3.903	−0.013
A_1	3.653	−0.013
B	2.1	±0.1
C	6.517	+0.013
D	4.987	+0.013
E	15.687	+0.013
G	1.687	+0.013
H	10.837	+0.013
H_1	10.527	+0.013
J	4.987	+0.013
K	0.677	+0.013
M	2.03	—
N	0.923	−0.013
P	4.963	+0.013
S	3.643	−0.013
U	0.254	±0.013
X	11.927	+0.013
α	45°	±5′
γ	46° 30′	−15′

PURPOSE :
To check flexible * holders for Magicube type X with respect to the fit of a cube in the holder.

TESTING :
It shall be possible to insert each of the gauges smoothly into the holder until surface Z of the gauge is in contact with the face of the holder. In this position, the gauges should not interfere with the striking mechanism of the camera.

BUT :
Vérification des douilles flexibles * pour magicube type X par rapport à l'adaptation des magicubes type X dans les douilles.

ESSAI :
Il doit être possible d'insérer facilement chacun des calibres dans les douilles jusqu'à ce que le plan Z soit en contact avec la face de la douille. Dans cette position les calibres ne doivent pas gêner le mécanisme de percussion de l'appareil.

* For definition, see sheet 7005-98.
* Pour la définition voir la feuille 7005-98.

GAUGES FOR INFLEXIBLE* HOLDERS
CALIBRES POUR DOUILLES RIGIDES*

Maximum gauge Calibre maximum		
Reference	Dimension	Tolerance
A	3.705	+0.013
A_1	3.445	+0.013
B	1.935	+0.013
C	6.705	−0.013
D	5.185	−0.013
E	16.325	−0.013
G	1.805	−0.013
H	11.025	−0.013
H_1	10.825	−0.013
J	5.185	−0.013
K	0.865	−0.013
M	1.88	—
N	0.665	+0.013
P	5.185	−0.013
S	3.455	+0.013
U	0.254	±0.013
X	12.345	−0.013
α	45°	±5′
γ	43° 30′	+15′

Minimum gauge Calibre minimum		
Reference	Dimension	Tolerance
A	3.915	−0.013
A_1	3.665	−0.013
B	2.1	±0.1
C	6.505	+0.013
D	4.975	+0.013
E	15.675	+0.013
G	1.675	+0.013
H	10.825	+0.013
H_1	10.515	+0.013
J	4.975	+0.013
K	0.665	+0.013
M	1.88	—
N	0.935	−0.013
P	4.975	+0.013
S	3.655	−0.013
U	0.254	±0.013
X	11.915	+0.013
α	45°	±5′
γ	46° 30′	−15′

PURPOSE :

To check inflexible * holders for Magicube type X with respect to the fit of a cube in the holder.

TESTING :

It shall be possible to insert each of the gauges smoothly into the holder until surface Z of the gauge is in contact with the face of the holder. In this position, the gauges should not interfere with the striking mechanism of the camera.

BUT :

Vérification des douilles rigides * pour magicube type X par rapport à l'adaptation des magicubes types X dans les douilles.

ESSAI :

Il doit être possible d'insérer facilement chacun des calibres dans les douilles jusqu'à ce que le plan Z soit en contact avec la face de la douille. Dans cette position les calibres ne doivent pas gêner le mécanisme de percussion de l'appareil.

* For definition, see sheet 7005-98.
* Pour la définition voir la feuille 7005-98.

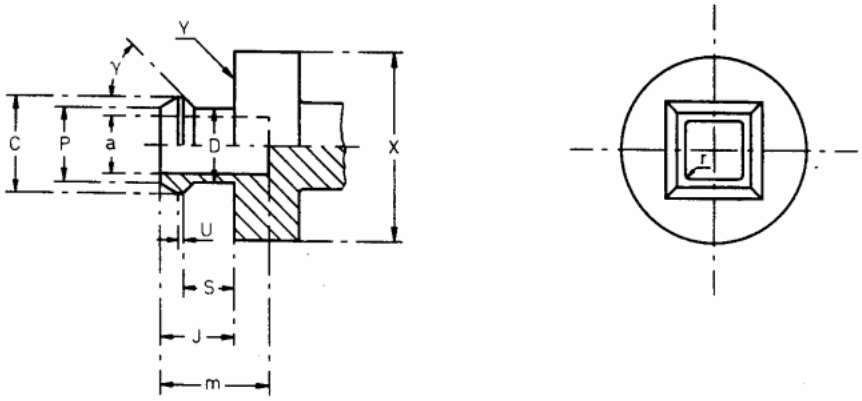
WITHDRAWAL FORCE GAUGE FOR HOLDERS FOR MAGICUBE TYPE X

CALIBRE POUR LA FORCE D'EXTRACTION DES DOUILLES POUR MAGICUBE TYPE X

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.

Le dessin a pour seul but de préciser les principales dimensions du calibre.



Scale
Echelle 2 : 1

PURPOSE :

To check the maximum force necessary to remove a Magicube from holders according to sheet 7005-98.

TESTING :

The gauge is inserted into the holder until surface Y is in close contact with the surface of the holder.
The force which is then required to withdraw the gauge from the holder shall not exceed 12 N *.

* This value, which is under consideration, takes into account the difference in coefficients of friction of moulded material against moulded material and steel against moulded material.

BUT :

Vérifier la force d'extraction d'un magicube de douilles selon la feuille 7005-98.

ESSAI :

Le calibre est inséré dans la douille jusqu'à ce que le plan Y soit en contact avec la face de la douille.
La force d'extraction ne doit pas dépasser 12 N *.

* Cette valeur, qui est à l'étude, tient compte de la différence de coefficients de frottement entre matières moulées et entre matières moulées et acier.

Reference	Dimension	Tolerance
a	4	$^{+0.1}_{-0.0}$
C	6.6	$^{+0.01}_{-0.01}$
D	5.08	$^{+0.02}_{-0.02}$
J	5.08	$^{+0.02}_{-0.02}$
m	7.5	$^{1}_{-0}$
P	5.08	$^{+0.02}_{-0.02}$
S	3.55	$^{+0.01}_{-0.01}$
U	0.25	$^{+0.02}_{-0.02}$
X	12.29	$^{+0.01}_{-0.01}$
r	0.1	$^{+0.05}_{-0.05}$
γ	45°	$^{+10'}_{-10'}$

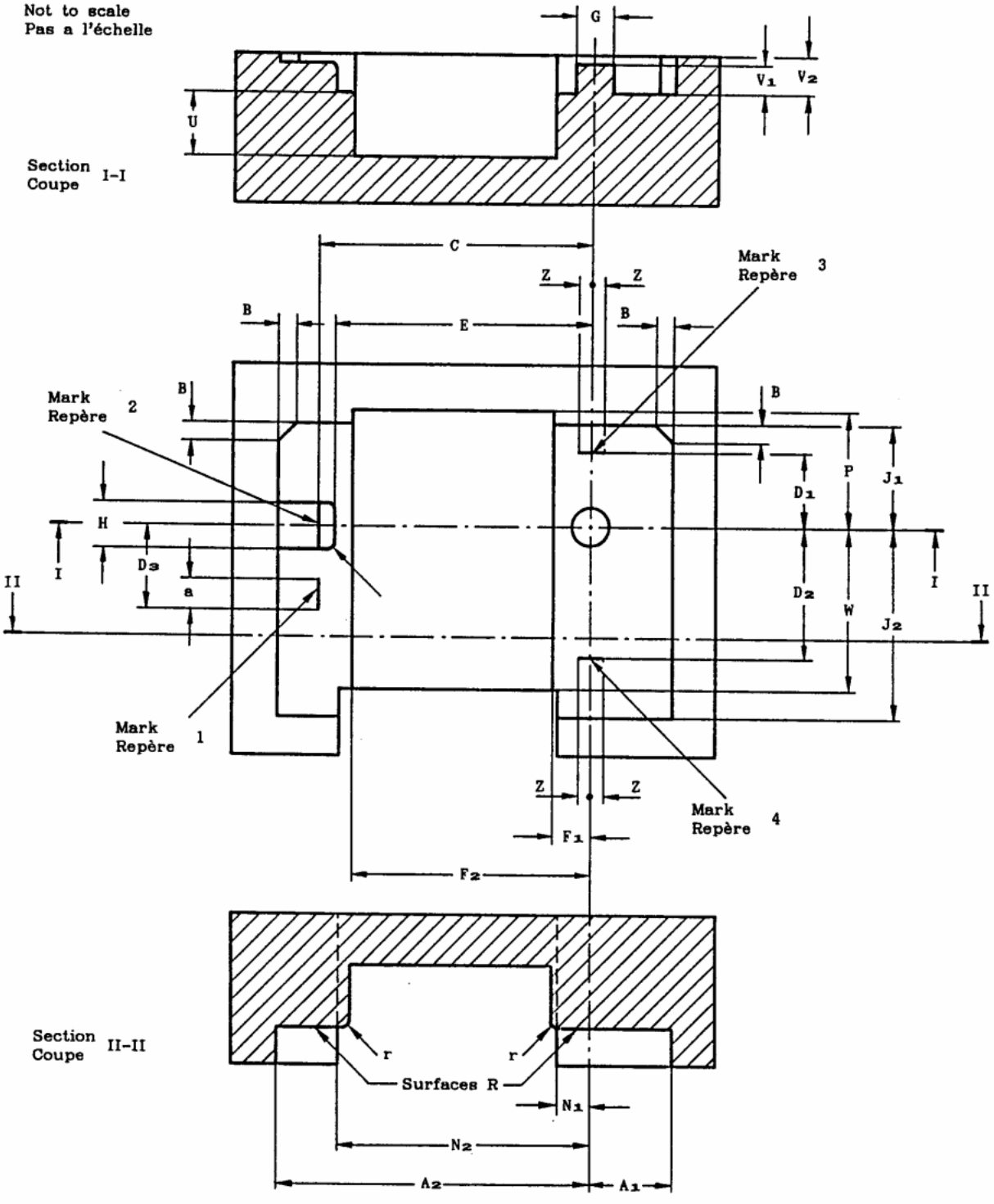
"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
X511

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 X511, see sheet 7004-99.
Pour les détails du culot X511, voir feuille 7004-99.

Not to scale
Pas a l'échelle



"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
X511

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A_1	4,5	+ 0,05 - 0,0
A_2	17,0	+ 0,05 - 0,0
B	0,9	+ 0,0 - 0,05
C	14,75	+ 0,0 - 0,05
D_1	4,0	+ 0,0 - 0,05
D_2	7,0	+ 0,0 - 0,05
D_3	4,5	+ 0,5 - 0,0
E	13,85	+ 0,02 - 0,0
F_1	2,0	+ 0,0 - 0,05
F_2	12,9	+ 0,05 - 0,0
G	2,0	+ 0,0 - 0,02
H	2,5	+ 0,0 - 0,02

Reference	Dimension	Tolerance
J_1	5,5	+ 0,01 - 0,0
J_2	10,25	+ 0,05 - 0,0
N_1	1,75	+ 0,05 - 0,0
N_2	13,55	+ 0,0 - 0,05
P	6,0	+ 0,05 - 0,0
U	3,4	+ 0,05 - 0,0
V_1	Approx. 1,5	
V_2	Approx. 2	
W	8,75	+ 0,05 - 0,0
Z	0,75	+ 0,5 - 0,0
a	1,5	+ 0,2 - 0,2
r	0,25	+ 0,05 - 0,0

PURPOSE: To check interchangeability of caps X511 on finished lamps, with respect to the following dimensions:

a): **A_1 max., A_2 max.**, B **min.**, E, **F_1**, **F_2**, G **min.**, H **min.**, **J_1 max.**, **J_2 max.**, **L_1**, **L_2**, P, r and U.
b): **A_2 min.**, **J_1 min.** and **J_2 min.**

TESTING:

a): It shall be possible to insert the lamp in the gauge until the cap touches both surfaces R.
b): In this position the cap shall:
- cover the marks 1, 3 and 4 and
- extend beyond mark 2 on either side of the rectangular lug with dimension H.

BUT: Vérification de l'interchangeabilité des culots X511 sur lampes terminées, quant aux dimensions suivantes:

a): **A_1 max.**, **A_2 max.**, B **min.**, E, **F_1**, **F_2**, G **min.**, H **min.**, **J_1 max.**, **J_2 max.**, **L_1**, **L_2**, P, r et U.
b): **A_2 min.**, **J_1 min.** and **J_2 min.**

ESSAI:

a): La lampe doit pouvoir être introduite dans le calibre jusqu'à ce que le culot touche les deux surfaces R.
b): Dans cette position le culot doit:
- masquer les repères 1, 3 et 4 et
- s'étendre, de part et d'autre du bossage de largeur H, au-delà du repère 2.

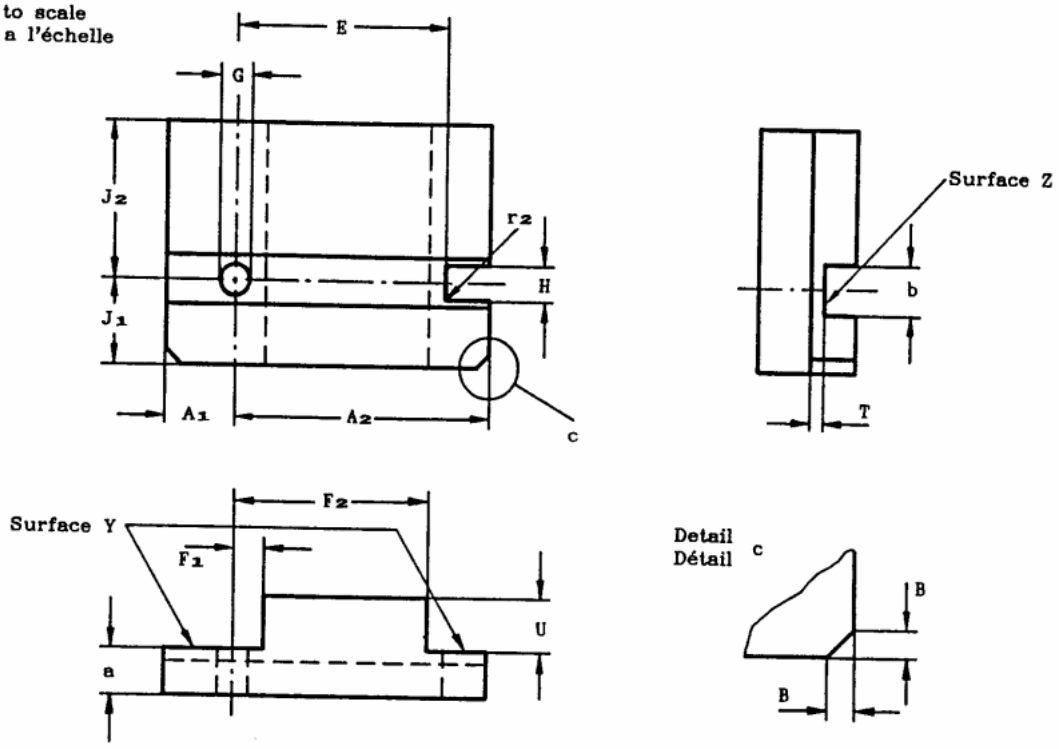
"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
X511

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder X511, see sheet 7005-99.
Pour les détails de la douille X511, voir feuille 7005-99.

Not to scale
Pas a l'échelle



Reference	Dimension	Tolerance
A_1	4,57	+ 0,0 - 0,02
A_2	17,07	+ 0,0 - 0,02
B	0,85	+ 0,0 - 0,05
E	13,99	+ 0,0 - 0,02
F_1	1,93	+ 0,02 - 0,0
F_2	12,97	+ 0,0 - 0,02
G	1,975	+ 0,005 - 0,0
H	2,475	+ 0,005 - 0,0
J_1	5,52	+ 0,0 - 0,01
J_2	10,32	+ 0,0 - 0,02
T	0,8	+ 0,02 - 0,0
U	3,47	+ 0,0 - 0,02
a	3,0	+ 0,1 - 0,1
b	3,0	+ 0,1 - 0,1
r_2	0,25	+ 0,0 - 0,05

PURPOSE: To check lampholders X511 with regard to the fit of a maximum cap and dimension T **min.** of the lampholder.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until surface Y of the gauge is in contact with the three supporting bosses of the lampholder.
In this position surface Z of the gauge shall be co-planar with or below the upper surface of the reference pin and of the locating peg of the lampholder.

BUT: Vérification des douilles X511 en ce qui concerne le montage d'un culot maximum et de la dimension T **min.** de la douille.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface Y du calibre soit au contact des trois bossages de la douille.
Dans cette position, la surface Z du calibre doit être au contact ou être située au-dessous de la surface supérieure de la broche de référence et de la fiche de positionnement de la douille.

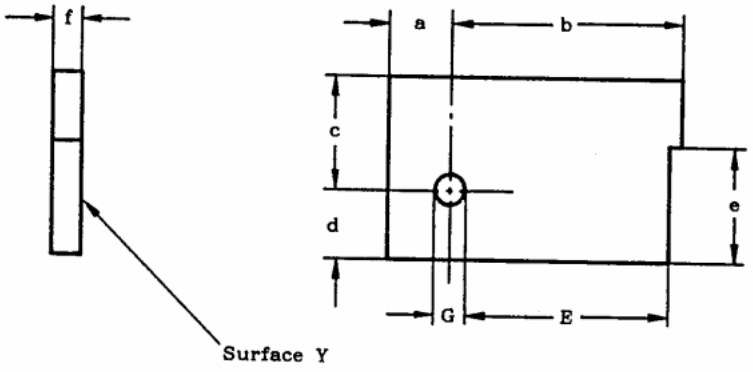
"NOT GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES
X511

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 X511, see sheet 7005-99.
Pour les détails de la douille X511, voir feuille 7005-99.

Not to scale
Pas a l'échelle



PURPOSE: To check dimension E **max.** of lampholders X511.

TESTING: It shall not be possible to insert the gauge into the lampholder to such an extent that surface Y of the gauge is in contact with the three supporting bosses of the lampholder.

BUT: Vérification de la dimension E **max.** des douilles X511.

ESSAI: Il ne doit pas être possible d'introduire le calibre dans la douille, dans le but d'amener la surface Y du calibre au contact des trois bossages de la douille.

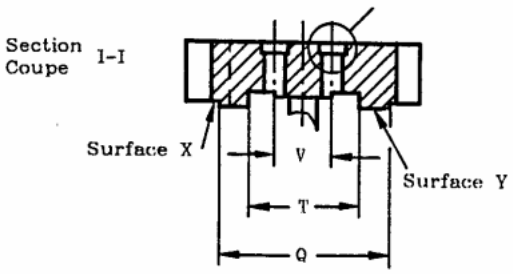
Reference	Dimension	Tolerance
E	13,475	+ 0,010 - 0,0
G	2,0	+ 0,05 - 0,0
a	4	+ 0,1 - 0,1
b	15,5	+ 0,1 - 0,1
c	7,5	+ 0,1 - 0,1
d	4,5	+ 0,1 - 0,1
e	7,5	+ 0,1 - 0,1
f	2	+ 0,1 - 0,1

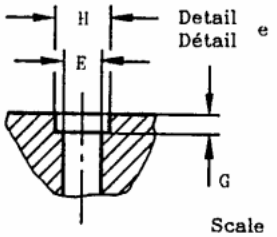
"GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRES "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
GRX10q-..

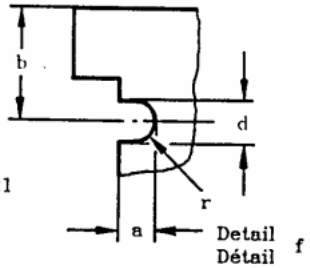
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

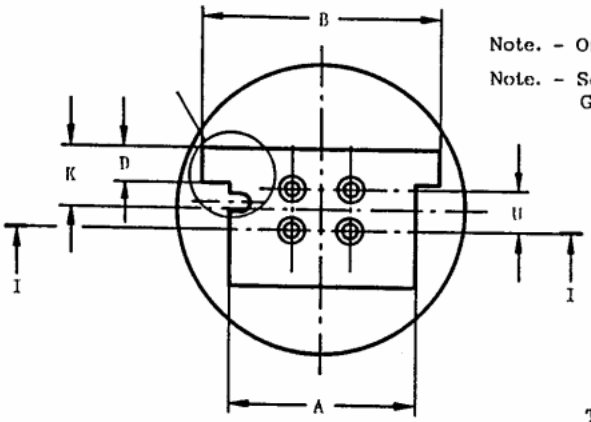
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

For details of caps GRX10q, see sheet 7004-101.
Pour les détails des culots GRX10q, voir feuille 7004-101.



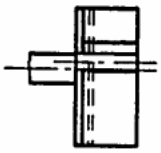


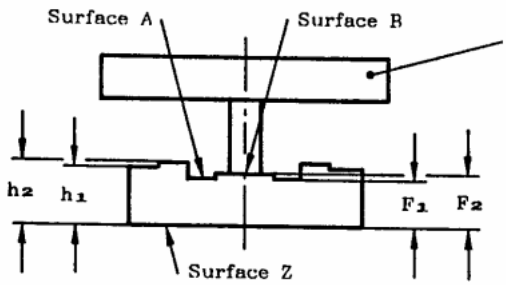




Note. - Only the gauge for checking GRX10q-4 cap is shown.

Note. - Seul le calibre pour la vérification des culots GRX10q-4 est représenté.





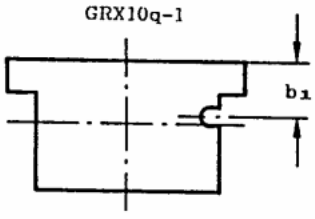
This section is used only to provide additional mass so as to bring the total mass of the gauge to the required value.

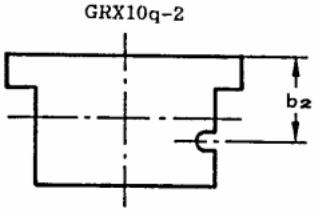
Cette partie est destinée seulement à constituer une masse additionelle pour porter la masse totale du calibre à la valeur requise.

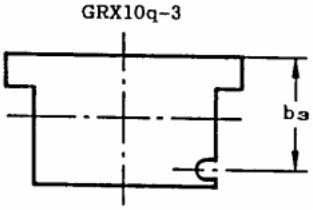
SPECIFIC GAUGE DESIGN:
CARACTERISTIQUES SPECIFIQUES DES CALIBRES:

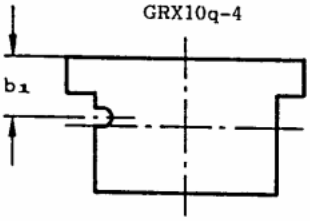
Key hole configuration for checking GRX10q-.. caps.

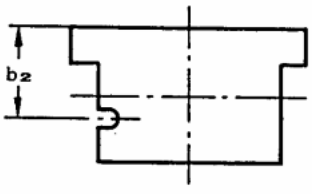
Positionnement des trous de passage des détrompeurs pour la vérification des culots GRX10q-...

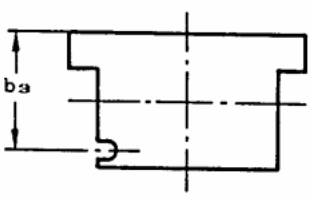












"GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRES "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
GRX10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	24,5	+ 0,0 - 0,01
B	30,6	+ 0,0 - 0,01
D	4,8	+ 0,0 - 0,01
E	2,74	+ 0,01 - 0,0
F_1	6,35	+ 0,0 - 0,025
F_2	7,62	+ 0,025 - 0,0
G	1,27	+ 0,025 - 0,0
H	3,50	+ 0,01 - 0,0
K	8,15	+ 0,005 - 0,005
Q	22,5	+ 0,1 - 0,1
T	15,0	+ 0,1 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
a	2,3	+ 0,01 - 0,0
b_1	7,4	+ 0,005 - 0,005
b_2	11,4	+ 0,005 - 0,005
b_3	15,4	+ 0,005 - 0,005
d	2,6	+ 0,0 - 0,01
h_1	7,8	+ 0,0 - 0,01
h_2	8,2	+ 0,01 - 0,0
r	1,3	+ 0,01 - 0,0
Mass kg Masse	0,45	+ 0,045 - 0,045

PURPOSE: To check the dimensions A **min.**, B **min.**, D **min.**, F **min.**, F **max.**, h **min.**, h **max.** and the combined pin diameter and displacement of pins (including bosses), keys and their position.

TESTING: The pins of the caps on finished lamps shall enter the appropriate gauge until surface Z of the gauge contacts with the reference plane of the cap, using only the mass of the gauge itself. In this position the top of the key shall be co-planar with or project beyond surface X but shall not project beyond surface Y.
The ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface A but they shall not project beyond surface B.

BUT: Vérification des dimensions A **min.**, B **min.**, D **min.**, F **min.**, F **max.**, h **min.**, h **max.** et de la combinaison du diamètre et le déplacement des broches (bossages compris), détrompeurs et leurs positionnement.

ESSAI: Les broches des culots sur lampes terminées doivent entrer dans le calibre approprié par la surface Z, laquelle doit être en contact avec la face du culot sous la seule action de la masse du calibre lui-même.
Dans cette position l'extrémité de la détrompeur doit être de niveau ou dépasser la surface X mais ne doit pas dépasser la surface Y.
Les extrémités des broches doivent être de niveau ou dépasser la surface A, mais ne doivent pas dépasser la surface B.

"NOT GO" GAUGES FOR THE KEYS OF CAPS
ON FINISHED LAMPS

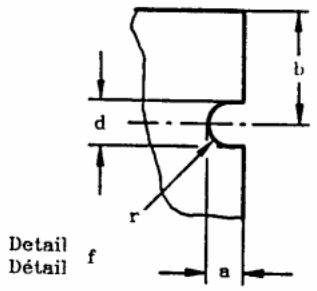
CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR LES DETROMPEURS
DES CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GRX10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

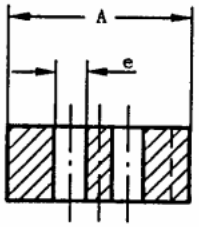
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

For details of caps GRX10q, see sheet 7004-101.
Pour les détails des culots GRX10q, voir feuille 7004-101.

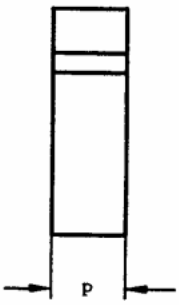


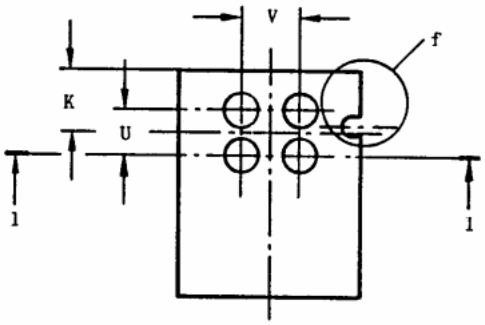
Detail f
Détail

Scale 2:1
Echelle



Section I-I
Coupe





Reference	Dimension	Tolerance
A	24,5	+ 0,0 - 0,01
K	8,15	+ 0,005 - 0,005
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
a	2,3	+ 0,01 - 0,0
d	2,6	+ 0,0 - 0,01
e	4,5	+ 0,1 - 0,0
p	10,0	+ 0,1 - 0,1
r	1,3	+ 0,01 - 0,0

Designation	Dimension b	Tolerance
GRX10q-1	7,4	+ 0,005 - 0,005
GRX10q-2	11,4	+ 0,005 - 0,005
GRX10q-3	15,4	+ 0,005 - 0,005
GRX10q-4	7,4	+ 0,005 - 0,005
GRX10q-5	11,4	+ 0,005 - 0,005
GRX10q-6	15,4	+ 0,005 - 0,005

"NOT GO" GAUGES FOR THE KEYS OF CAPS
ON FINISHED LAMPS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR LES DETROMPEURS
DES CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

GRX10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check, in a particular cap GRX10q-.. if insertion of holders with non similar designation (different figure following hyphen) is prevented.

TESTING: It shall not be possible to insert successively each of the five gauges with non similar designation into the cap.

BUT: Vérification sur un culot déterminé GRX10q-.. que l'introduction de la douille n'ayant pas la même référence (chiffre suivant le tiret différent) n'est pas possible.

ESSAI: Il ne doit pas être possible d'inserer chacun des cinq calibres ayant une référence différente dans le culot.

Note. - The gauge shall be applied in the intended way, i.e. when the cap-key is located on the right hand side, the gauge shall be held so, that its keyway is situated at the right hand side as well.

Note. - Le calibre sera appliqué de façon prescrite, c'est à dire quand la détrompeur du culot est à droite, le calibre sera tenu de telle façon que la rainure est aussi à droite.

"NOT GO" GAUGES "A" AND "B" FOR CAPS
ON FINISHED LAMPS

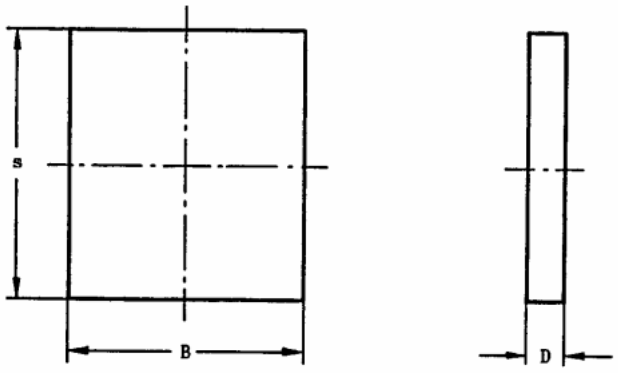
CALIBRES "A" ET "B" "N'ENTRE PAS"
SUR LAMPES TERMINEES

GRX10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

For details of caps GRX10q, see sheet 7004-101.
Pour les détails des culots GRX10q, voir feuille 7004-101.



PURPOSE: To check dimensions B **max.** and D **max.** of GRX10q caps on finished lamps.

TESTING: It shall not be possible to insert either of the gauges A or B into a GRX10q cap.

BUT: Vérification des dimensions B **max.** et D **max.** des culots GRX10q sur lampes terminées.

ESSAI: Il ne doit pas être possible d'inserer chaque des calibres A ou B dans un culot GRX10q.

Gauge A - Calibre A		
Referene	Dimension	Tolerance
B	31,4	+ 0,01 - 0,0
D	4,7	+ 0,1 - 0,1
s	35,0	+ 0,1 - 0,1

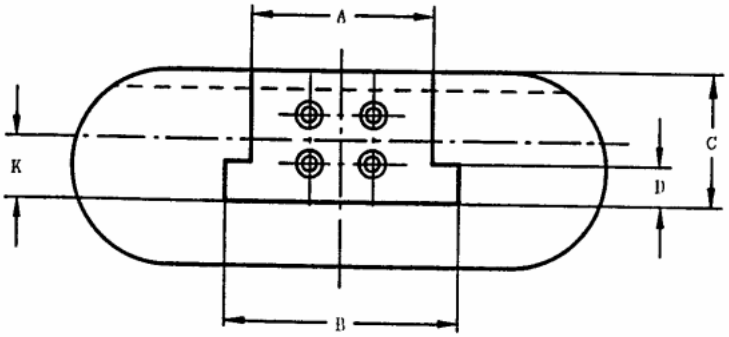
Gauge B - Calibre B		
Reference	Dimension	Tolerance
B	30	+ 0,1 - 0,1
D	5,3	+ 0,01 - 0,0
s	35,0	+ 0,1 - 0,1

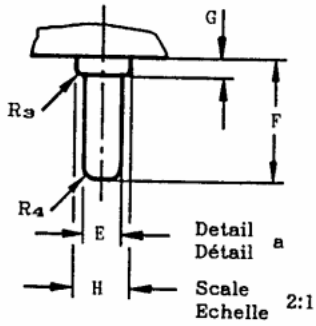
"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
GRX10q-..

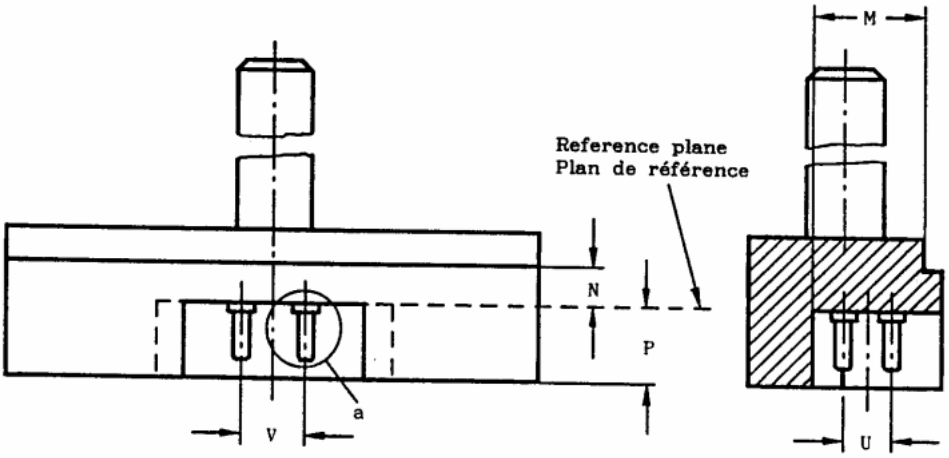
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholders GRX10q, see sheet 7005-101.
Pour les détails des douilles GRX10q, voir feuille 7005-101.







Reference	Dimension	Tolerance
A	24,4	+ 0,01 - 0,0
B	30,5	+ 0,01 - 0,0
C	16,9	+ 0,01 - 0,0
D	4,9	+ 0,01 - 0,0
E	2,54	+ 0,01 - 0,0
F	7,67	+ 0,0 - 0,025
G	1,30	+ 0,0 - 0,01
H	3,31	+ 0,0 - 0,01

Reference	Dimension	Tolerance
K	8,10	+ 0,005 - 0,005
M	14,5	+ 0,01 - 0,0
N	5,3	+ 0,0 - 0,01
P	10,0	+ 0,0 - 0,01
R3	0,38	+ 0,01 - 0,0
R4	0,81	+ 0,13 - 0,13
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005

NH4/6/1 90-04-11	"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES GRX10q-..	Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check the fitting of lampholders GRX10q-...

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the holder with a force not exceeding the maximum insertion force specified on sheet 7005-101 (under consideration) until the reference plane of the gauge is in contact with the lampholder face.

BUT: Vérification de l'ajustage de douilles GRX10q-...

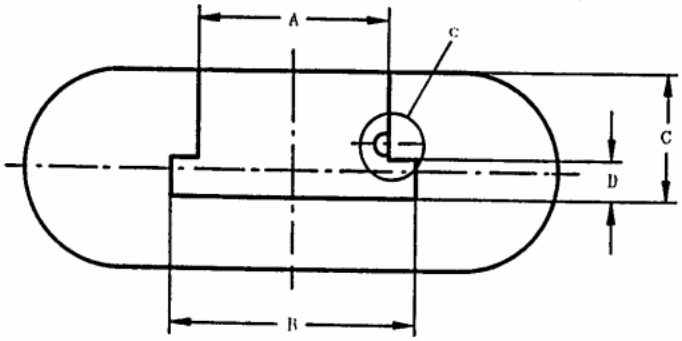
ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force spécifiée dans la feuille 7005-101 (à l'étude) jusqu'à ce que le plan de référence du calibre vienne en contact avec la face de la douille.

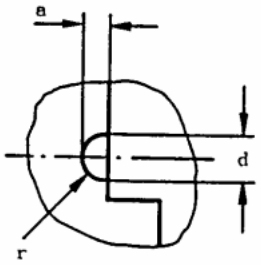
"NOT GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES
GRX10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

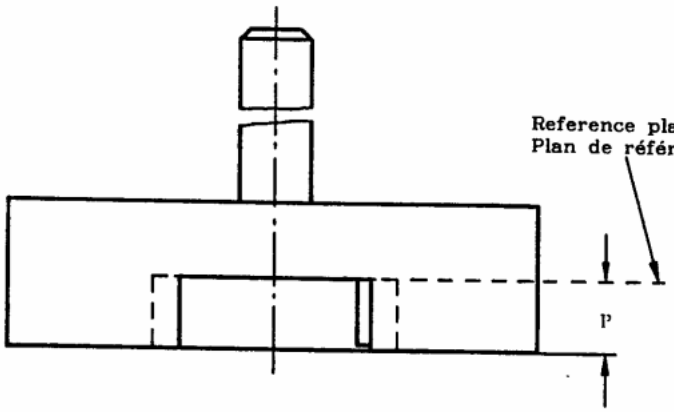
For details of lampholders GRX10q, see sheet 7005-101.
Pour les détails des douilles GRX10q, voir feuille 7005-101.

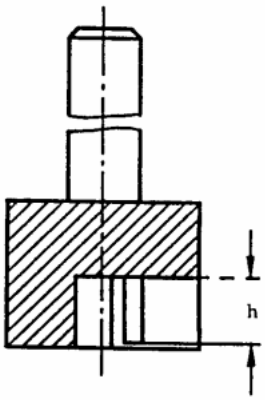




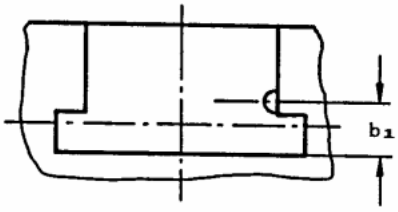
Detail c
Détail c

Scale 2:1
Echelle 2:1

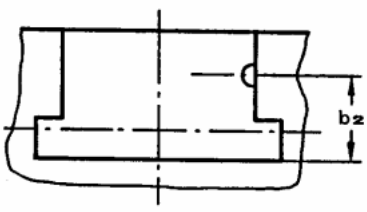




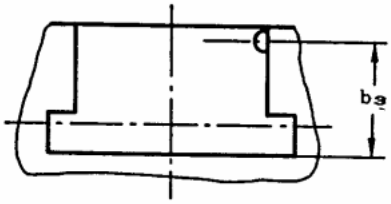
GRX10q-1



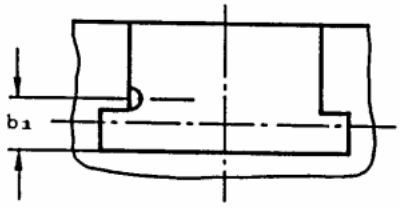
GRX10q-2



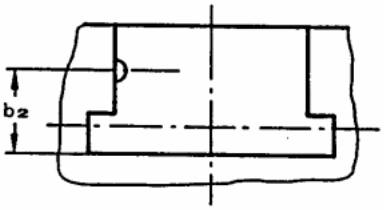
GRX10q-3



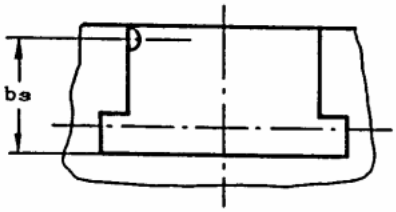
GRX10q-4



GRX10q-5



GRX10q-6



SPECIFIC GAUGE DESIGN - CARACTERISTIQUES SPECIFIQUES DES CALIBRES

Key configuration for checking lampholders.
Configuration des détrompeurs pour la vérification des douilles.

"NOT GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES
GRX10q-..

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	25,5	+ 0,01 - 0,0
B	32,0	+ 0,01 - 0,0
C	16,3	+ 0,1 - 0,1
D	4,9	+ 0,01 - 0,0
K	8,10	+ 0,005 - 0,005
P	10,0	+ 0,0 - 0,01
a	1,8	+ 0,0 - 0,01

Reference	Dimension	Tolerance
b_1	7,35	+ 0,005 - 0,005
b_2	11,35	+ 0,005 - 0,005
b_3	15,35	+ 0,005 - 0,005
d	2,7	+ 0,0 - 0,01
h	9,0	+ 0,0 - 0,01
r	d/2	+ 0,0 - 0,01

PURPOSE: To check, in a particular lampholder GRX10q-.. if insertion of caps with non similar designation (different figure following hyphen) is prevented.

TESTING: It shall not be possible to insert successively each of the five gauges with non similar designation into the lampholder any further then until the keys of the gauges contact on the upper surface of the holder.

BUT: Vérification sur une douille déterminé GRX10q-.. que l'introduction de la douille n'ayant pas la même référence (chiffre suivant le tiret différent) n'est pas possible.

ESSAI: Il ne doit pas être possible d'inserer chacun des cinq calibres ayant une référence différente dans la douille plus loin que les détrompeurs des calibres sont en contact avec la surface supérieure de la douille.

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

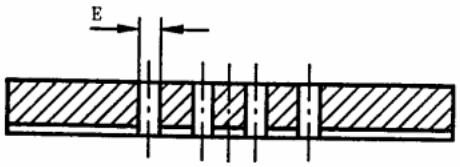
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

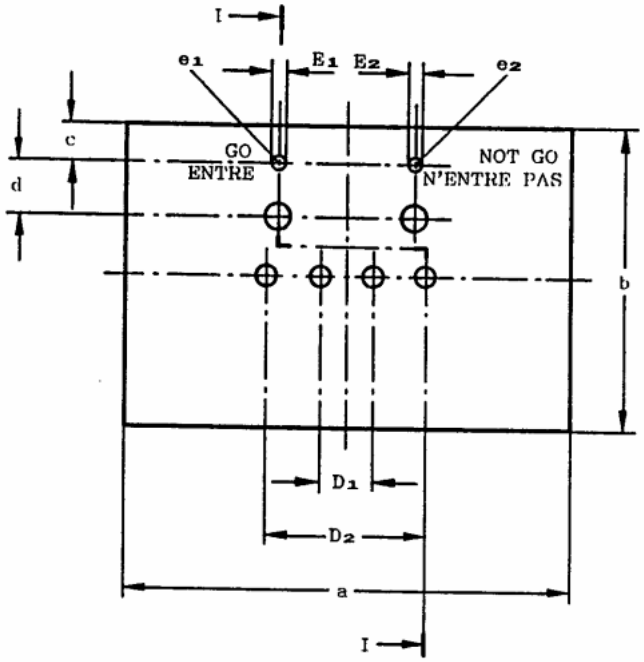
2G7 & 2GX7

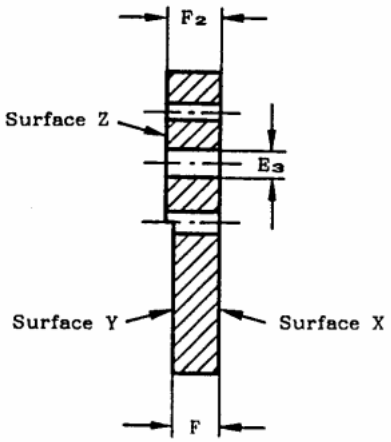
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 2G7 and 2GX7, see sheets 7004-102 and 7004-103 respectively.
Pour les détails des culots 2G7 et 2GX7, voir feuilles 7004-102 et 7004-103 respectivement.







Section I-I
Coupe

Reference	Dimension	Tolerance
D_1	7,0	+ 0,005 - 0,005
D_2	21,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
E_2	2,67	+ 0,01 - 0,0
E_2	2,29	+ 0,0 - 0,01
E_3	3,5	+ 0,2 - 0,0
F	6,0	+ 0,0 - 0,025
F_2	6,8	+ 0,025 - 0,0
a	60	+ 0,5 - 0,5
b	40	+ 0,5 - 0,5
c	5	+ 0,0 - 0,2
d	7,0	+ 0,1 - 0,1

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

2G7 & 2GX7

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check dimensions E **min.**, E **max.**, F **min.**, F **max.** and the combined diameter and displacement of the pins of caps 2G7 and 2GX7 on finished lamps.

TESTING: The cap shall enter the gauge at surface X and, when fully inserted, the reference plane of the cap and surface X of the gauge shall contact. In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface Z.

It shall be possible to insert each pin in turn into hole e_1 until the reference plane of the cap and the surface of the gauge contact.
It shall not be possible to insert the pins, other than the extreme tips, into hole e_2.

BUT: Vérification des dimensions E **min.**, E **max.**, F **min.**, F **max.** et le diamètre combiné avec les déplacements des broches des culots 2G7 et 2GX7 sur lampes terminées.

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre par la surface X et lorsque l'insertion est complète, le plan de référence du culot et la surface X du calibre doivent être en contact. Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau ou dépasser la surface Y mais ne doivent pas dépasser la surface Z.

Il doit être possible d'introduire tour à tour chaque broche dans le trou e_1 jusqu'à ce que le plan de référence du culot et la surface du calibre se touchent.
Il ne doit pas être possible d'introduire les broches, sauf l'extrémité, dans le trou e_2.

GAUGE "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

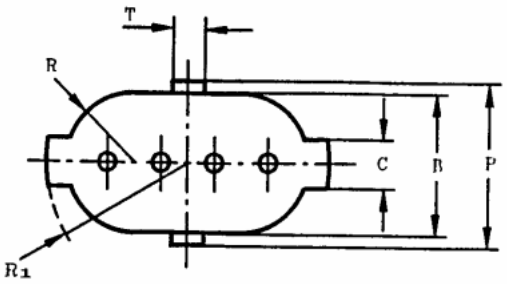
CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

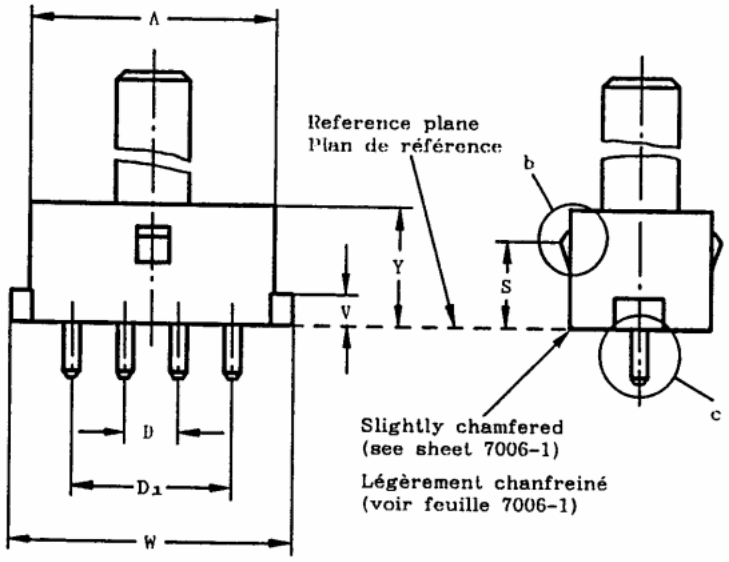
2G7

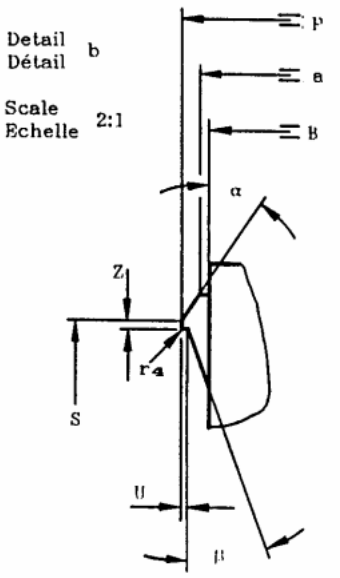
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

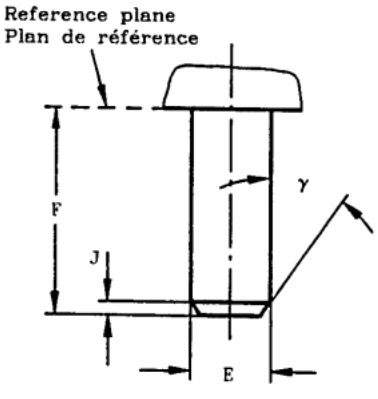
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins on pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder 2G7, see sheet 7005-102.
Pour les détails de la douille 2G7, voir feuille 7005-102.









Surface finish 0,4 µm for the pins.
Finition 0,4 µm pour les ergots.

GAUGE "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

2G7

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	32,5	+ 0,02 - 0,0
B	18,1	+ 0,02 - 0,0
C	6,2	+ 0,02 - 0,0
D	7,12	+ 0,01 - 0,0
D_1	21,12	+ 0,01 - 0,0
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	6,8	+ 0,02 - 0,0
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
P	21,0	+ 0,02 - 0,0
R	B/2	-
R_1	W/2	-
S	11,25	+ 0,02 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
T	4,7	+ 0,02 - 0,0
U	0,2	+ 0,02 - 0,0
V	4,1	+ 0,02 - 0,0
W	37,5	+ 0,02 - 0,0
Y	15,5	+ 0,05 - 0,0
Z	0,5	+ 0,05 - 0,0
a	19,0	+ 0,01 - 0,01
r_4	0,15	+ 0,05 - 0,05
α	35°	+ 1° - 1°
β	20°	+ 1° - 1°
γ	35°	+ 1° - 1°

PURPOSE: To check in lampholders 2G7, the maximum insertion and withdrawal forces related to a maximum cap with maximum pin dimensions at maximum spacing and body dimensions.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-102.
After the gauge has been fully inserted into the holder, it shall be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-102.

BUT: Vérification sur les douilles 2G7 des forces maximales d'insertion et d'extraction d'un culot maximum avec dimensions des broches maximales et d'espacement maximal et les dimensions du corps de la douille.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ce calibre sur la feuille 7005-102.
Après insertion complète du calibre dans la douille, il doit être possible d'extraire le calibre avec une force n'excédant pas la valeur maximale de la force d'extraction spécifée pour ce calibre sur la feuille 7005-102.

GAUGE "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE IN LAMPHOLDERS

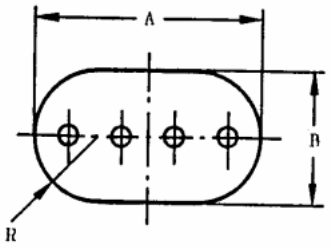
CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION DANS LES DOUILLES

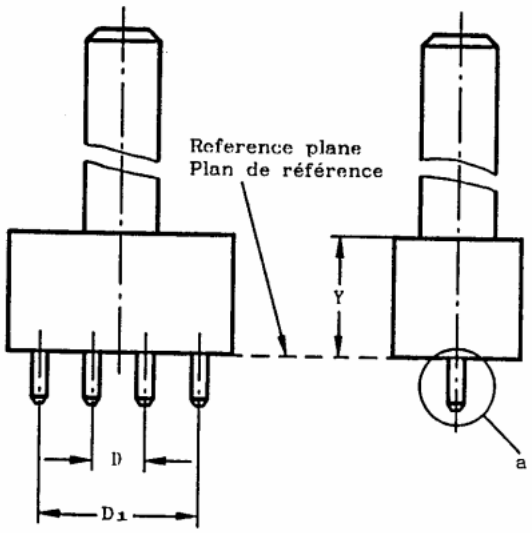
2G7 & 2GX7

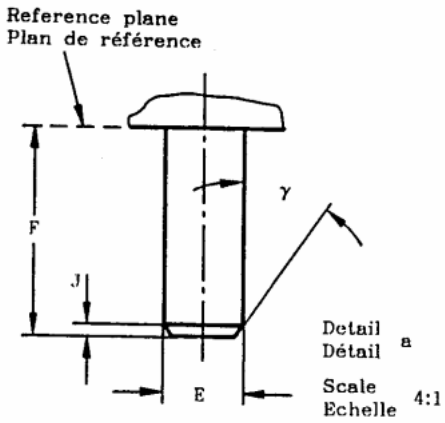
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholders 2G7 and 2GX7, see sheets 7005-102 and 7005-103 respectively.
Pour les détails des douilles 2G7 et 2GX7, voir feuilles 7005-102 et 7005-103 respectivement.







Reference	Dimension	Tolerance
A	30	+ 0,5 - 0,5
B	17	+ 0,5 - 0,5
D	6,88	+ 0,0 - 0,01
D1	20,88	+ 0,0 - 0,01
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	6,8	+ 0,02 - 0,0
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
R	B/2	-
Y	16,0	+ 0,5 - 0,5
γ	35°	+ 1° - 1°

Surface finish 0,4 µm for the pins.
Finition 0,4 µm pour les ergots.

GAUGE "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION DANS LES DOUILLES

2G7 & 2GX7

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check, in lampholders 2G7 and 2GX7, the maximum insertion force related to the dimensions of a cap having maximum pin dimensions at minimum spacing.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheets 7005-102 and 7005-103 respectively.

BUT: Vérification de la force d'insertion maximale dans les douilles 2G7 et 2GX7 d'un culot à dimensions maximales des brochese à espacement minimal.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille ave une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ce calibre sur les feuilles 7005-102 et 7005-103 respectivement.

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

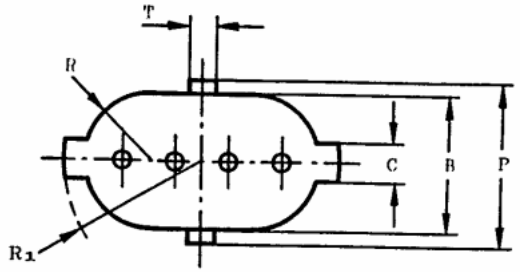
CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

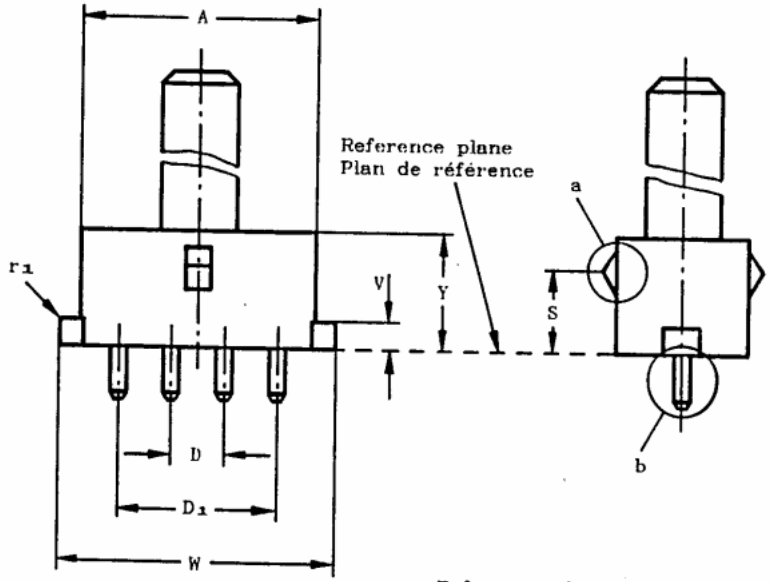
2G7

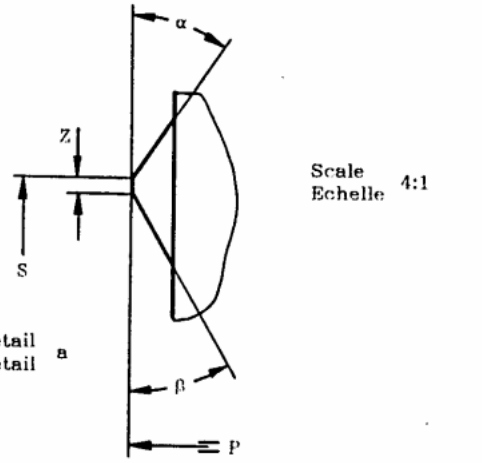
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

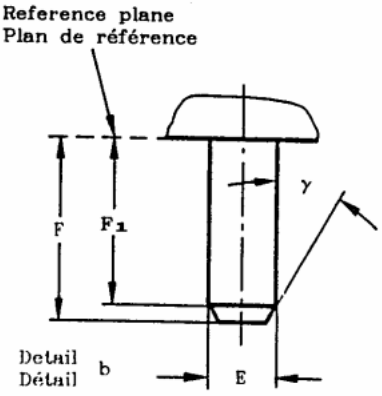
For details of lampholder 2G7, see sheet 7005-102.
Pour les détails de la douille 2G7, voir feuille 7005-102.







Scale
Echelle 4:1



Surface finish 0,4 µm for the pins.
Finition 0,4 µm pour les ergots.

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

2G7

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	31,5	+ 0,0 - 0,02
B	17,7	+ 0,0 - 0,02
C	5,0	+ 0,0 - 0,02
D	7,0	+ 0,005 - 0,005
D_1	21,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,0	+ 0,0 - 0,02
F_1	5,5	+ 0,0 - 0,05
P	20,6	+ 0,0 - 0,02
R	B/2	-
R_1	W/2	-

Reference	Dimension	Tolerance
S	10,75	+ 0,0 - 0,02
T	3,5	+ 0,0 - 0,02
V	3,5	+ 0,0 - 0,02
W	36,5	+ 0,0 - 0,02
Y	15,5	+ 0,0 - 0,05
Z	0,5	+ 0,0 - 0,05
r_1	0,4	+ 0,0 - 0,1
α	35°	+ 1° - 1°
β	30°	+ 1° - 1°
γ	30°	+ 1° - 1°

PURPOSE: To check, in lampholders 2G7, the minimum retention force related to the dimensions of a minimum cap as regards pin dimensions and body dimensions.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the force required to withdraw the gauge shall be not less than the value specified for this gauge on sheet 7005-102.

BUT: Vérification de la force de retenue minimale dans les douilles 2G7 d'un culot minimum en ce qui concerne les dimensions des broches et les dimensions du corps de la douille.

ESSAI: Après insertion complète du calibre dans la douille, la force requise pour extraire le calibre de la douille ne doit pas être inférieure à la valeur spécifié pour ce calibre sur la feuille 7005-102.

GAUGE "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

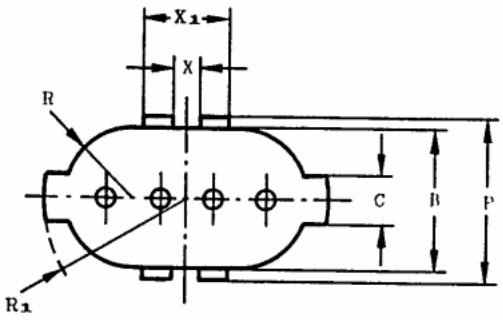
CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

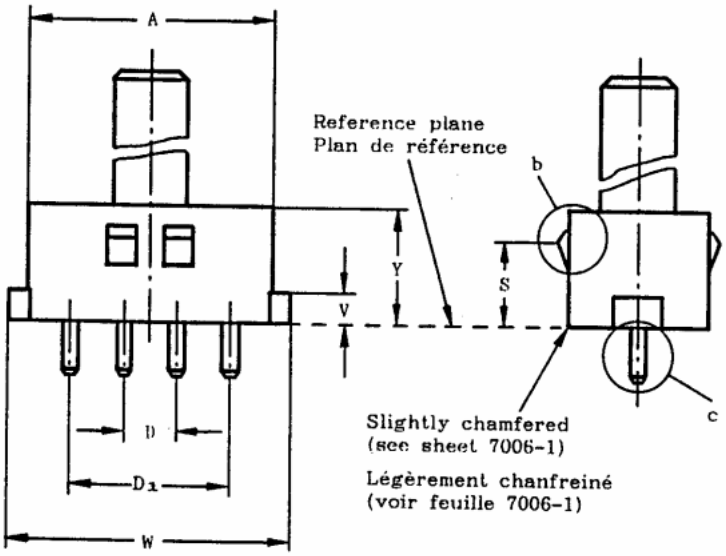
2GX7

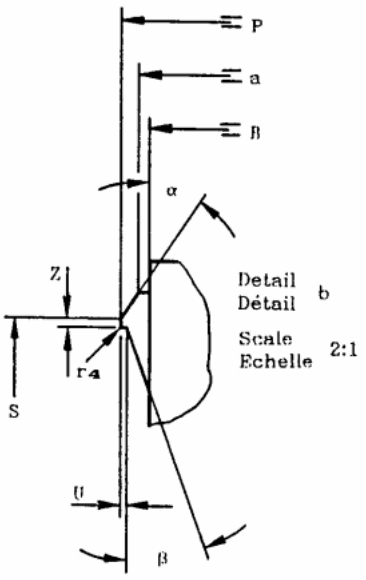
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

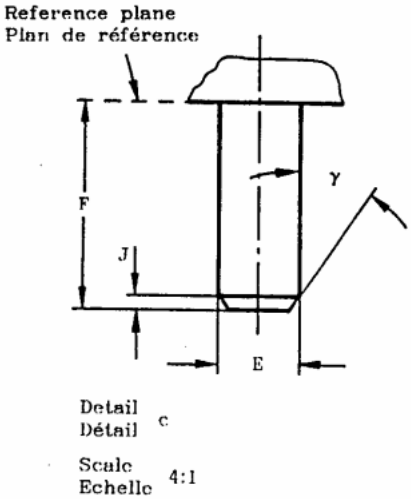
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins on pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder 2GX7, see sheet 7005-103.
Pour les détails de la douille 2GX7, voir feuille 7005-103.









Surface finish 0,4 µm for the pins.
Finition 0,4 µm pour les ergots.

GAUGE "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES

2GX7

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	32,5	+ 0,02 - 0,0
B	18,1	+ 0,02 - 0,0
C	6,2	+ 0,02 - 0,0
D	7,12	+ 0,01 - 0,0
D_1	21,12	+ 0,01 - 0,0
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	6,8	+ 0,02 - 0,0
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
P	21,0	+ 0,02 - 0,0
R	B/2	-
R_1	W/2	-
S	11,25	+ 0,02 - 0,0

Reference	Dimension	Tolerance
U	0,2	+ 0,02 - 0,0
V	4,1	+ 0,02 - 0,0
W	37,5	+ 0,02 - 0,0
X	3,3	+ 0,0 - 0,02
X_1	12,2	+ 0,02 - 0,0
Y	15,5	+ 0,05 - 0,0
Z	0,5	+ 0,05 - 0,0
a	19,0	+ 0,01 - 0,01
r_4	0,15	+ 0,05 - 0,05
α	35°	+ 1° - 1°
β	20°	+ 1° - 1°
γ	35°	+ 1° - 1°

PURPOSE: To check in lamholders 2GX7, the maximum insertion and withdrawal forces related to a maximum cap with maximum pin dimensions at maximum spacing and body dimensions.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-103.
After the gauge has been fully inserted into the holder, it shall be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-103.

BUT: Vérification sur les douilles 2GX7 des forces maximales d'insertion et d'extraction d'un culot maximum avec dimensions des broches maximales et d'espacement maximal et les dimensions du corps de la douille.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ce calibre sur la feuille 7005-103.
Après insertion complète du calibre dans la douille, il doit être possible d'extraire le calibre avec une force n'excédant pas la valeur maximale de la force d'extraction spécifée pour se calibre sur la feuille 7005-103.

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

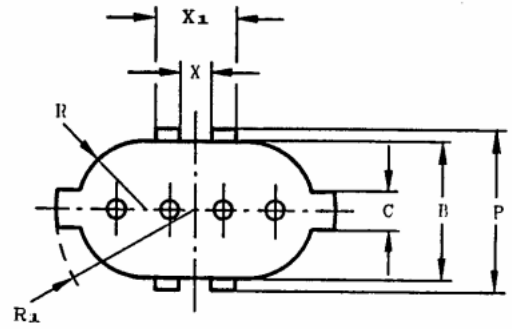
CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

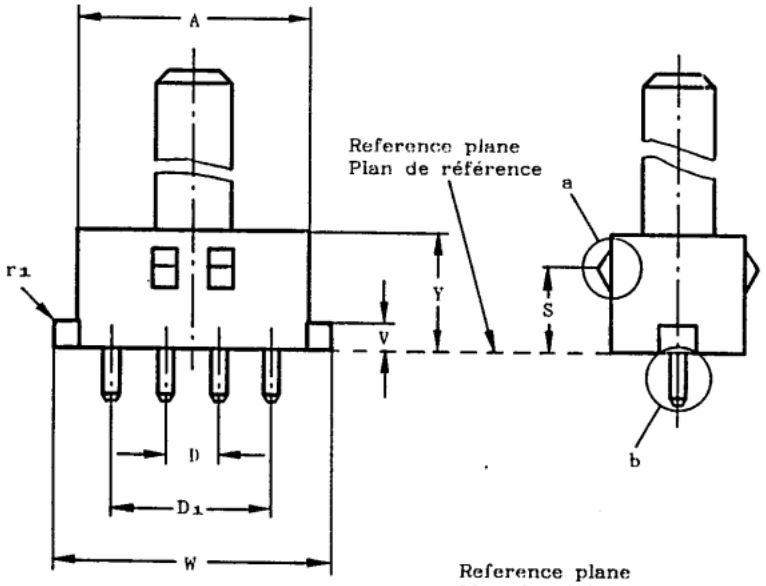
2GX7

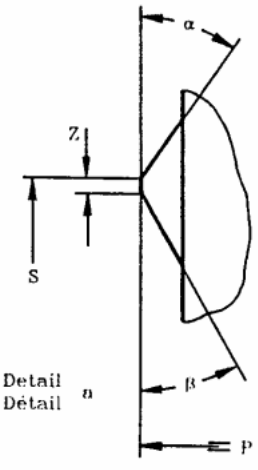
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder 2GX7, see sheet 7005-103.
Pour les détails de la douille 2GX7, voir feuille 7005-103.

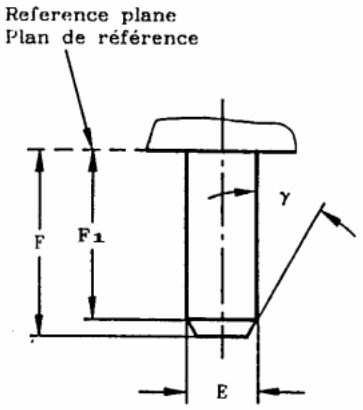






Detail a
Détail a

Scale
Echelle 4:1



Detail b
Détail b

Surface finish 0,4 µm for the pins.
Finition 0,4 µm pour les ergots.

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

2GX7

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	31,5	+ 0,0 - 0,02
B	17,7	+ 0,0 - 0,02
C	5,0	+ 0,0 - 0,02
D	7,0	+ 0,005 - 0,005
D_1	21,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,0	+ 0,0 - 0,02
F_1	5,5	+ 0,0 - 0,05
P	20,6	+ 0,0 - 0,02
R	B/2	-
R_1	W/2	-

Reference	Dimension	Tolerance
S	10,75	+ 0,0 - 0,02
V	3,5	+ 0,0 - 0,02
W	36,5	+ 0,0 - 0,02
X	4,5	+ 0,02 - 0,0
X_1	10,5	+ 0,0 - 0,02
Y	15,5	+ 0,0 - 0,05
Z	0,5	+ 0,0 - 0,05
r_1	0,4	+ 0,0 - 0,1
α	35°	+ 1° - 1°
β	30°	+ 1° - 1°
γ	30°	+ 1° - 1°

PURPOSE: To check, in lampholders 2GX7, the minimum retention force related to the dimensions of a minimum cap as regards pin dimensions and body dimensions.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the force required to withdraw the gauge shall be not less than the value specified for this gauge on sheet 7005-103.

BUT: Vérification de la force de retenue minimale dans les douilles 2GX7 d'un culot minimum en ce qui concerne les dimensions des broches et les dimensions du corps de la douille.

ESSAI: Après insertion complète du calibre dans la douille, la force requise pour extraire le calibre de la douille ne doit pas être inférieure à la valeur spécifié pour ce calibre sur la feuille 7005-103.

"GO" GAUGES FOR BASES

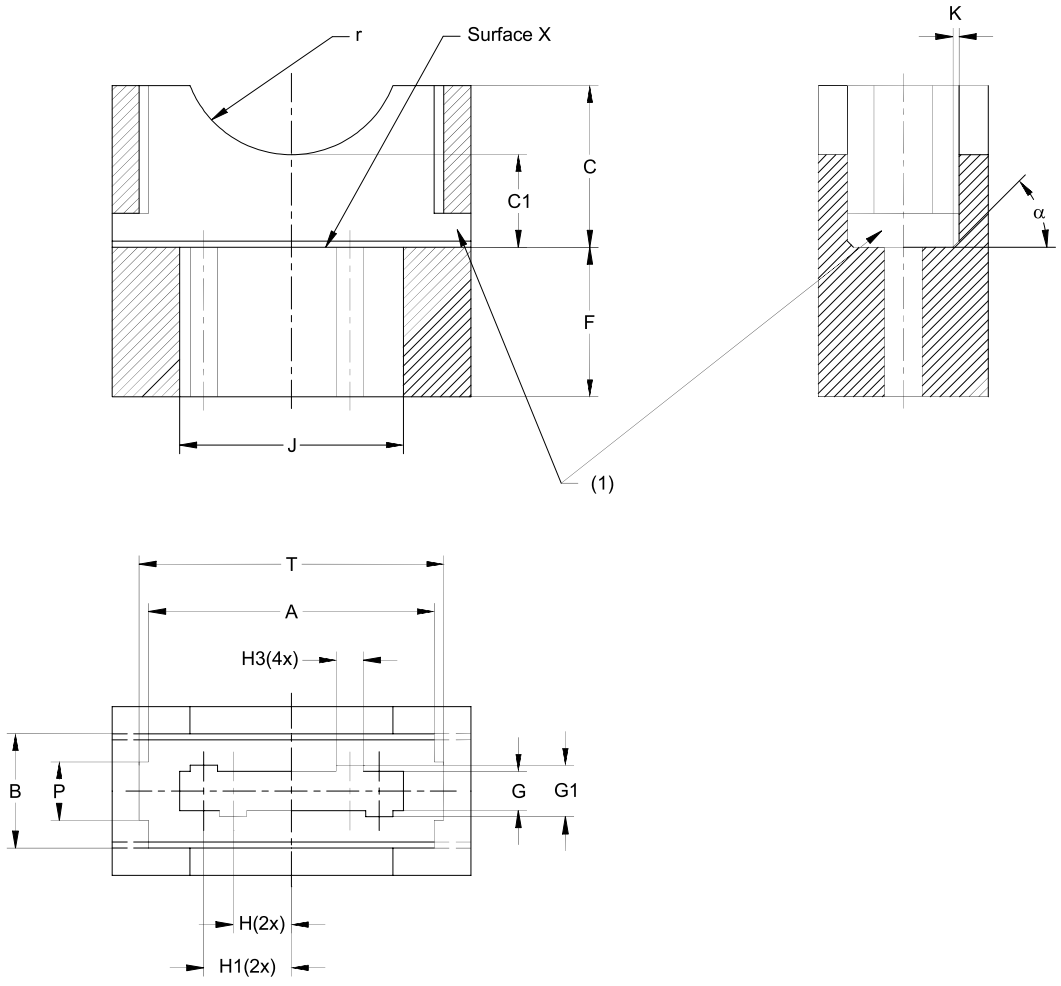
CALIBRES «ENTRE» POUR SOCLES

W2.5x16

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 W2.5x16, see sheet 7004-104.
Pour les détails des socles W2.5x16, voir feuille 7004-104.



(1) View holes.
(1) Trous de visée.

"GO" GAUGES FOR BASES

CALIBRES «ENTRE» POUR SOCLES

W2.5x16

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	19,6	+ 0,04 0
B	8,2	+ 0,02 0
C	12,0	+ 0,1 - 0,1
C1	6,8	0 - 0,1
F	9,4	+ 0,04 0
G	2,8	+ 0,01 0
G1	4,3	+ 0,01 0
H	4,45	+ 0,01 - 0,01
H1	6,45	+ 0,01 - 0,01
H3	2	+ 0,1 - 0,1
J	16,25	+ 0,01 0
K	0,9	+ 0,02 0
P (W2.5x16d)	5,6	+ 0,02 0
P (W2.5x16q)	3,1	+ 0,02 0
T	22,3	+ 0,02 0
r	8,1	+ 0,1 - 0,1
α	49°	+ 1° - 1°

PURPOSE: To check the dimensions of bases W2.5x16d or W2.5x16q.

TESTING: It shall be possible to insert the relevant base into the wider opening of the relevant gauge.
In this position there shall be contact between the reference plane of the base and surface X of the gauge.

BUT: Vérification des dimensions des socles W2.5x16d ou W2.5x16q.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le socle approprié dans l'ouverture la plus large du calibre correspondant.
Dans cette position, le contact entre le plan de référence du socle et la surface X du calibre doit se produire.

"GO" GAUGES FOR CHECKING LAMPHOLDERS

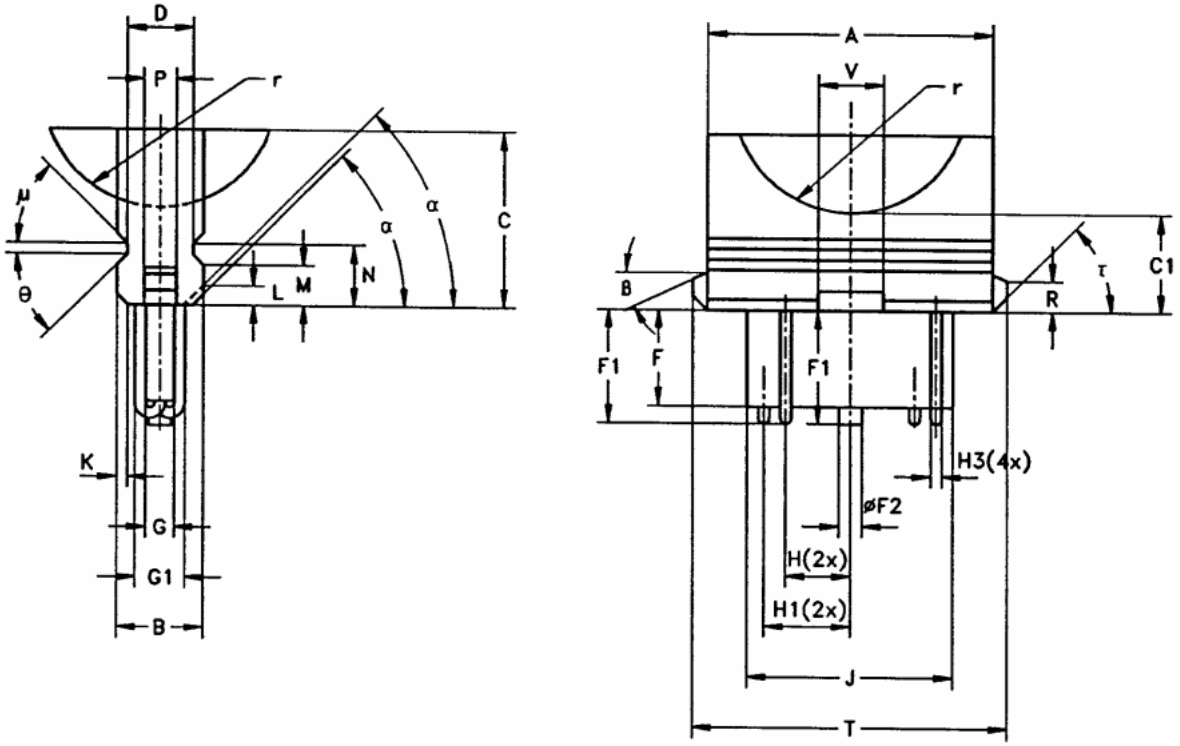
CALIBRES "ENTRE" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

W2.5x16

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holders W2.5x16, see sheet 7005-104.
Pour les détails des douilles W2.5x16, voir feuille 7005-104.



"GO" GAUGES FOR CHECKING LAMPHOLDERS

CALIBRES "ENTRE" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

W2.5x16

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	19,7	+ 0,0 - 0,05
B	8,25	+ 0,0 - 0,02
C	12,0	+ 0,1 - 0,1
C1	6,8	+ 0,1 - 0,0
D	6,32	+ 0,0 - 0,02
F	9,44	+ 0,0 - 0,04
F1	10,6	+ 0,0 - 0,1
F2	4,0	+ 0,1 - 0,1
G	2,78	+ 0,0 - 0,02
G1	4,33	+ 0,0 - 0,02
H	4,45	+ 0,01 - 0,01
H1	6,45	+ 0,01 - 0,01
H3	1,9	+ 0,04 - 0,04
J	16,28	+ 0,0 - 0,02

Reference	Dimension	Tolerance
K	0,95	+ 0,0 - 0,02
L	1,8	+ 0,1 - 0,0
M	3,85	+ 0,02 - 0,0
N	5,7	+ 0,02 - 0,0
P (W2.5x16d)	5,65	+ 0,0 - 0,03
P (W2.5x16q)	3,15	+ 0,0 - 0,03
R	3,0	+ 0,01 - 0,01
T	22,37	+ 0,0 - 0,05
V	5,6	+ 0,1 - 0,0
r	8,1	+ 0,1 - 0,1
α	45°	+ 1° - 1°
ß	25°	+ 1° - 1°
τ	45°	+ 1° - 1°
θ	45°	+ 1° - 1°
μ	41°	+ 1° - 1°

PURPOSE: To check the dimensions of lampholders W2.5x16d and W2.5x16q.

TESTING: It shall be possible to insert the relevant gauge into the lampholder until fully seated.

BUT: Vérification des dimensions des douilles W2.5x16d et W2.5x16q.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre correspondant jusqu'au fond de la douille.

"GO" GAUGE FOR BASES

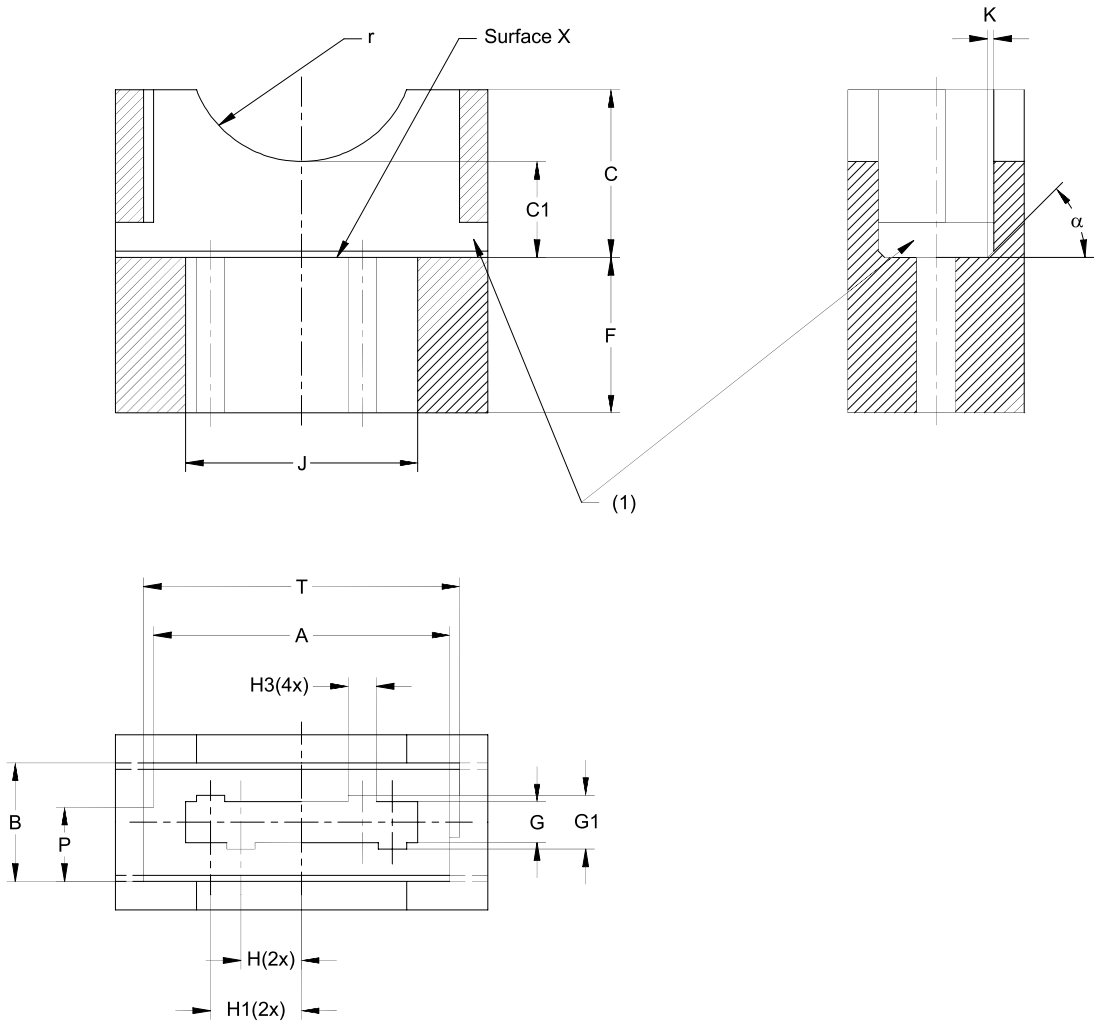
CALIBRE «ENTRE» POUR SOCLES

WX2.5x16

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 WX2.5x16, see sheet 7004-104A.
Pour les détails des socles WX2.5x16, voir feuille 7004-104A.



(1) View holes.
(1) Trous de visée.

"GO" GAUGE FOR BASES

CALIBRE «ENTRE» POUR SOCLES

WX2.5x16

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	19,6	+ 0,04 0
B	8,2	+ 0,02 0
C	12,0	+ 0,1 - 0,1
C1	6,8	0 - 0,1
F	9,4	+ 0,04 0
G	2,8	+ 0,01 0
G1	4,3	+ 0,01 0
H	4,45	+ 0,01 - 0,01
H1	6,45	+ 0,01 - 0,01
H3	2	+ 0,1 - 0,1
J	16,25	+ 0,01 0
K	0,9	+ 0,02 0
P	4,8	+ 0,02 0
T	22,3	+ 0,02 0
r	8,1	+ 0,1 - 0,1
α	49°	+ 1° - 1°

PURPOSE: To check the dimensions of bases WX2.5x16.

TESTING: It shall be possible to insert the base into the wider opening of the relevant gauge.
In this position there shall be contact between the reference plane of the base and surface X of the gauge.

BUT: Vérification des dimensions des socles WX2.5x16.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le socle dans l'ouverture la plus large du calibre correspondant.
Dans cette position, le contact entre le plan de référence du socle et la surface X du calibre doit se produire.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

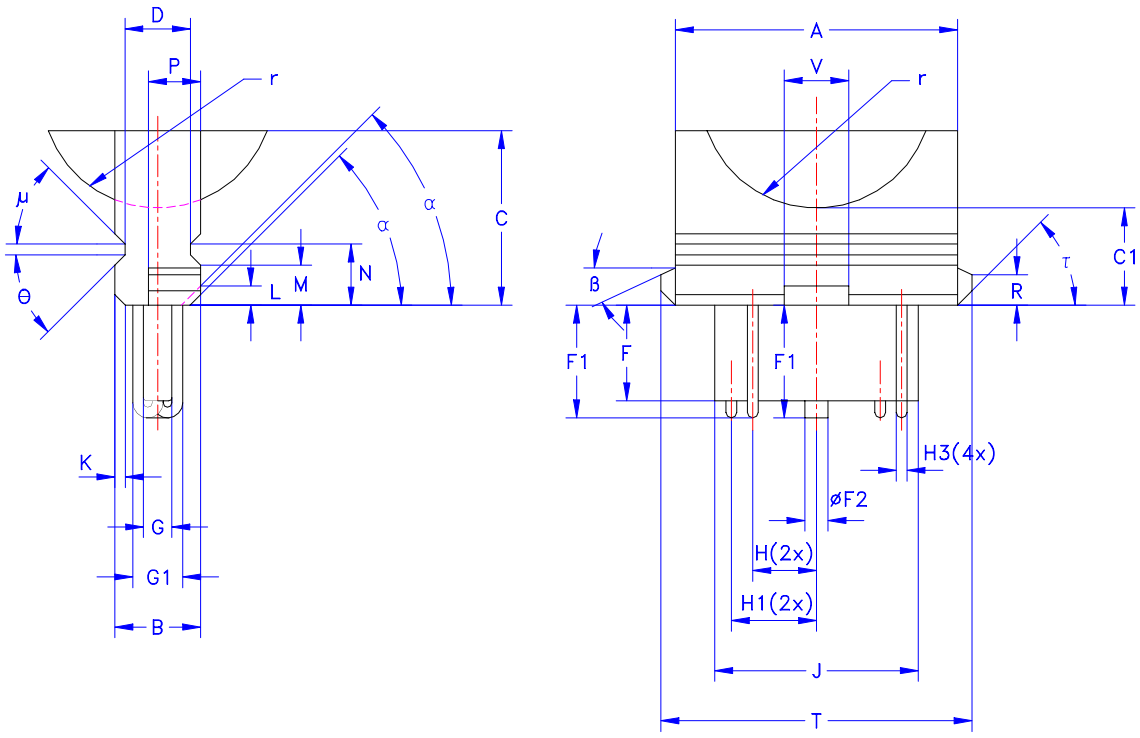
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES

WX2.5x16

Dimensions in millimetres - Dimensions 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.

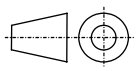
For details of holder WX2.5x16, see sheet 7005-104A.
Pour les détails de la douille WX2.5x16, voir feuille 7005-104A.



"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES

WX2.5x16



Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	19,7	+ 0,0 - 0,05
B	8,25	+ 0,0 - 0,02
C	12,0	+ 0,1 - 0,1
C1	6,8	+0,1 - 0,0
D	6,32	+ 0,0 - 0,02
F	9,44	+ 0,0 - 0,04
F1	10,6	+ 0,0 - 0,1
F2	4,0	+ 0, 1 - 0, 1
G	2,78	+ 0,0 - 0,02
G1	4,33	+ 0,0 - 0,02
H	4,45	+ 0,01 - 0,01
H1	6,45	+ 0,01 - 0,01
H3	1,9	+ 0,04 - 0,04
J	16,28	+ 0,0 - 0,02

Reference	Dimension	Tolerance
K	0,95	+ 0,0 - 0,02
L	1,8	+ 0,1 - 0,0
M	3,85	+ 0,02 - 0,0
N	5,7	+0,02 - 0,0
P	4,85	+ 0,0 - 0,03
R	3,0	+ 0,01 - 0,01
T	22,37	+ 0,0 - 0,05
V	5,6	+ 0, 1 - 0, 0
r	8,1	+ 0,1 - 0,1
α	45°	+ 1° - 1°
β	25°	+ 1° - 1°
τ	45°	+ 1° - 1°
θ	45°	+ 1° - 1°
μ	41°	+ 1° - 1°

PURPOSE: To check the dimensions of lampholders WX2.5x16.

TESTING: It shall be possible to insert the relevant gauge into the lampholder until fully seated.

BUT: Vérification des dimensions des douilles WX2.5x16.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre correspondant jusqu'au fond de la douille.

"GO" GAUGE FOR BASES

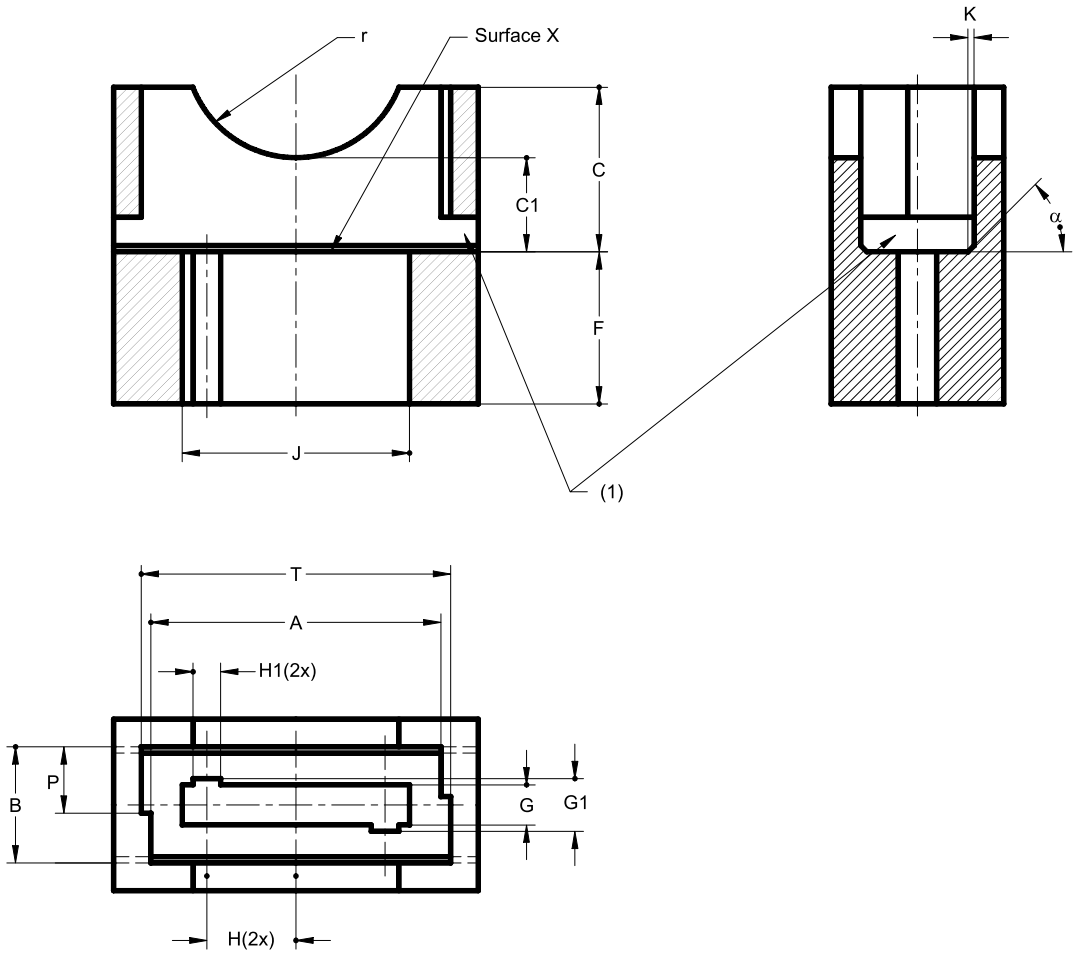
CALIBRE «ENTRE» POUR SOCLES

WY2.5x16

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 WY2.5x16, see sheet 7004-104B.
Pour les détails du socle WY2.5x16, voir feuille 7004-104B.



(1) View holes.
(1) Trous de visée.

"GO" GAUGE FOR BASES

CALIBRE «ENTRE» POUR SOCLES

WY2.5x16

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	19,6	+ 0,04 0
B	8,2	+ 0,02 0
C	12,0	+ 0,1 - 0,1
C1	6,8	0 - 0,1
F	9,4	+ 0,04 0
G	2,8	+ 0,01 0
G1	4,3	+ 0,01 0
H	6,45	+ 0,01 - 0,01
H1	2	+ 0,1 - 0,1
J	16,25	+ 0,01 0
K	0,9	+ 0,02 0
P	4,8	+ 0,02 0
T	22,3	+ 0,02 0
r	8,1	+ 0,1 - 0,1
α	49 °	+ 1 ° - 1 °

PURPOSE: To check the dimensions of bases WY2.5x16.

TESTING: It shall be possible to insert the base into the wider opening of the relevant gauge.
In this position there shall be contact between the reference plane of the base and surface X of the gauge.

BUT: Vérification des dimensions des socles WY2.5x16.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le socle dans l'ouverture la plus large du calibre correspondant.
Dans cette position le contact entre le plan de référence du socle et la surface X du calibre doit se produire.

“GO” GAUGE FOR LAMPHOLDERS

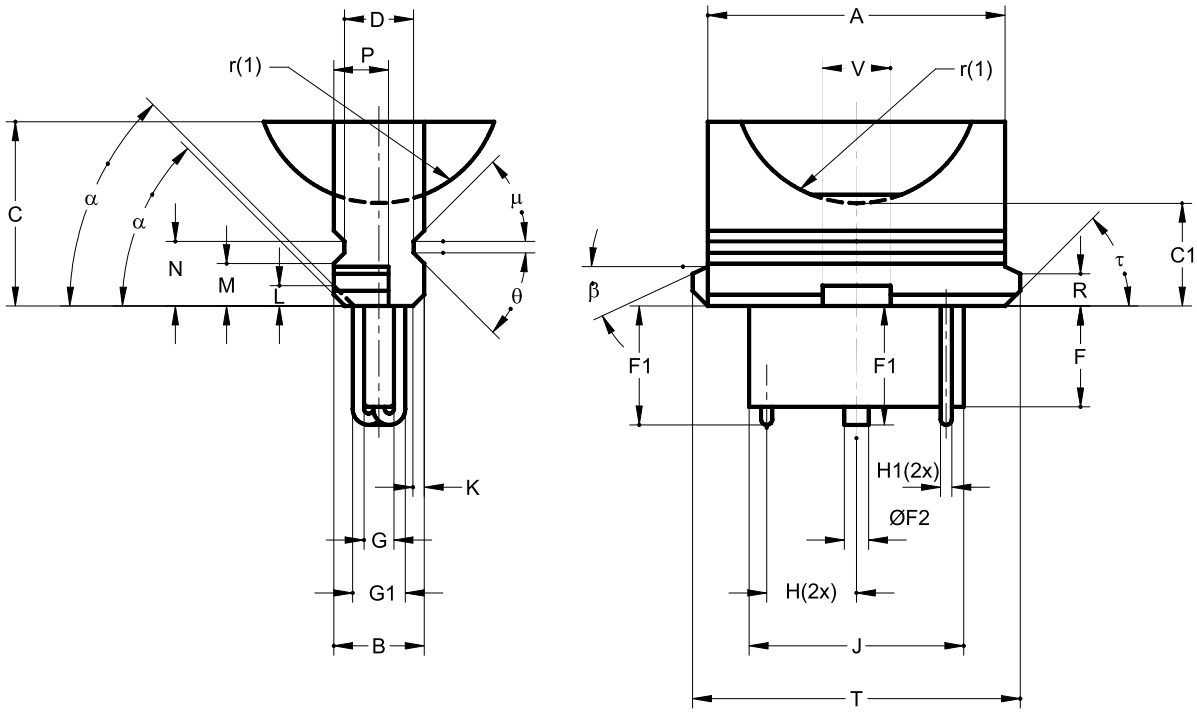
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES

WY2.5x16

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 WY2.5x16, see sheet 7005-104B.
Pour les détails de la douille WY2.5x16, voir feuille 7005-104B.



"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES

WY2.5x16

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	19,7	0 - 0,05
B	8,25	0 - 0,02
C	12,0	+ 0,1 - 0,1
C1	6,8	+0,1 0
D	6,32	0 - 0,02
F	9,44	0 - 0,04
F1	10,6	0 - 0,1
F2	4,0	+ 0, 1 - 0, 1
G	2,78	0 - 0,02
G1	4,33	0 - 0,02
H	6,45	+ 0,01 - 0,01
H1	1,9	+ 0,04 - 0,04
J	16,28	0 - 0,02
K	0,95	0 - 0,02

Reference	Dimension	Tolerance
L	1,8	+ 0,1 0
M	3,85	+ 0,02 0
N	5,7	+0,02 0
P	4,85	0 - 0,03
R	3,0	+ 0,01 - 0,01
T	22,37	0 - 0,05
V	5,6	+ 0, 1 0
r (1)	8,1	+ 0,1 - 0,1
α	45 °	+ 1 ° - 1 °
β	25 °	+ 1 ° - 1 °
τ	45 °	+ 1 ° - 1 °
θ	45 °	+ 1 ° - 1 °
μ	41 °	+ 1 ° - 1 °

(1) Hemispherical.
(1) Hémisphérique.

PURPOSE: To check the dimensions of lampholders WY2.5x16.

TESTING: It shall be possible to insert the relevant gauge into the lampholder until fully seated.

BUT: Vérification des dimensions des douilles WY2.5x16.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre correspondant jusqu'au fond de la douille.

"GO" GAUGE FOR BASES

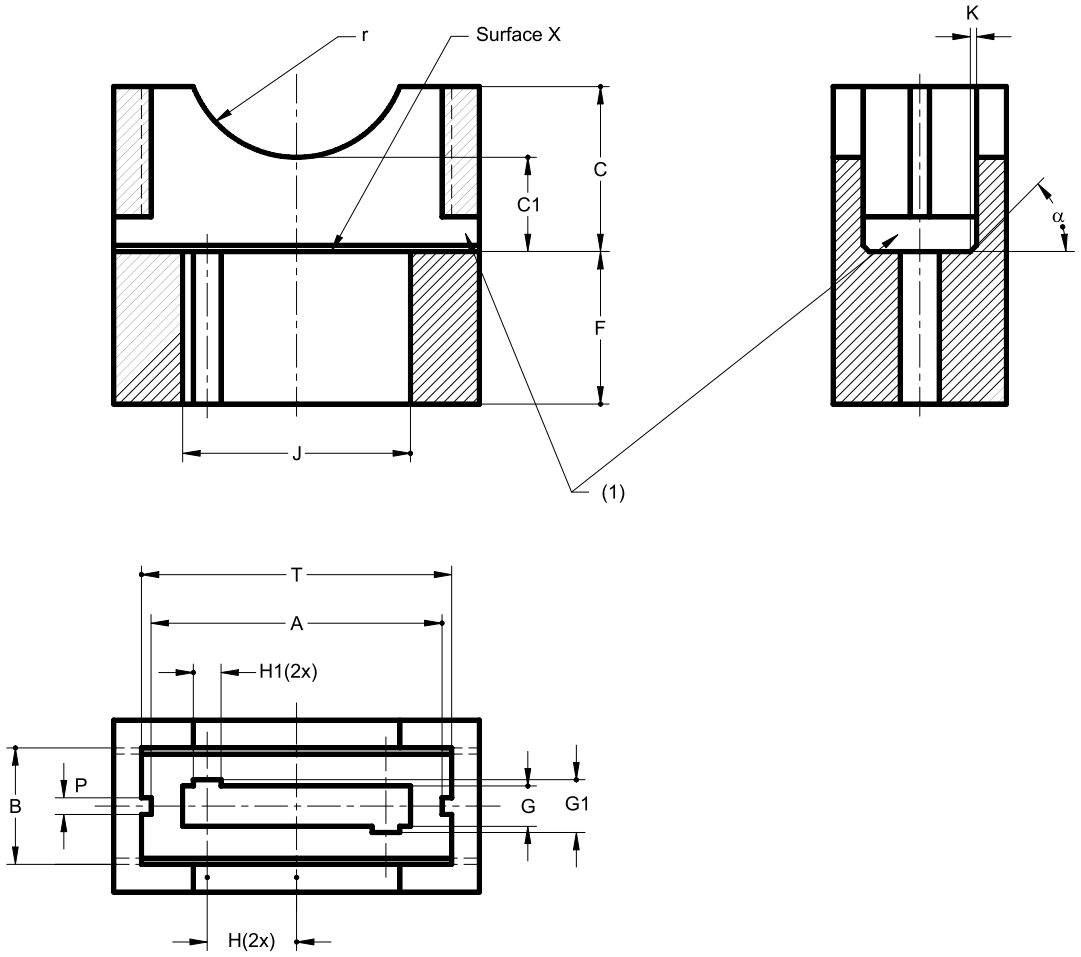
CALIBRE «ENTRE» POUR SOCLES

WZ2.5x16

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 WZ2.5x16, see sheet 7004-104C.
Pour les détails du socle WZ2.5x16, voir feuille 7004-104C.



(1) View holes.
(1) Trous de visée.

"GO" GAUGE FOR BASES

CALIBRE «ENTRE» POUR SOCLES

WZ2.5x16

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	19,6	+ 0,04 0
B	8,2	+ 0,02 - 0
C	12,0	+ 0,1 - 0,1
C1	6,8	0 - 0,1
F	9,4	+ 0,04 0
G	2,8	+ 0,01 0
G1	4,3	+ 0,01 0
H	6,45	+ 0,01 - 0,01
H1	2	+ 0,1 - 0,1
J	16,25	+ 0,01 0
K	0,9	+ 0,02 0
P	2,46	+ 0,02 0
T	22,3	+ 0,02 0
r	8,1	+ 0,1 - 0,1
α	49 °	+ 1 ° - 1 °

PURPOSE: To check the dimensions of bases WZ2.5x16.

TESTING: It shall be possible to insert the base into the wider opening of the relevant gauge.
In this position there shall be contact between the reference plane of the base and surface X of the gauge.

BUT: Vérification des dimensions des socles WZ2.5x16.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le socle dans l'ouverture la plus large du calibre correspondant.
Dans cette position le contact entre le plan de référence du socle et la surface X du calibre doit se produire.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

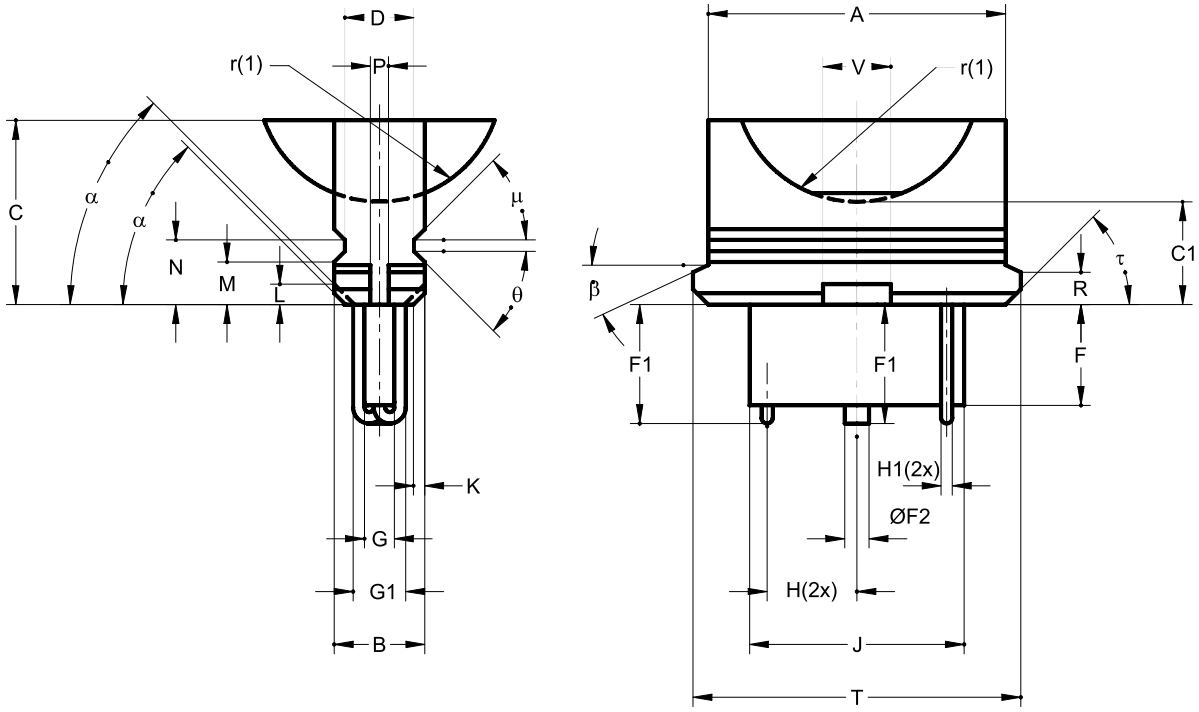
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES

WZ2.5x16

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 WZ2.5x16, see sheet 7005-104C.
Pour les détails de la douille WZ2.5x16, voir feuille 7005-104C.



"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES

WZ2.5x16

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	19,7	0 - 0,05
B	8,25	0 - 0,02
C	12,0	+ 0,1 - 0,1
C1	6,8	+0,1 0
D	6,32	0 - 0,02
F	9,44	0 - 0,04
F1	10,6	0 - 0,1
F2	4,0	+ 0, 1 - 0, 1
G	2,78	0 - 0,02
G1	4,33	0 - 0,02
H	6,45	+ 0,01 - 0,01
H1	1,9	+ 0,04 - 0,04
J	16,28	0 - 0,02
K	0,95	0 - 0,02

Reference	Dimension	Tolerance
L	1,8	+ 0,1 0
M	3,85	+ 0,02 0
N	5,7	+0,02 0
P	2,4	0 - 0,03
R	3,0	+ 0,01 - 0,01
T	22,37	0 - 0,05
V	5,6	+ 0, 1 0
r (1)	8,1	+ 0,1 - 0,1
α	45 °	+ 1 ° - 1 °
β	25 °	+ 1 ° - 1 °
τ	45 °	+ 1 ° - 1 °
θ	45 °	+ 1 ° - 1 °
μ	41 °	+ 1 ° - 1 °

(1) Hemispherical.
(1) Hémisphérique.

PURPOSE: To check the dimensions of lampholders WZ2.5x16.

TESTING: It shall be possible to insert the relevant gauge into the lampholder until fully seated.

BUT: Vérification des dimensions des douilles WZ2.5x16.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre correspondant jusqu'au fond de la douille.

"GO" GAUGES FOR BASES

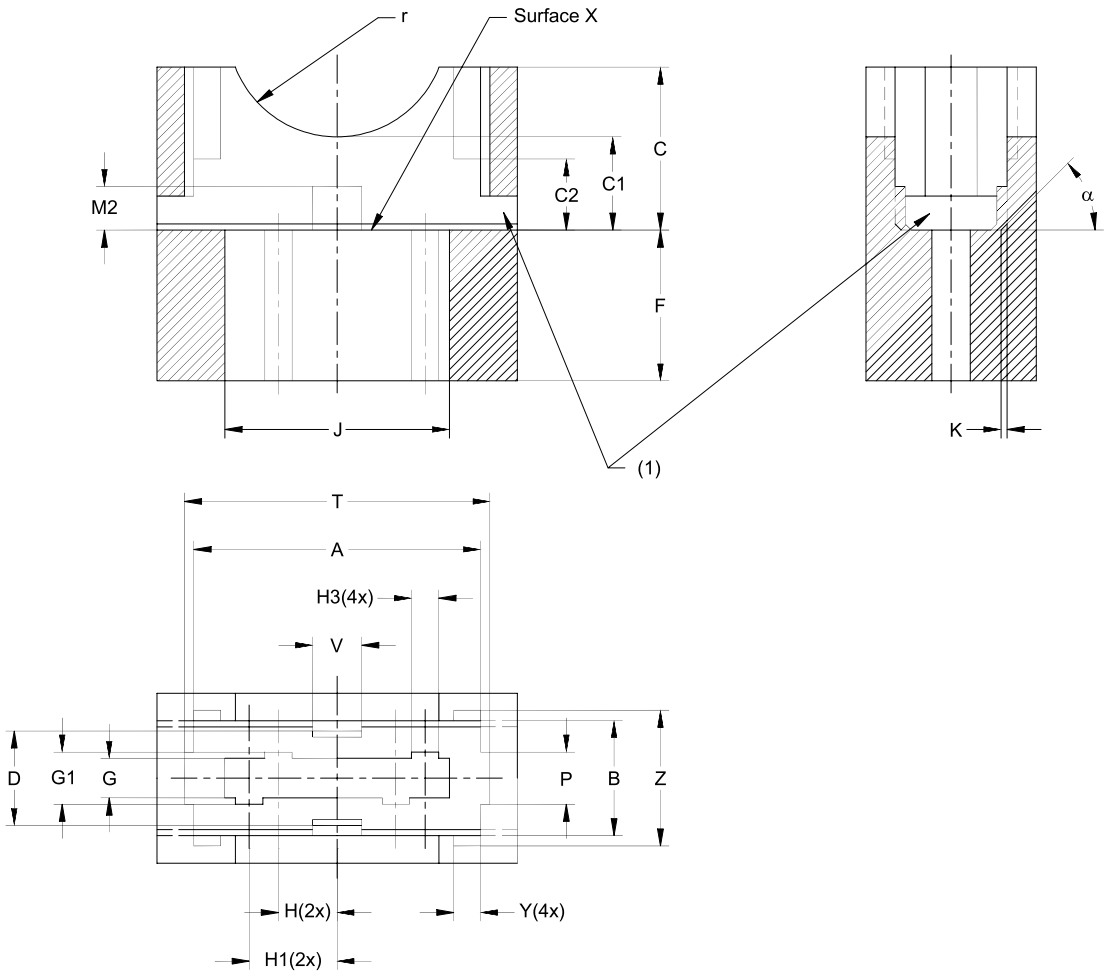
CALIBRES «ENTRE» POUR SOCLES

WU2.5x16

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 WU2.5x16, see sheet 7004-104D.
Pour les détails du socle WU2.5x16, voir feuille 7004-104D.



(1) View holes.
(1) Trous de visée.

"GO" GAUGES FOR BASES

CALIBRES «ENTRE» POUR SOCLES

WU2.5x16

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	19,6	+ 0,04 0
B	8,2	+ 0,02 0
C	12,0	+ 0,1 - 0,1
C1	6,8	0 - 0,1
C2	3,85	0 - 0,1
D	6,3	+ 0,02 0
F	9,4	+ 0,04 0
G	2,8	+ 0,01 0
G1	4,3	+ 0,01 0
H	4,45	+ 0,01 - 0,01
H1	6,45	+ 0,01 - 0,01
H3	2	+ 0,1 - 0,1
J	16,25	+ 0,01 0
K	0,9	+ 0,02 0
M2	3,65	0 - 0,01
P(WU2.5x16d)	5,6	+ 0,02 0
P(WU2.5x16q)	3,1	+ 0,02 0
T	22,3	+ 0,02 0
V	3,6	0 - 0,02
Y	2,0	+ 0,02 0
Z	9,7	+ 0,02 0
r	8,1	+ 0,1 - 0,1
α	49 °	+ 1 ° - 1 °

PURPOSE: To check the dimensions of bases WU2.5x16d and WU2.5x16q.

TESTING: It shall be possible to insert the base into the wider opening of the relevant gauge.
In this position there shall be contact between the reference plane of the base and surface X of the gauge.

BUT: Vérification des dimensions des socles WU2.5x16d et WU2.5x16q.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le socle dans l'ouverture la plus large du calibre correspondant.
Dans cette position le contact entre le plan de référence du socle et la surface X du calibre doit se produire.

"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

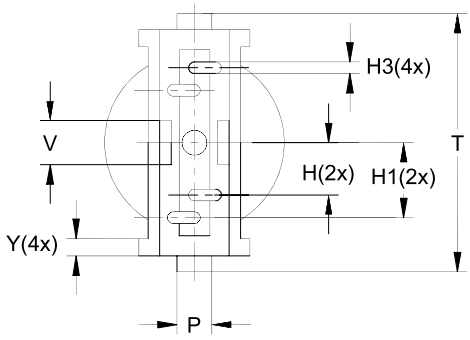
CALIBRES «ENTRE» POUR DOUILLES

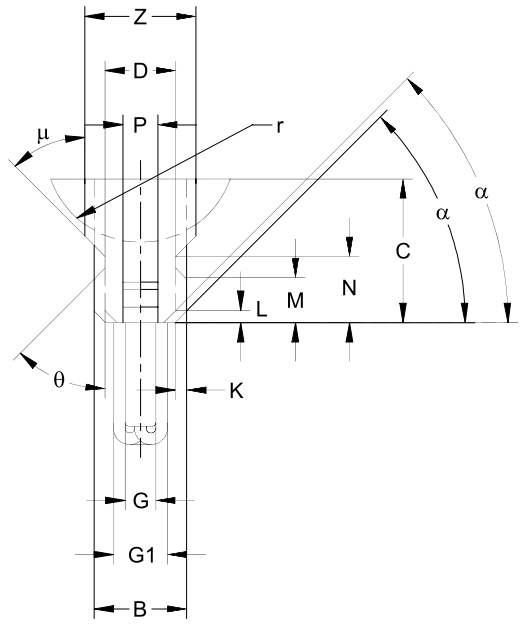
WU2.5x16

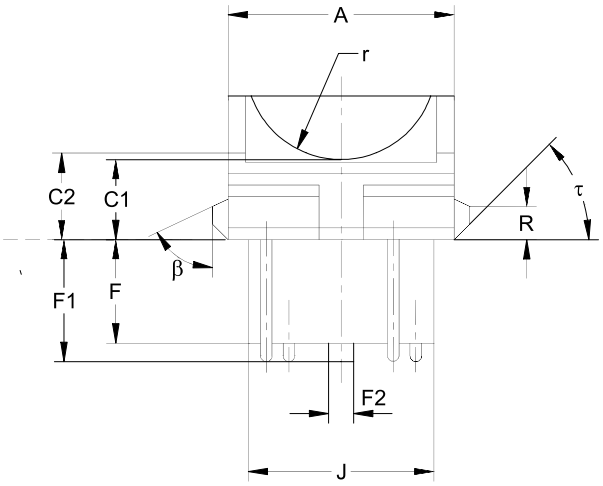
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 WU2.5x16, see sheet 7005-104D.
Pour les détails de la douille WU2.5x16, voir feuille 7005-104D.







"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES «ENTRE» POUR DOUILLES

WU2.5x16

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	19,7	0 - 0,05
B	8,25	0 - 0,02
C	12,0	+ 0,1 - 0,1
C1	6,8	+0,1 0
C2	3,85	+ 0,1 0
D	6,32	0 - 0,02
F	9,44	0 - 0,04
F1	10,6	0 - 0,1
F2	4,0	+ 0,1 - 0,1
G	2,78	0 - 0,02
G1	4,33	0 - 0,02
H	4,45	+ 0,01 - 0,01
H1	6,45	+ 0,01 - 0,01
H3	1,9	+ 0,04 - 0,04
J	16,28	0 - 0,02
K	0,95	0 - 0,02

Reference	Dimension	Tolerance
L	0,9	+ 0,1 0
M	3,85	+ 0,02 0
N	5,7	+0,02 0
P(WU2.5x16d)	5,65	0 - 0,03
P(WU2.5x16q)	3,15	0 - 0,03
R	3,0	+ 0,01 - 0,01
T	22,37	0 - 0,05
V	3,6	+ 0,1 0
Y	2,8	0 - 0,02
Z	9,75	+ 0,02 0
r	8,1	+ 0,1 - 0,1
α	45 °	+ 1 ° - 1 °
β	25 °	+ 1 ° - 1 °
τ	45 °	+ 1 ° - 1 °
θ	45 °	+ 1 ° - 1 °
μ	41 °	+ 1 ° - 1 °

PURPOSE: To check the dimensions of lampholders WU2.5x16d and WU2.5x16q.

TESTING: It shall be possible to insert the relevant gauge into the lampholder until fully seated.

BUT: Vérification des dimensions des douilles WU2.5x16d et WU2.5x16q

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre correspondant jusqu'au fond de la douille.

"GO" GAUGE FOR BASES

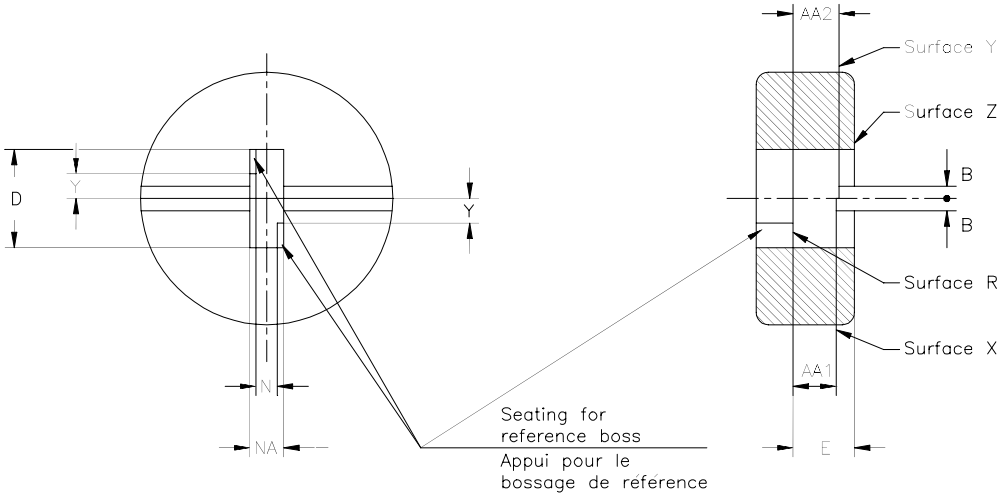
CALIBRE «ENTRE»POUR SOCLES

W3x16d & WX3x16d

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 WX3x16d, see sheet 7004-105.
Pour les détails des socles W3x16d et WX3x16d, voir feuille 7004-105.



PURPOSE: To check dimensions Aamin. and Aamax. as well as the maximum dimensions of bases W3x16d and WX3x16d 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.

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 Masse	0,15 kg	+ 10% - 10%

BUT: Vérification des dimensions Aamin. et Aamax. ainsi que les dimensions maximales des socles W3x16d et WX3x16d en ce qui concerne l'interchangeabilité.

ESSAI: La lampe étant maintenue en position socle haut, le calibre doit être 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 doivent être en contact.
Dans cette position, les transitions entre les bossages de rétention et le corps du socle ne doivent pas se trouver sous la surface X, ni dépasser la surface Y.

"NOT GO" GAUGE FOR BASES

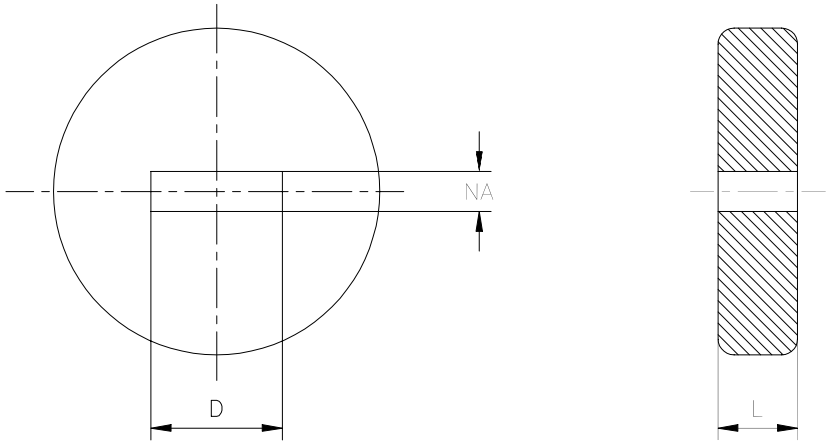
CALIBRE «N'ENTRE PAS»POUR SOCLES

W3x16d, WX3x16d, W3x16q & WX3x16q

Dimensions in millimetres - Dimensions 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, WX3x16d, W3x16q and WX3x16q, see sheets 7004-105 and 7004-106 respectively.
Pour les détails des socles W3x16d, WX3x16d, W3x16q et WX3x16q, voir feuilles 7004-105 et 7004-106 respectivement.



PURPOSE: To check dimension Namin. of bases W3x16d, WX3x16d, W3x16q and WX3x16q 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.

Reference	Dimension	Tolerance
D	20	+0,2 - 0,2
L	10	+ 0,2 - 0,2
NA	4,6	+ 0,0 - 0,02
Mass Masse	0,09 kg	+ 10% - 10%

BUT: Vérification des dimensions respectives Namin. des socles W3x16d, WX3x16d, W3x16q et WX3x16q.

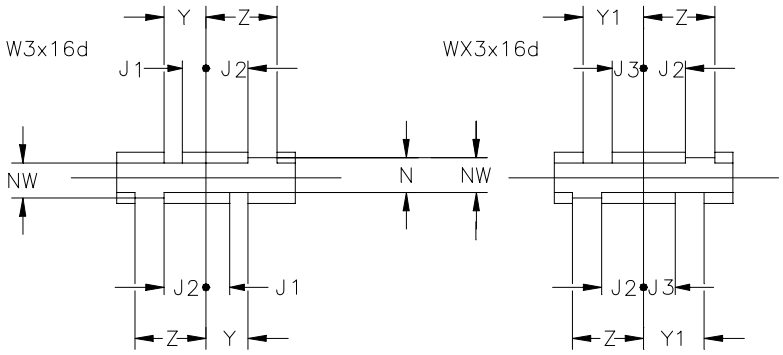
ESSAI: La lampe étant maintenue en position socle haut et en utilisant uniquement la masse du calibre, il ne doit pas être possible d'insérer la lampe dans le calibre au-delà de l'extremité des bossages de rétention.

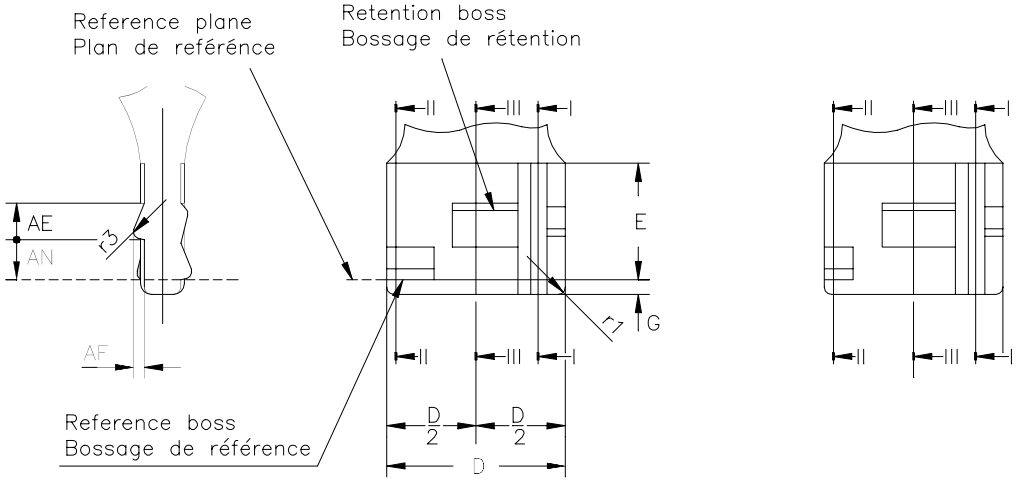
INSERTION, RETENTION AND NON-INTERCHANGEABILITY GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES D'INSERTION, DE RETENUE ET DE NON-INTERCHANGEABILITE POUR DOUILLES
W3x16d & WX3x16d

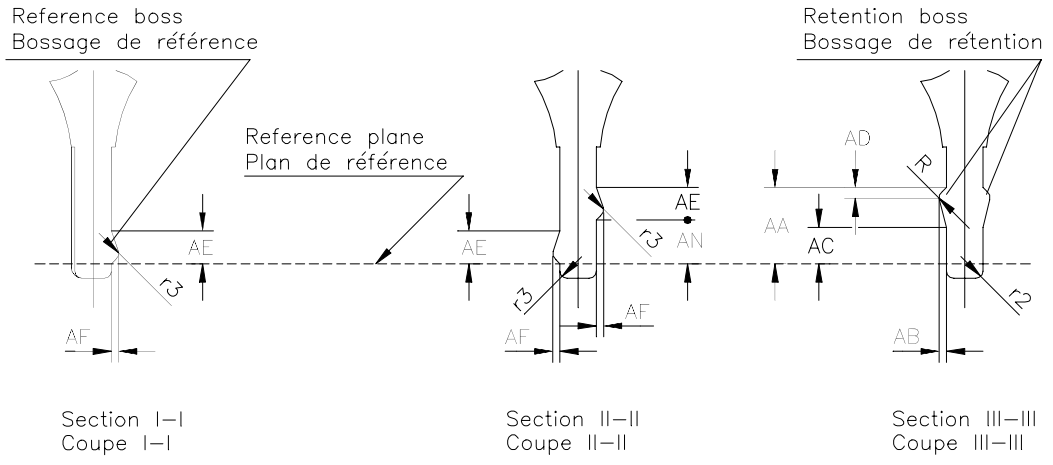
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holders W3x16d and WX3x16d, see sheet 7005-105.
Pour les détails des douilles W3x16d et WX3x16d, voir feuille 7005-105.







INSERTION, RETENTION AND NON-INTERCHANGEABILITY GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES D'INSERTION, DE RETENUE ET DE NON-INTERCHANGEABILITE POUR DOUILLES
W3x16d & WX3x16d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauges A		
Reference	Dimension	Tolerance
D	16,22	+0,0 - 0,05
E	10	+ 0,5 - 0,5
G	2,6	+ 0,1 - 0,0
J1 (1)	1,8	+ 0,0 - 0,1
J2	4,3	+ 0,0 - 0,1
J3 (2)	3,3	+ 0,0 - 0,1
N	3,2	+ 0,05 - 0,0
R	0,3	+ 0,0 - 0,1
Y (1)	4,2	+ 0,1 - 0,0
Y1 (2)	5,2	+ 0,1 - 0,0
Z	6,7	+ 0,1 - 0,0
AA	7,2	+ 0,05 - 0,0
AB	1,1	+ 0,05 - 0,0
AC	3,2	+ 0,2 - 0,2
AD	0,3	+ 0,0 - 0,1
AE	3	+ 0,2 - 0,2
AF	1	+ 0,1 - 0,1
AN	4	+ 0,2 - 0,2
NW	3,8	+ 0,05 - 0,0
r1	Approx. 0,5	
r2	Approx. 1	
r3	Approx.0,5	

Gauges B		
Reference	Dimension	Tolerance
D	15,78	+0,05 - 0,0
E	10	+ 0,5 - 0,5
G	1,4	+ 0,0 - 0,1
J1 (1)	2,2	+ 0,1 - 0,0
J2	4,7	+ 0,1 - 0,0
J3 (2)	3,8	+ 0,0 - 0,1
N	2,8	+ 0,0 - 0,05
R	0,3	+ 0,0 - 0,1
Y (1)	3,8	+ 0,0 - 0,1
Y1 (2)	4,8	+ 0,0 - 0,1
Z	6,3	+ 0,0 - 0,1
AA	6,8	+ 0,0 - 0,05
AB	0,9	+ 0,0 - 0,05
AC	3,5	+ 0,2 - 0,2
AD	0,5	+ 0,1 - 0,0
AE	3	+ 0,2 - 0,2
AF	1	+ 0,1 - 0,1
AN	4	+ 0,2 - 0,2
NW	3,4	+ 0,0 - 0,05
r1	Approx. 0,5	
r2	Approx. 1	
r3	Approx.0,5	

(1) Not applicable to the gauge for checking lampholders WX3x16d.
(2) Not applicable to the gauge for checking lampholders W3x16d.

(1) Ne concerne pas le calibre de contrôle des douilles WX3x16d.
(2) Ne concerne pas le calibre de contrôle des douilles W3x16d.

PURPOSE: To check the minimum and maximum insertion forces and the minimum and maximum retention forces of lampholders W3x16d and WX3x16d.
To check in a particular lampholder W3x16d or WX3x16d if insertion of bases with non-similar designation is prevented.

TESTING: The tests shall be carried out in the order shown.
a) It shall be possible to insert the relevant gauge "A" into the holder until the intended position is reached, with a force not exceeding the maximum insertion force given on lampholder sheet 7005-105. After completion of this action it shall be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force given on lampholder sheet 7005-105.
b) It shall be possible to insert the relevant gauge "B" into the holder until the intended position is reached, with a force not less than the minimum insertion force given on lampholder sheet 7005-105. After completion of this action it shall be possible to withdraw the gauge with a force not less than the minimum withdrawal force given on lampholder sheet 7005-105.
It shall not be possible to insert gauge "B" into the lampholder with non-similar designation.

INSERTION, RETENTION AND NON-INTERCHANGEABILITY GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES D'INSERTION, DE RETENUE ET DE NON-INTERCHANGEABILITE POUR DOUILLES
W3x16d & WX3x16d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

BUT: Vérification de la force minimale et maximale d'insertion et de la force minimale et maximale de retenue des douilles W3x16d et WX3x16d.
Vérification sur une douille déterminé que l'introduction d'un socle W3x16d ou WX3x16d n'ayant pas la même référence n'est pas possible.

ESSAI: Les essais doivent être réalisés dans l'ordre indiqué.
a) Il doit être possible d'introduire le calibre correspondant ''A'' dans la douille jusqu'à ce que la position prévue soit atteinte, avec une force n'excédant pas la force d'insertion maximale donnée dans la feuille de norme douille 7005-105. Une fois cette opération accomplie, il doit être possible de retirer le calibre avec une force n'excédant pas la force d'extraction maximale donnée dans la feuille de norme douille 7005-105.
b) Il doit être possible d'introduire le calibre correspondant ''B'' dans la douille jusqu'à ce que la position prévue soit atteinte, avec une force pas inférieure à la force d'insertion minimale donnée dans la feuille de norme douille 7005-105. Une fois cette opération accomplie, il doit être possible de retirer le calibre avec une force pas inférieure à la force d'extraction minimale donnée dans la feuille de norme douille 7005-105.
Il ne doit pas être possible d'introduire le calibre ''B'' dans une douille de désignation différente.

"GO" GAUGES FOR BASES

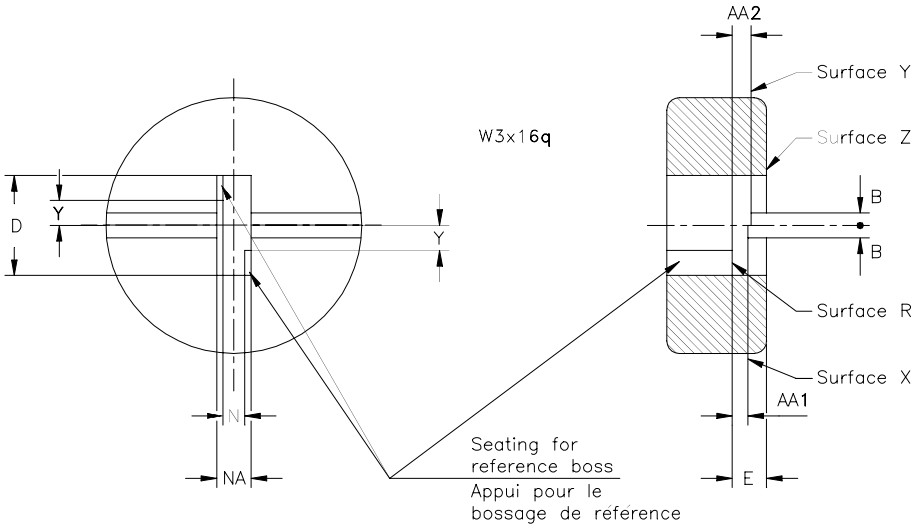
CALIBRES «ENTRE»POUR SOCLES

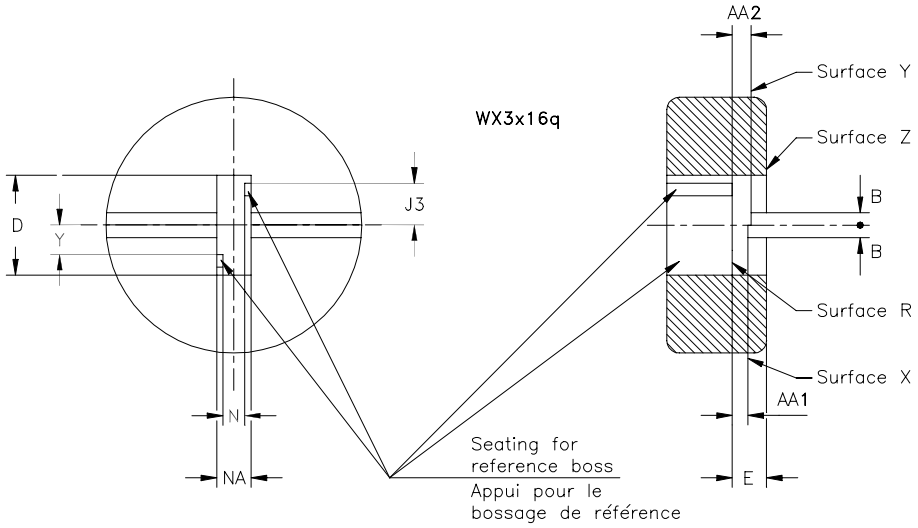
W3x16q & WX3x16q

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 W3x16q and WX3x16q, see sheet 7004-106.
Pour les détails des socles W3x16q et WX3x16q, voir feuille 7004-106.





"GO" GAUGES FOR BASES

CALIBRES «ENTRE»POUR SOCLES

W3x16q & WX3x16q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
AA1	2,8	+ 0,0 - 0,02
AA2	3,2	+ 0,02 - 0,0
B	2	+ 0,2 - 0,2
D	16,2	+0,02 - 0,0
E	5,6	+ 0,0 - 0,02
J3 (1)	6,3	+ 0,0 - 0,05
N	3,3	+ 0,0 - 0,05
NA	5,4	+ 0,02 - 0,0
Y	3,7	+ 0,05 - 0,0
Mass Masse	0,15 kg	+ 10% - 10%

PURPOSE: To check dimensions Aamin. and Aamax. as well as the maximum dimensions of bases W3x16q and WX3x16q 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 Aamax. ainsi que les dimensions maximales des socles W3x16q et WX3x16q 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 doivent être en contact.
Dans cette position, les transitions entre les bossages de rétention et le corps du socle ne doivent pas se trouver sous la surface X, ni dépasser la surface Y.

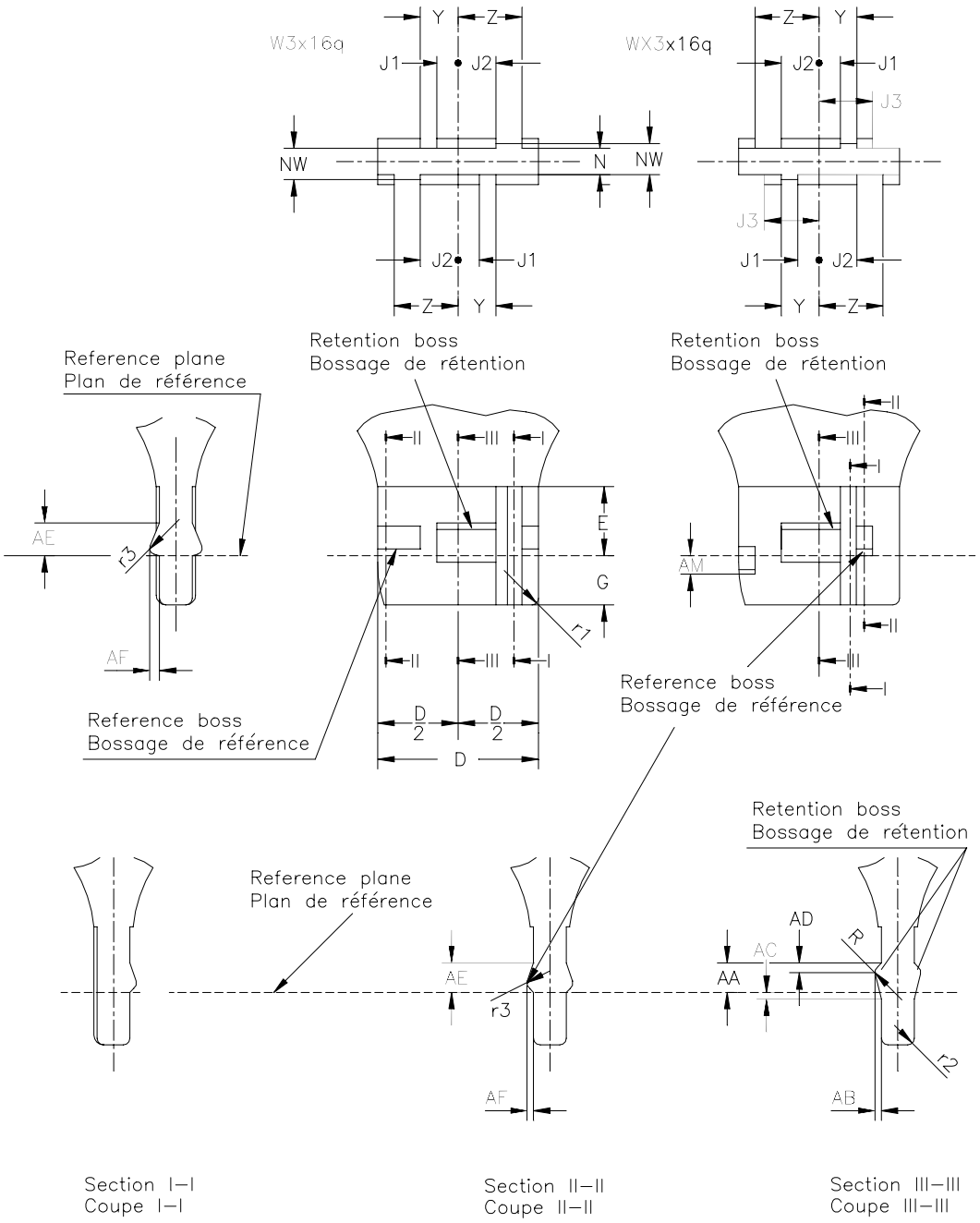
(1) Not applicable to the gauge for testing bases W3x16q.
(1) Ne concerne pas les calibres de contrôle des socles W3x16q.

INSERTION, RETENTION AND NON-INTERCHANGEABILITY GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES D'INSERTION, DE RETENUE ET DE NON-INTERCHANGEABILITE POUR DOUILLES
W3x16q & WX3x16q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holders W3x16q and WX3x16q, see sheet 7005-106.
Pour les détails des douilles W3x16q et WX3x16q, voir feuille 7005-106.



INSERTION, RETENTION AND NON-INTERCHANGEABILITY GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES D'INSERTION, DE RETENUE ET DE NON-INTERCHANGEABILITE POUR DOUILLES
W3x16q & WX3x16q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauges A		
Reference	Dimension	Tolerance
D	16,22	+0,0 - 0,05
E	10	+ 0,5 - 0,5
G	6,6	+ 0,1 - 0,0
J1	1,8	+ 0,0 - 0,1
J2	4,3	+ 0,0 - 0,1
J3 (1)	5,8	+ 0,0 - 0,1
N	3,2	+ 0,05 - 0,0
R	0,3	+ 0,0 - 0,1
Y	4,2	+ 0,1 - 0,0
Z	6,7	+ 0,1 - 0,0
AA	3,2	+ 0,05 - 0,0
AB	1,1	+ 0,05 - 0,0
AC	0,4	+ 0,2 - 0,2
AD	0,3	+ 0,0 - 0,1
AE	3	+ 0,2 - 0,2
AF	1	+ 0,1 - 0,1
AM (1)	2	+ 0,2 - 0,2
NW	3,8	+ 0,05 - 0,0
r1	Approx. 0,5	
r2	Approx. 1	
r3	Approx.0,5	

Gauges B		
Reference	Dimension	Tolerance
D	15,78	+0,05 - 0,0
E	10	+ 0,5 - 0,5
G	5,4	+ 0,0 - 0,1
J1	2,2	+ 0,1 - 0,0
J2	4,7	+ 0,1 - 0,0
J3 (1)	6,2	+ 0,1 - 0,0
N	2,8	+ 0,0 - 0,05
R	0,3	+ 0,0 - 0,1
Y	3,8	+ 0,0 - 0,1
Z	6,3	+ 0,0 - 0,1
AA	2,8	+ 0,0 - 0,05
AB	0,9	+ 0,0 - 0,05
AC	0,8	+ 0,2 - 0,2
AD	0,5	+ 0,1 - 0,0
AE	3	+ 0,2 - 0,2
AF	1	+ 0,1 - 0,1
AM (1)	2	+ 0,2 - 0,2
NW	3,4	+ 0,0 - 0,05
r1	Approx. 0,5	
r2	Approx. 1	
r3	Approx.0,5	

(1) Not applicable to the gauge for checking lampholders W3x16q.
(1) Ne concerne pas les calibres de contrôle des douilles W3x16q.

PURPOSE: To check the minimum and maximum insertion forces and the minimum and maximum retention forces of lampholders W3x16q and WX3x16q.
To check in a particular lampholder W3x16q or WX3x16q if insertion of bases with non-similar designation is prevented.

TESTING: The tests shall be carried out in the order shown.
a) It shall be possible to insert the relevant gauge "A" into the holder until the intended position is reached, with a force not exceeding the maximum insertion force given on lampholder sheet 7005-106. After completion of the this action, it shall be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force given on lampholder sheet 7005-106.
b) It shall be possible to insert the relevant gauge "B" into the holder until the intended position is reached, with a force not less than the minimum insertion force given on lampholder sheet 7005-106. After completion of this action, it shall be possible to withdraw the gauge with a force not less than the minimum withdrawal force given on lampholder sheet 7005-106.
It shall not be possible to insert gauge "B" into the lampholder with non-similar designation.

INSERTION, RETENTION AND NON-INTERCHANGEABILITY GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES D'INSERTION, DE RETENUE ET DE NON-INTERCHANGEABILITE POUR DOUILLES
W3x16q & WX3x16q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

BUT: Vérification de la force minimale et maximale d'insertion et de la force minimale et maximale de retenue des douilles W3x16q et WX3x16q.
Vérification sur une douille déterminé que l'introduction d'un socle W3x16q ou WX3x16q n'ayant pas la même référence n'est pas possible.

ESSAI: Les essais doivent être réalisés dans l'ordre indiqué.
a) Il doit être possible d'introduire le calibre correspondant ''A'' dans la douille jusqu'à ce que la position prévue soit atteinte, avec une force n'excédant pas la force d'insertion maximale donnée dans la feuille de norme douille 7005-106. Une fois cette opération accomplie, il doit être possible de retirer le calibre avec une force n'excédant pas la force d'extraction maximale donnée dans la feuille de norme douille 7005-106.
b) Il doit être possible d'introduire le calibre correspondant ''B'' dans la douille jusqu'à ce que la position prévue soit atteinte, avec une force pas inférieure à la force d'insertion minimale donnée dans la feuille de norme douille 7005-106. Une fois cette opération accomplie, il doit être possible de retirer le calibre avec une force pas inférieure à la force d'extraction minimale donnée dans la feuille de norme douille 7005-106.
Il ne doit pas être possible d'introduire le calibre ''B'' dans une douille de désignation différente.

"GO" AND "NOT GO" GAUGE "A" FOR CAPS

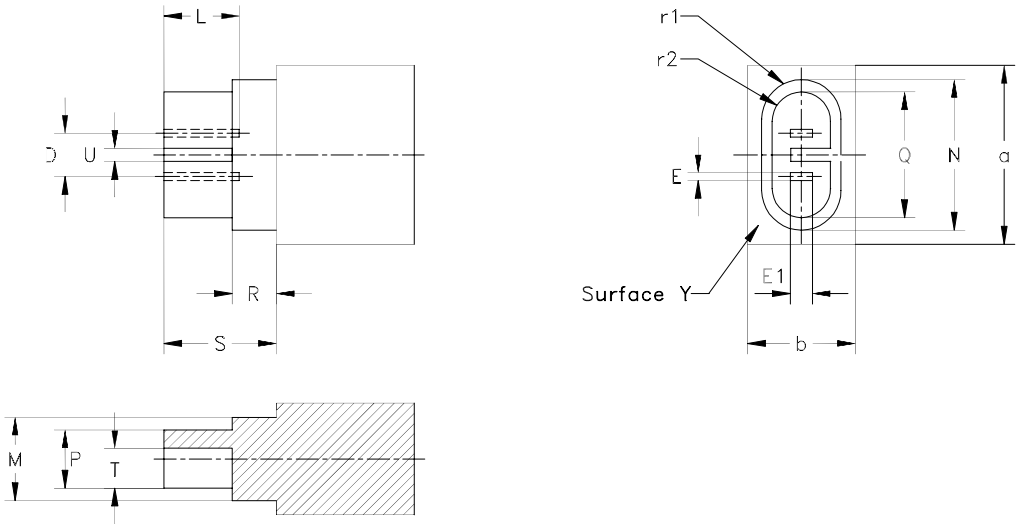
CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» «A» POUR CULOTS

PG13 & PGJ13

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 PG13, PGJ13 and PGJ19, see sheets 7004-107 and 7004-110 respectively.
Pour les détails des culots PG13, PGJ13 et PGJ19, voir feuilles 7004-107 et 7004-110 respectivement.



Reference	Dimension	Tolerance
D	6,1	+ 0,01 - 0,01
E	1,03	+ 0,02 - 0,0
E1	3,1	+ 0,02 - 0,0
L	10,6	+ 0,02 - 0,0
M	11,75	+ 0,0 - 0,02
N	21,15	+ 0,0 - 0,02
P	8,20	+ 0,0 - 0,02
Q	17,65	+ 0,0 - 0,02
R	5,85	+ 0,0 - 0,2
S	15,8	+ 0,0 - 0,02
T	5,6	+ 0,02 - 0,0
U	1,85	+ 0,02 - 0,0
r1	M/2	--
r2	P/2	--
a	Approx. 25	--
b	Approx. 15	--

All lead-in corners shall be rounded off or slightly chamfered.
Tous les angles d'introduction doivent être arrondis ou légèrement chanfreinés.

PURPOSE: To check the contact section of caps PG13, PGJ13 and PGJ19.

TESTING: It shall be possible, without using undue force, to insert the gauge into the contact section of a PG13, PGJ13, PGJ19-1, PGJ19-2 or PGJ19-3 cap until surface Y of the gauge is seated on the rim of the lamp cap.
It shall not be possible to insert the gauge into the contact section of a PGJ19-4 or PGJ19-5 cap.

BUT: Vérification de la partie contact des culots PG13, PGJ13 et PGJ19.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre, sans effort excessif, dans la partie contact des culots PG13, PGJ13, PGJ19-1, PGJ19-2 ou PGJ19-3 jusqu'à ce que la surface Y du calibre vienne en contact avec le bord du culot.
Il ne doit pas être possible d'insérer le calibre dans la partie contact des culots PGJ19-4 ou PGJ19-5.

"GO" GAUGE FOR CONNECTORS

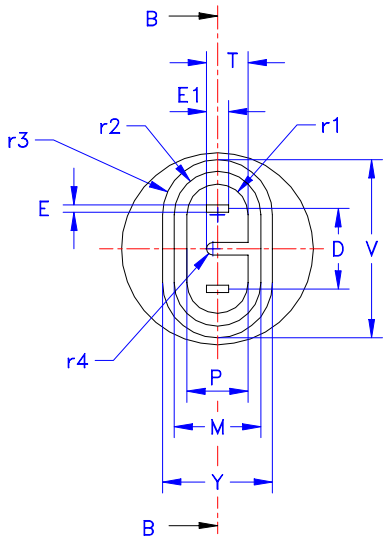
CALIBRE «ENTRE» POUR CONNECTEURS

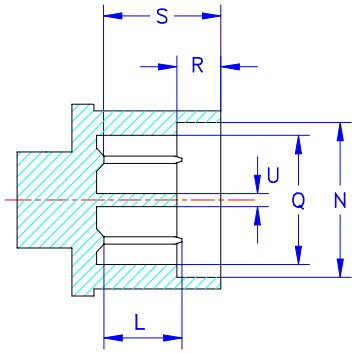
PG13 & PGJ13

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of connectors PG13 and PGJ13, see sheet 7005-107.
Pour les détails des connecteurs PG13 et PGJ13, voir feuille 7005-107.





Section B–B
Coupe B–B

Reference	Dimension	Tolerance
D	6,1	+ 0,01 - 0,01
E	1,0	+ 0,0 - 0,02
E1	3,14	+ 0,0 - 0,02
L	10,6	+ 0,0 - 0,02
M	11,67	+ 0,02 - 0,0
N	21,07	+ 0,02 - 0,0
P	8,11	+ 0,02 - 0,0
Q	17,61	+ 0,02 - 0,0
R	5,85	+ 0,0 - 0,02
S	15,8	+ 0,0 - 0,02
T	5,68	+ 0,0 - 0,02
U	2,0	+ 0,0 - 0,02
V	24,3	+ 0,1 - 0,1
Y	14,9	+ 0,1 - 0,1
r1	P/2	
r2	M/2	
r3	Y/2	
r4	U/2	

PURPOSE: To check connectors PG13 and PGJ13 as regards interchangeability.

TESTING: It shall be possible, without using undue force, to insert the gauge into the contact section of a PG13 or a PGJ13 connector until fully seated.

NOTE - All lead-in corners shall be rounded off or slightly chamfered.

BUT: Vérification de l'interchangeabilité des connecteurs PG13 et PGJ13.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre, sans effort excessif, jusqu'au fond, dans la partie contact des connecteurs PG13 ou PGJ13.

NOTE - Tous les angles d'introduction doivent être arrondis ou légèrement chanfreinés.

"GO" GAUGE "B" FOR CAPS

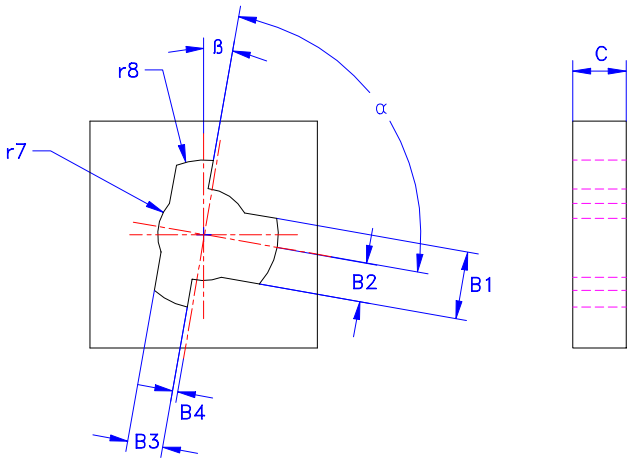
CALIBRE «ENTRE» «B» POUR CULOTS

PG13 & PGJ13

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 PG13 and PGJ13, see sheet 7004-107.
Pour les détails des culots PG13 et PGJ13, voir feuille 7004-107.



Reference	Dimension	Tolerance
B1	9,15	+ 0,02 - 0,0
B2	5,5	
B3	5,35	+ 0,02 - 0,0
B4	0,5	
C	7,4	+ 0,2 - 0,0
r7	6,7	+ 0,02 - 0,0
r8	10,25	+ 0,02 - 0,0
α	90°	+ 30' - 30'
β	10°	

PURPOSE: To check caps PG13 and PGJ13 for fit into mounting hole.

TESTING: It shall be possible, without using undue force, to insert the cap into the gauge until surface X of the cap is seated on the surface of the gauge.

NOTE - All lead-in corners shall be rounded off or slightly chamfered.

BUT: Vérification de l'introduction des culots PG13 et PGJ13 dans l'orifice de montage.

ESSAI : Il doit être possible, d'insérer le culot, sans effort excessif, dans le calibre jusqu'à ce que la surface X du culot vienne en contact avec la surface du calibre.

NOTE - Tous les angles d'introduction doivent être arrondis ou légèrement chanfreinés.

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR CAPS

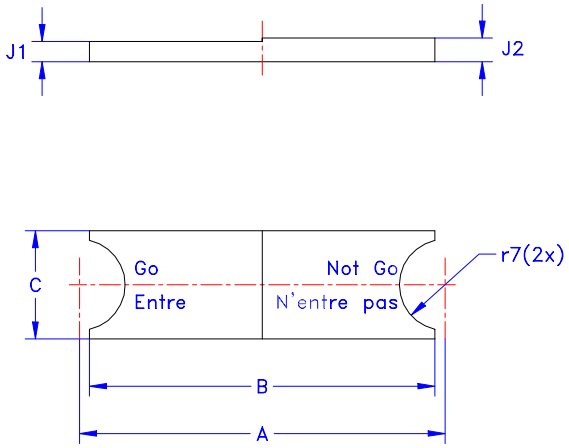
CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR CULOTS

PG13 & PGJ13

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 PG13 and PGJ13, see sheet 7004-107.
Pour les détails des culots PG13 et PGJ13, voir feuille 7004-107.



Reference	Dimension	Tolerance
A	54	+ 0,5 - 0,5
B	51	+ 0,5 - 0,5
C	16	+ 0,5 - 0,5
J1	3,2	+ 0,0 - 0,02
J2	3,5	+ 0,02 - 0,0
r7	6,75	+ 0,2 - 0,0

PURPOSE: To check the barrel length of caps PG13 and PGJ13.

TESTING: It shall be possible, without using undue force, to insert the "Go" end of the gauge between the reference plane and surface X of the cap, except at stop.
It shall not be possible to insert the "Not Go" end of the gauge between the reference plane and surface X of the cap.

NOTE - All lead-in corners shall be rounded off or slightly chamfered.

BUT: Vérification de la longueur du cylindre des culots PG13 et PGJ13.

ESSAI : Il doit être possible d'insérer l'extrémité «Entre» du calibre, sans effort excessif, entre le plan de référence et la surface X du culot, à l'exception de l'arrêt.
Il ne doit pas être possible d'insérer l'extrémité «N'entre pas» du calibre entre le plan de référence et la surface X du culot.

NOTE - Tous les angles d'introduction doivent être arrondis ou légèrement chanfreinés.

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BI-PIN BASES

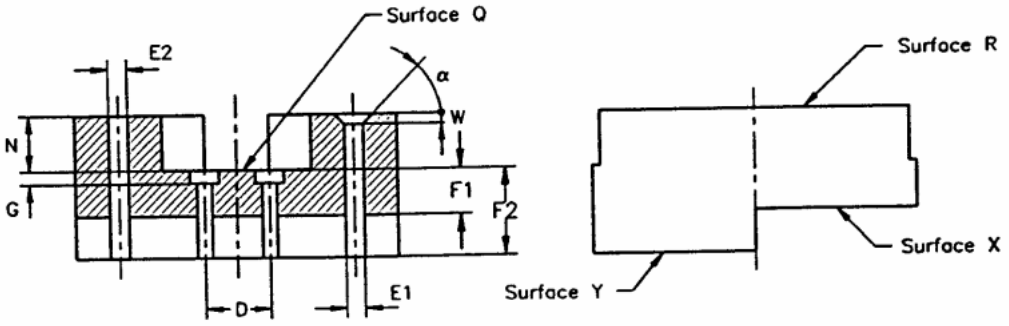
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR SOCLES A DEUX BROCHES

GU4

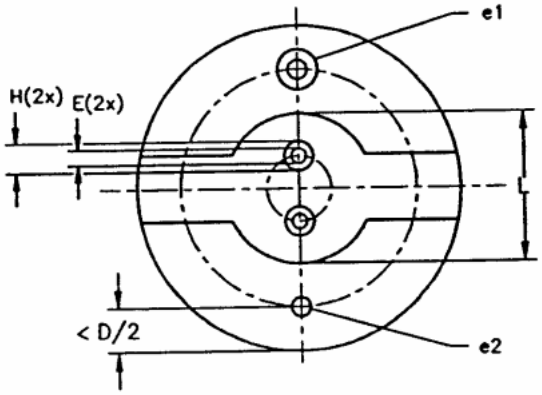
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 GU4, see sheet 7004-108.
Pour les détails du socle GU4, voir feuille 7004-108.



Not to scale
Pas à l'échelle

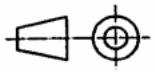


Reference	Dimension	Tolerance
D	4,0	+ 0,01 - 0,01
E	1,3	+ 0,01 - 0,0
E1	1,05	+ 0,01 - 0,0
E2	0,95	+ 0,0 - 0,01
F1	6,0	+ 0,0 - 0,02
F2	9,0	+ 0,02 - 0,0
G	1	+ 0,01 - 0,01
H	2,5	+ 0,01 - 0,01
L	23	+ 0,02 - 0,0
N	8,5	+ 0,02 - 0,0
W	0,6	+ 0,05 - 0,0
α	45°	+ 1° - 1°

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BI-PIN BASES

CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR SOCLES A DEUX BROCHES

GU4



Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check the base GU4 in the following respects:
- the diameter of the individual pins (dimension E);
- the combined displacement and diameter of the pins (dimensions D and E);
- the length of the pins (dimension F);
- the allowable build-up of cement within dimension W.

TESTING: It shall be possible to insert each individual pin of the base into the hole e1 until surface Q of the base touches surface R of the gauge.
It shall not be possible to insert each individual pin into hole e2.
It shall be possible to insert both pins simultaneously into the holes e.
It shall be possible to insert the base into the gauge with the pins entering at surface Q until surface Q of the base is in contact with surface Q of the gauge.
In this position, the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X but shall not project beyond surface Y.

NOTE - If, in addition, the base complies with the "Go" gauge for bi-pin lamp bases GZ4 (see sheet 7006-67), then the lamp can be used in GZ4 connectors as well.

BUT: Vérification du socle GU4 en ce qui concerne les points suivants:
- le diamètre de chaque broche (la dimension E);
- le déplacement combiné avec le diamètre des broches (les dimensions D et E);
- la longueur des broches (la dimension F);
- l'accumulation de ciment autorisé à l'intérieur de la dimension W.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer chacune des broches du socle dans le trou e1 jusqu'à ce que la surface Q du socle touche la surface R du calibre.
Il ne doit pas être possible d'insérer chacune des broches dans le trou e2.
Il doit être possible d'insérer les deux broches simultanément dans les trous e.
Il doit être possible d'insérer le socle dans le calibre avec les broches pénétrant la surface Q jusqu'à ce que la surface Q du socle soit en contact avec la surface Q du calibre.
Dans cette position, les extrémités des broches doivent être coplanaires avec ou dépasser la surface X mais ne doivent pas dépasser la surface Y.

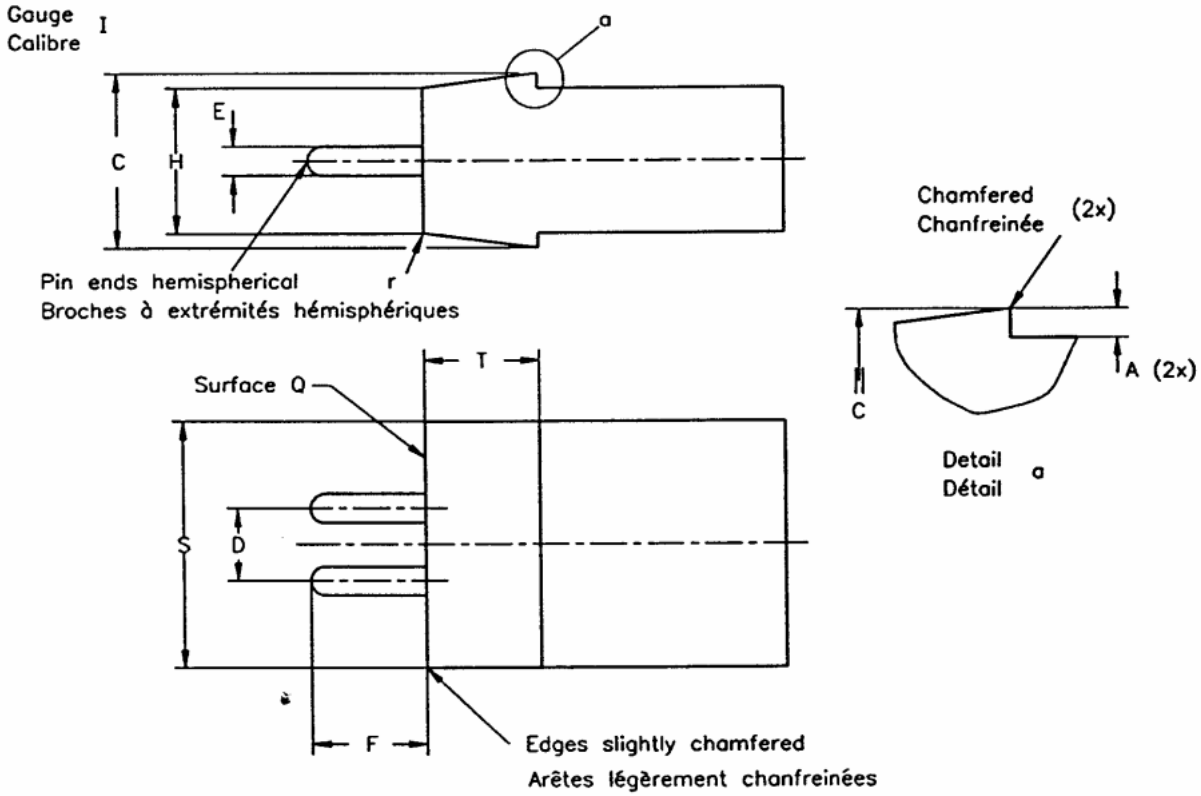
NOTE - Si, en plus, le socle satisfait aux prescriptions du calibre "Entre" pour les socles GZ4 des lampes à deux broches (voir feuille 7006-67), alors la lampe peut être utilisée également dans les connecteurs pour socles GZ4.

GAUGES FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DES FORCES MAXIMALES D'INSERTION ET D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES
GU4

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 GU4, see sheet 7005-108.
Pour les détails de la douille GU4, voir feuille 7005-108.



Reference	Dimension	Tolerance
A	0,8	+ 0,1 - 0,0
C	11,0	+ 0,02 - 0,0
D	4,0	+ 0,01 - 0,01
E	1,05	+ 0,01 - 0,0
F	9,05	+ 0,0 - 0,02
H	10,5	+ 0,02 - 0,0
S	15,2	+ 0,0 - 0,5
T	3,7	+ 0,0 - 0,02
r	0,4	+ 0,05 - 0,05

PURPOSE: To check, in lampholders GU4, the maximum insertion force and the maximum withdrawal force related to "maximum" caps.

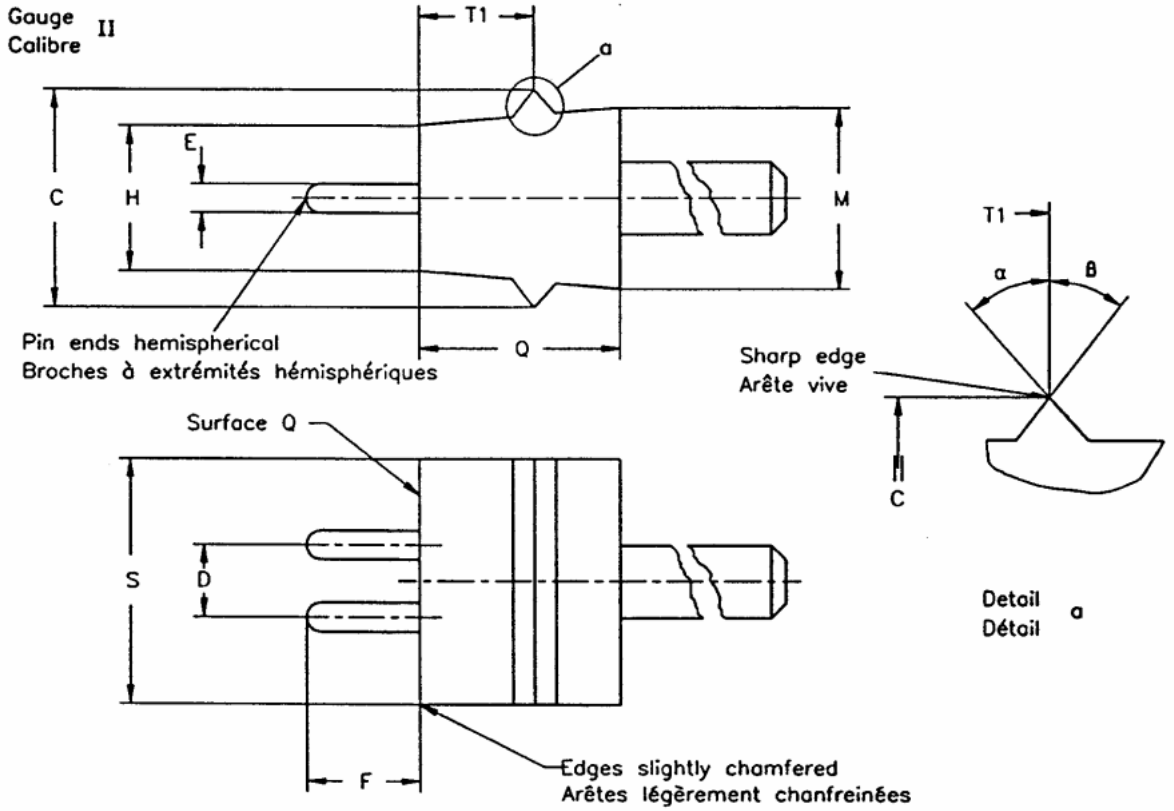
TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding .. N (under consideration) until the retention springs of the lampholder fully engage recess A.
After this test, it shall be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding .. N (under consideration).

BUT: Vérification des douilles GU4 en ce qui concerne les forces maximales d'insertion et d'extraction dans le cas de culots "maximaux".

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas .. N (à l'étude) jusqu'à ce que les ressorts de retenue de la douille soient entièrement engagés dans l'encoche A.
Après exécution de cet essai, il doit être possible de retirer le calibre de la douille avec une force n'excédant pas .. N (à l'étude).

GAUGES FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DES FORCES MAXIMALES D'INSERTION ET D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES
GU4

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres



Reference	Dimension	Tolerance
C	13,0	+ 0,02 - 0,0
D	4,0	+ 0,01 - 0,01
E	1,05	+ 0,01 - 0,0
F	9,05	+ 0,0 - 0,02
H	10,5	+ 0,02 - 0,0
M	11,5	+ 0,02 - 0,0
Q	8,0	+ 0,02 - 0,02
S	15,2	+ 0,02 - 0,0
T1	3,3	+ 0,0 - 0,02
α	47°	+ 1° + 1°
ß	47°	+ 1° + 1°

PURPOSE: To check, in lampholders GU4, the maximum insertion force and the maximum withdrawal force related to "maximum" caps.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding .. N (under consideration) until surface Q of the gauge touches the lampholder face.
After this test, it shall be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding .. N (under consideration).

BUT: Vérification des douilles GU4 en ce qui concerne les forces maximales d'insertion et d'extraction dans le cas de culots "maximaux".

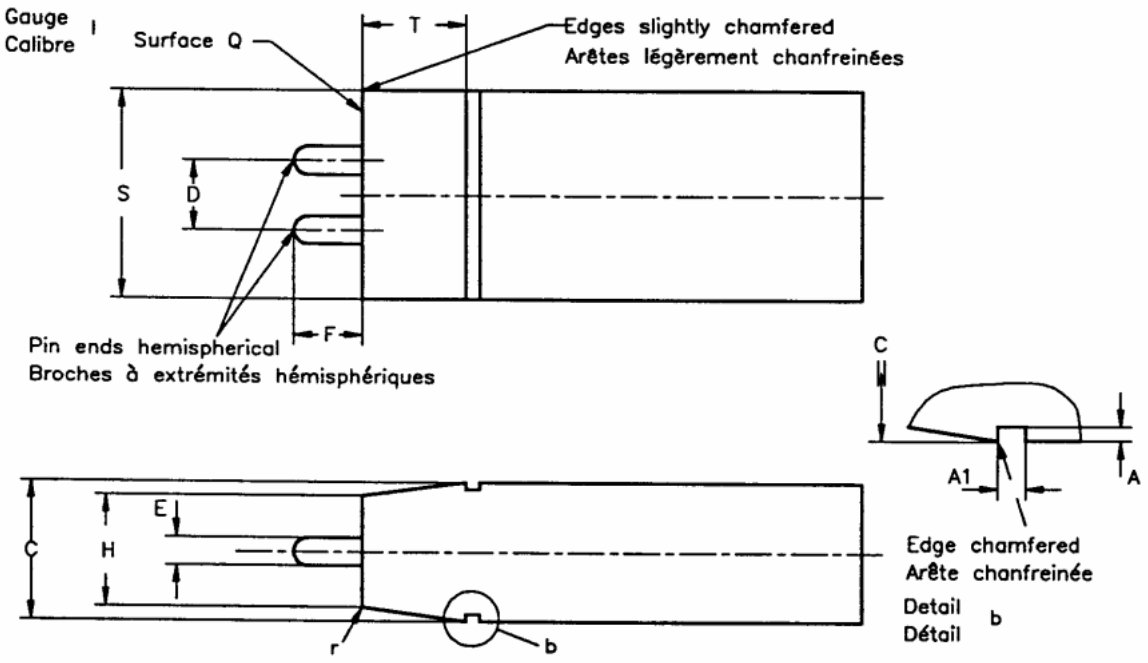
ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas .. N (à l'étude) jusqu'à ce que la surface Q du calibre touche la face de la douille.
Après exécution de cet essai, il doit être possible de retirer le calibre de la douille avec une force n'excédant pas .. N (à l'étude).

GAUGES FOR CHECKING THE MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES
GU4

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 GU4, see sheet 7005-108.
Pour les détails de la douille GU4, voir feuille 7005-108.



Reference	Dimension	Tolerance
A	0,4	+ 0,1 - 0,0
A1	1,5	+ 0,01 - 0,0
C	9,0	+ 0,0 - 0,02
D (1)	4,0	+ 0,025 - 0,025
E (1)	0,8	+ 0,0 - 0,1
F	6,0	+ 0,0 - 0,02
H	8,5	+ 0,0 - 0,02
S	13,5	+ 0,0 - 0,02
T	3,7	+ 0,0 - 0,02
r	0,4	+ 0,05 - 0,05

(1) The pins only serve as a guide for positioning the gauge in the holder.

(1) Les broches servent uniquement de guide afin de positionner le calibre dans la douille.

PURPOSE: To check, in lampholders GU4, the minimum retention force related to the dimensions of "minimum" caps.

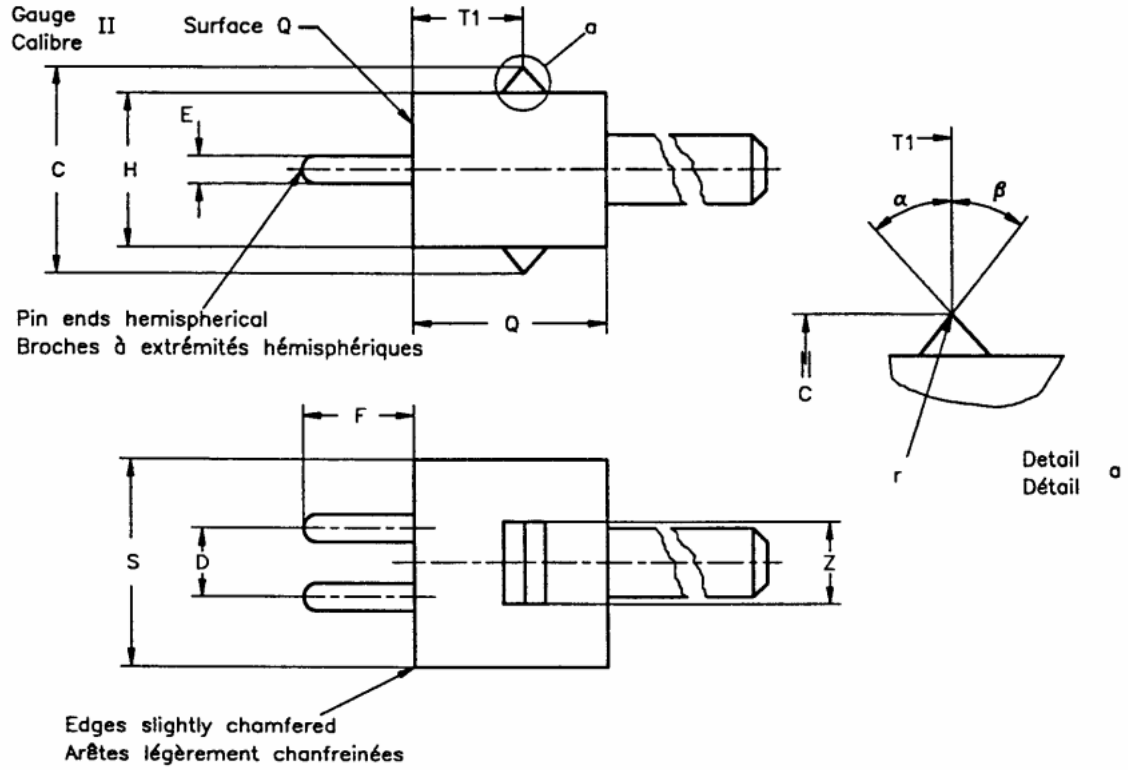
TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, such that slot A is fully engaged with the lampholder retention spring, the force required to withdraw the gauge shall not be less than .. N. (under consideration).

BUT: Vérification des douilles GU4 de la force minimale de retenue dans le cas de culots "minimales".

ESSAI: Après l'insertion complète du calibre dans la douille, de façon à ce que le ressort de retenue de la douille soit entièrement engagé dans l'encoche A, la force nécessaire pour retirer le calibre ne doit pas être inférieure à .. N (à l'étude).

GAUGES FOR CHECKING THE MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES
GU4

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres



Reference	Dimension	Tolerance
C	11,5	+ 0,0 - 0,02
D (1)	4,0	+ 0,025 - 0,025
E (1)	0,8	+ 0,0 - 0,1
F	6,0	+ 0,0 - 0,02
H	8,5	+ 0,0 - 0,01
Q	8,0	+ 0,02 - 0,02
S	13,5	+ 0,0 - 0,02
T1	3,6	+ 0,0 - 0,02
Z	5,5	+ 0,0 - 0,02
r	0,8	+ 0,0 - 0,02
α	43°	+ 1° - 1°
β	43°	+ 1° - 1°

(1) The pins only serve as a guide for positioning the gauge in the holder.

(1) Les broches servent uniquement de guide afin de positionner le calibre dans la douille.

PURPOSE: To check, in lampholders GU4, the minimum retention force related to the dimensions of "minimum" caps.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the force required to withdraw the gauge shall not be less than .. N. (under consideration).

BUT: Vérification des douilles GU4 de la force minimale de retenue dans le cas de culots "minimales".

ESSAI: Après l'insertion complète dans la douille, la force nécessaire pour retirer le calibre ne doit pas être inférieure à .. N. (à l'étude).

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

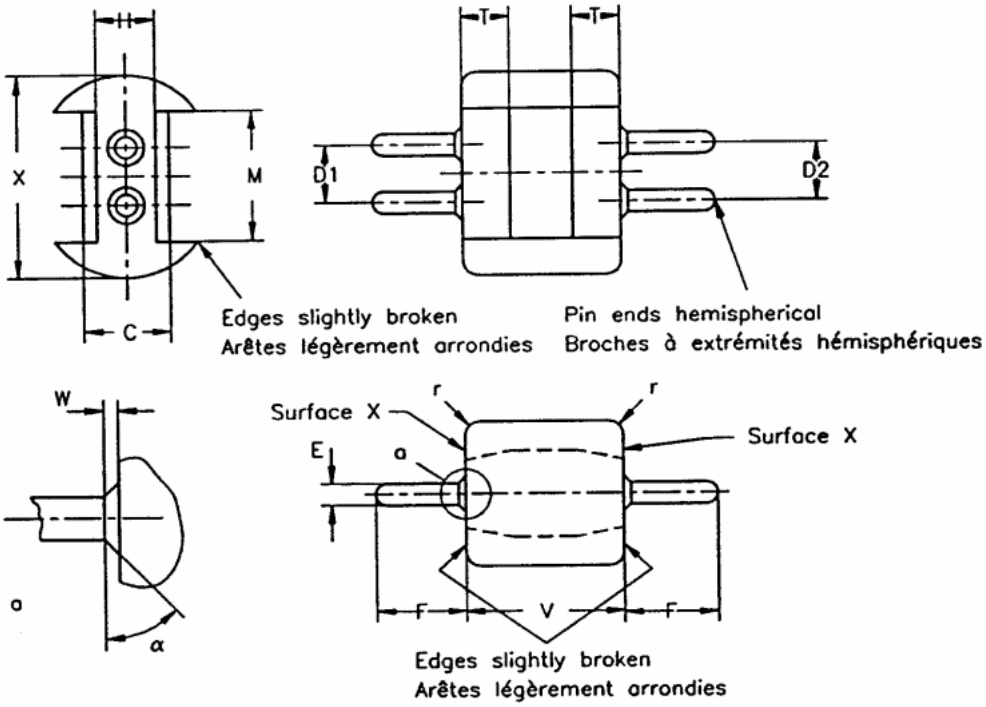
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES

GU4

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 GU4, see sheet 7005-108.
Pour les détails de la douille GU4, voir feuille 7005-108.



Reference	Dimension	Tolerance
C	13,0	+ 0,01 - 0,0
D1	3,74	+ 0,025 - 0,0
D2	4,26	+ 0,0 - 0,025
E	1,05	+ 0,0 - 0,01
F	9,0	+ 0,0 - 0,02
H	10,5	+ 0,0 - 0,02
M	10,5	+ 0,1 - 0,1
T	3,3	+ 0,01 - 0,01
V	16	+ 0,1 - 0,1
W	0,65	+ 0,02 - 0,0
X	23,0	+ 0,01 - 0,01
r	1	+ 0,1 - 0,1
α	45°	+ 1° - 1°

PURPOSE: To check for proper acceptance of lamp bases in GU4 lampholders.

TESTING: It shall be possible to insert, in turn, each end of the gauge into the holder until the appropriate surface X is in contact with the seating surface of the holder.

BUT: Vérification de l'acceptation correcte des socles de lampes dans les douilles GU4.

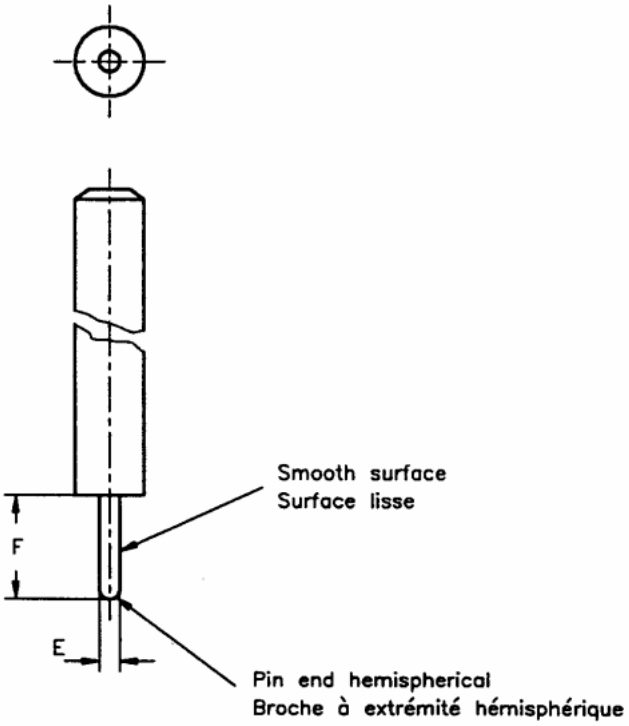
ESSAI: Il doit être possible d'insérer successivement chaque extrémité du calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface X concernée soit en contact avec la surface d'appui de la douille.

SINGLE PIN GAUGE FOR CHECKING CONTACT MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRE A BROCHE SIMPLE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DE CONTACT DANS LES DOUILLES GZ4 & GU4

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 GZ4 and GU4, see sheets 7005-67 and 7005-108 respectively.
Pour les détails des douilles GZ4 et GU4, voir feuilles 7005-67 et 7005-108 respectivement.



PURPOSE: To check contact-making in the individual contacts of lampholders GZ4 and GU4.

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 GZ4 et GU4.

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	0,95	+ 0,0 - 0,01
F	6,0	+ 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.

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BI-PIN BASES

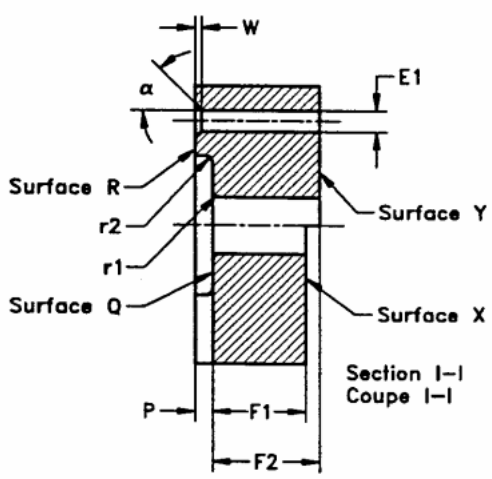
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR SOCLES A DEUX BROCHES

GU5.3

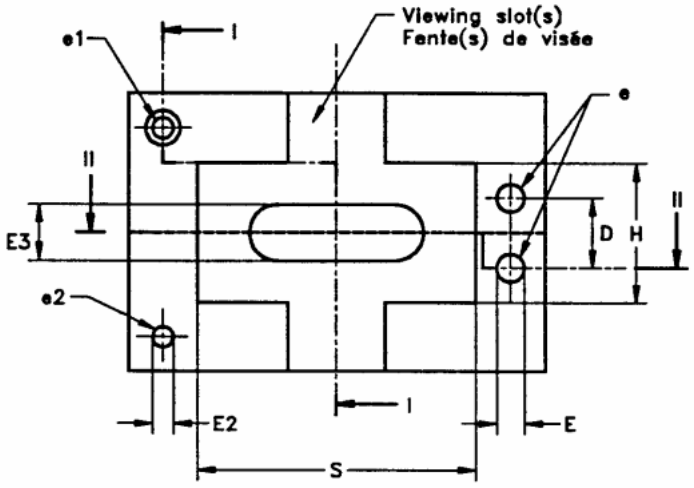
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

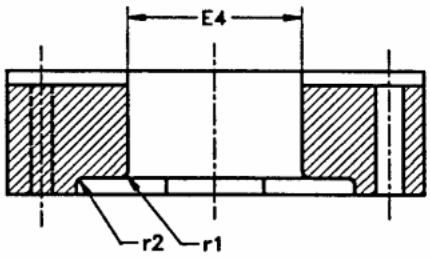
For details of base GU5.3, see sheet 7004-109.
Pour les détails du socle GU5.3, voir feuille 7004-109.



Section I–I
Coupe I–I



Reference	Dimension	Tolerance
D	5,33	+ 0,01 - 0,01
E (1)	1,85	+ 0,01 - 0,0
E1	1,6	+ 0,01 - 0,0
E2	1,45	+ 0,0 - 0,01
E3 (2)	3,89(u.c.)	+ 0,02 - 0,0
E4 (2)	9,22(u.c.)	+ 0,02 - 0,0
F1	6,1	+ 0,0 - 0,02
F2	7,62	+ 0,02 - 0,0
H	10,54	+ 0,02 - 0,0
P	1,52	+ 0,02 - 0,02
S	16,76	+ 0,02 - 0,0
W	0,6	+ 0,05 - 0,0
r1	0,51	+ 0,02 - 0,0
r2	0,38	+ 0,02 - 0,0
α	45°	+ 1° - 1°



Section II–II
Coupe II–II

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BI-PIN BASES

CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR SOCLES A DEUX BROCHES GU5.3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

(1) An allowance of 0,25 mm is included to accomodate pin spacing and alignment errors.
(2) An allowance of 1,02 mm is included in addition to the allowance in note (1), to accomodate a "paired" pin displacement with respect to the centres of dimensions H and S.

PURPOSE: To check the base GU5.3 in the following respects:
- the diameter of the individual pins (dimension E);
- the combined displacement and diameter of the pins (dimensions D and E);
- the length of the pins (dimension F);
- dimensions Smax and Hmax;
- the allowable build-up of cement within dimension W.

TESTING: It shall be possible to insert each individual pin of the base into the hole e1 until surface Q of the base touches surface R of the gauge.
It shall not be possible to insert each individual pin into hole e2.
It shall be possible to insert both pins simultaneously into the holes e.
It shall be possible to insert the base into the gauge with the pins entering at surface Q until surface Q of the base is in contact with surface Q of the gauge.
In this position, the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X but shall not project beyond surface Y.

(1) Un supplément de 0,25 mm est inclus pour tenir compte de l'espacement des broches et des erreurs d'alignement.
(2) Un supplément de 1,02 mm est inclus en plus de celui de la note (1), afin de tenir compte du déplacement des couples de broches par rapport au milieu des dimensions H et S.

BUT: Vérification du socle GU5.3 en ce qui concerne les points suivants:
- le diamètre de chaque broche (la dimension E);
- le déplacement combiné avec le diamètre des broches (les dimensions D et E);
- la longueur des broches (la dimension F);
- dimensions Smax et Hmax;
- l'accumulation de ciment autorisé à l'intérieur de la dimension W.

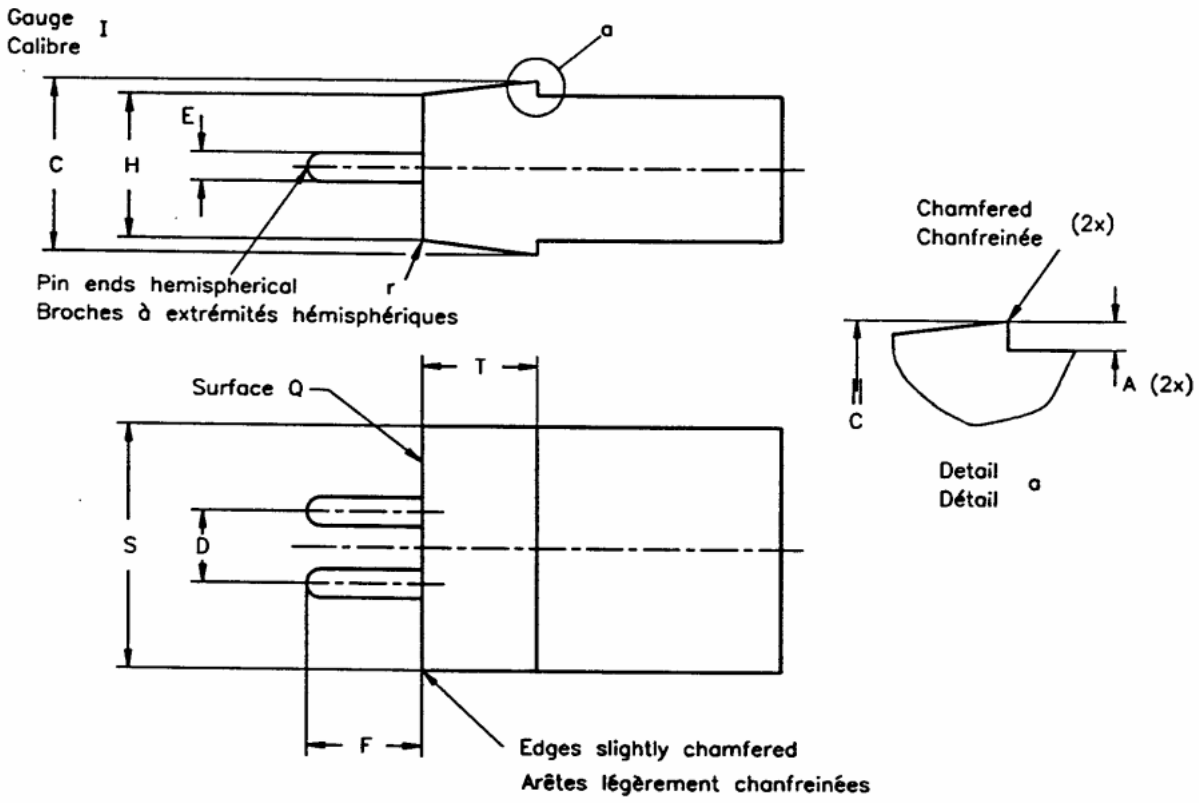
ESSAI: Il doit être possible d'insérer chacune des broches du socle dans le trou e1 jusqu'à ce que la surface Q du socle touche la surface R du calibre.
Il ne doit pas être possible d'insérer chacune des broches dans le trou e2.
Il doit être possible d'insérer les deux broches simultanément dans les trous e.
Il doit être possible d'insérer le socle dans le calibre avec les broches pénétrant la surface Q jusqu'à ce que la surface Q du socle soit en contact avec la surface Q du calibre.
Dans cette position les extrémités des broches doivent être coplanaires avec ou dépasser la surface X mais ne doivent pas dépasser la surface Y.

GAUGES FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DES FORCES MAXIMALES D'INSERTION ET D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES
GU5.3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder GU5.3, see sheet 7005-109.
Pour les détails de la douille GU5.3, voir feuille 7005-109.



Reference	Dimension	Tolerance
A	0,8	+ 0,1 - 0,0
C	11,5	+ 0,02 - 0,0
D	5,33	+ 0,025 - 0,025
E	1,6	+ 0,01 - 0,0
F	7,67	+ 0,0 - 0,02
H	10,54	+ 0,02 - 0,0
S	16	+ 0,5 - 0,0
T	7,55	+ 0,0 - 0,02
r	0,4	+ 0,05 - 0,05

PURPOSE: To check, in lampholders GU5.3, the maximum insertion force and the maximum withdrawal force related to "maximum" caps.

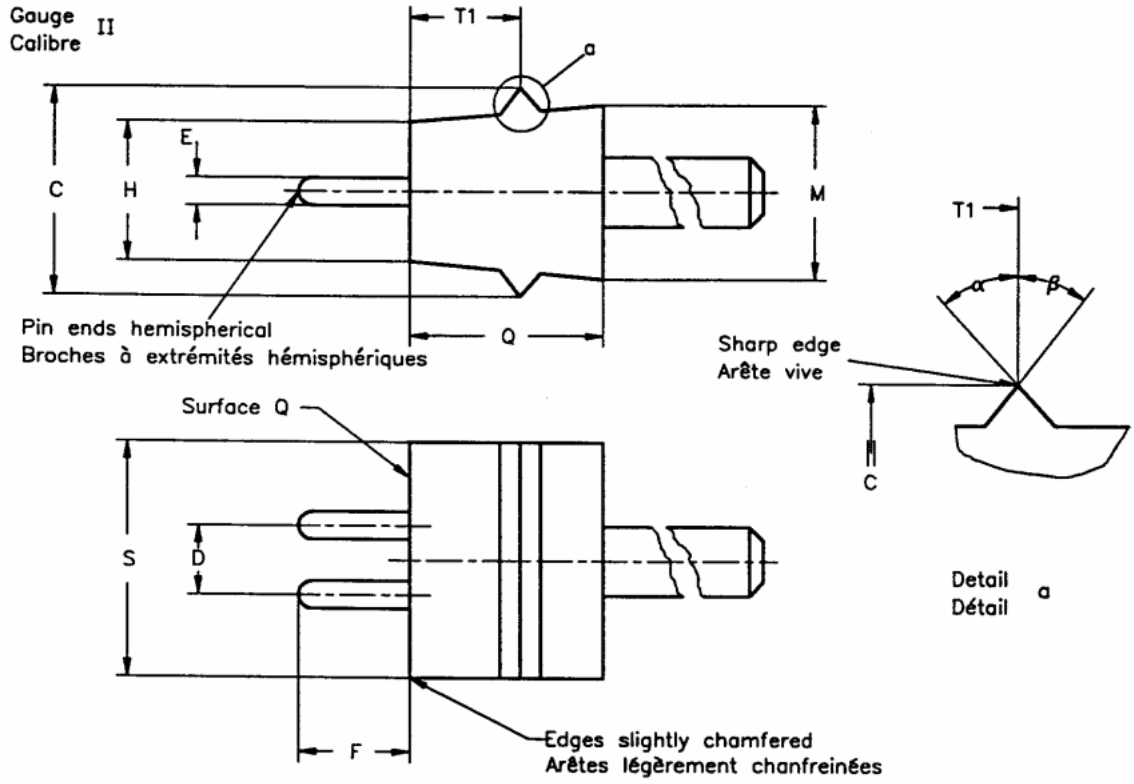
TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding .. N (under consideration) until the retention springs of the lampholder fully engage recess A.
After this test it shall be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding .. N (under consideration).

BUT: Vérification des douilles GU5.3 en ce qui concerne les forces maximales d'insertion et d'extraction dans le cas de culots "maximales".

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas .. N (à l'étude) jusqu'à ce que les ressorts de retenue de la douille soient entièrement engagés dans l'encoche A.
Après exécution de cet essai il doit être possible de retirer le calibre de la douille avec une force n'excédant pas .. N (à l'étude).

GAUGES FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DES FORCES MAXIMALES D'INSERTION ET D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES
GU5.3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres



Reference	Dimension	Tolerance
C	13,7	+ 0,02 - 0,0
D	5,33	+ 0,025 - 0,025
E	1,6	+ 0,01 - 0,0
F	7,67	+ 0,0 - 0,02
H	10,54	+ 0,02 - 0,0
M	12	+ 0,02 - 0,0
Q	14	+ 0,02 - 0,02
S	16,76	+ 0,02 - 0,0
T1	8	+ 0,0 - 0,02
α	47°	+ 1° - 1°
β	47°	+ 1° - 1°

PURPOSE: To check, in lampholders GU5.3, the maximum insertion force and the maximum withdrawal force related to "maximum" caps.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding .. N (under consideration) until surface Q of the gauge touches the lampholder face.
After this test it shall be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding .. N. (under consideration).

BUT: Vérification des douilles GU5.3 en ce qui concerne les forces maximales d'insertion et d'extraction dans le cas de culots "maximales".

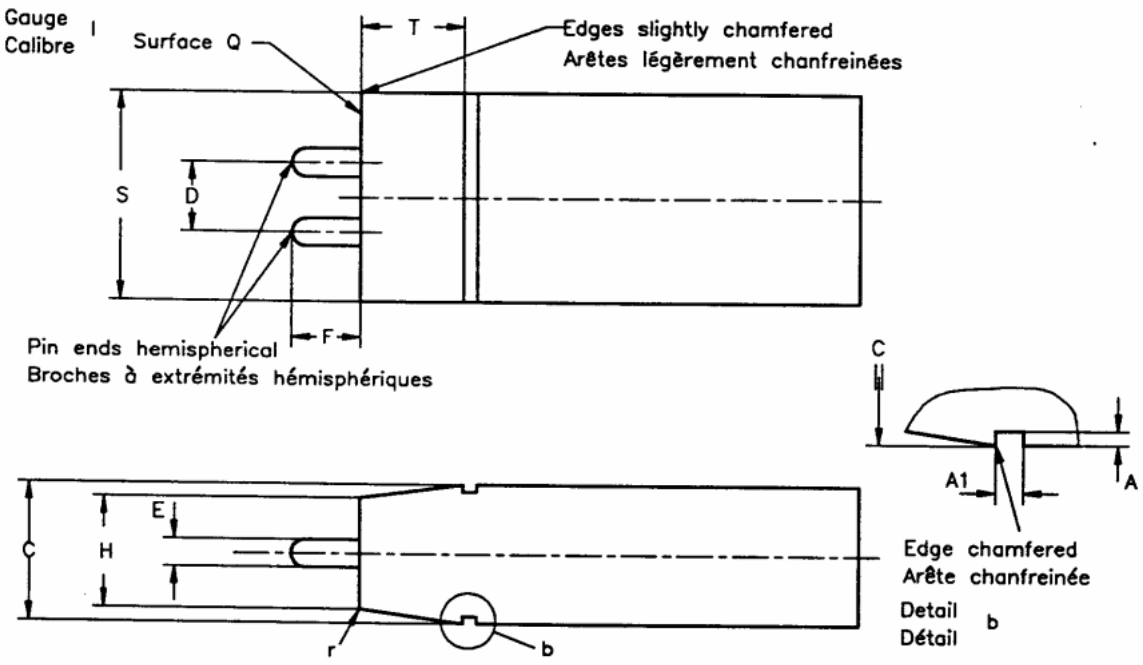
ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas .. N (à l'étude) jusqu'à ce que la surface Q du calibre touche la face de la douille.
Après exécution de cet essai il doit être possible de retirer le calibre de la douille avec une force n'excédant pas .. N.
(à l'étude).

GAUGES FOR CHECKING THE MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES
GU5.3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder GU5.3, see sheet 7005-109.
Pour les détails de la douille GU5.3, voir feuille 7005-109.



Reference	Dimension	Tolerance
A	0,4	+ 0,1 - 0,0
A1	1,5	+ 0,01 - 0,0
C	9,87	+ 0,0 - 0,02
D (1)	5,33	+ 0,025 - 0,025
E (1)	1,0	+ 0,0 - 0,1
F	6,1	+ 0,0 - 0,02
H	9,02	+ 0,0 - 0,02
S	15,24	+ 0,0 - 0,02
T	7,55	+ 0,0 - 0,02
r	0,4	+ 0,05 - 0,05

(1) The pins only serve as a guide for positioning the gauge in the holder.

(1) Les broches servent uniquement de guide afin de positionner le calibre dans la douille.

PURPOSE: To check, in lampholders GU5.3, the minimum retention force related to the dimensions of "minimum" caps.

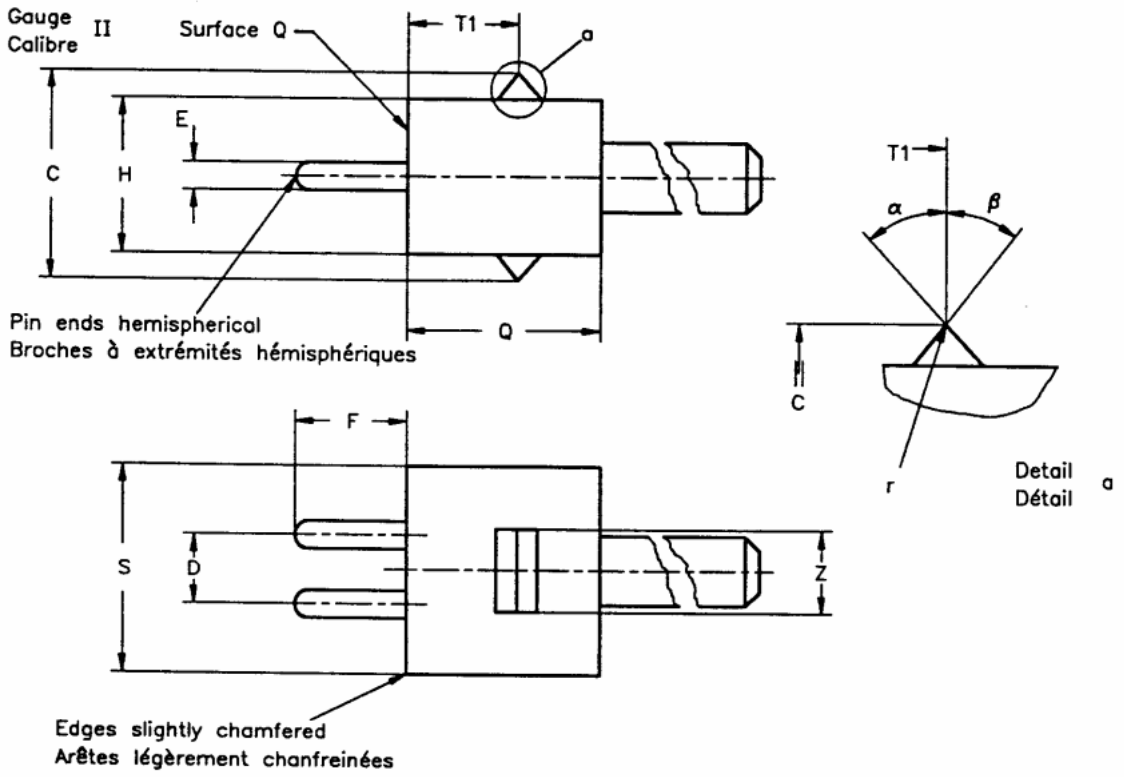
TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, such that slot A is fully engaged with the lampholder retention spring, the force required to withdraw the gauge shall not be less than .. N. (under consideration).

BUT: Vérification des douilles GU5.3 de la force minimale de retenue dans le cas de culots "minimales".

ESSAI: Après l'insertion complète du calibre dans la douille, de façon à ce que le ressort de retenue de la douille soit entièrement engagé dans l'encoche A, la force nécessaire pour retirer le calibre ne doit pas être inférieure à .. N (à l'étude).

GAUGES FOR CHECKING THE MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES
GU5.3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres



Reference	Dimension	Tolerance
C	11,7	+ 0,0 - 0,02
D (1)	5,33	+ 0,025 - 0,025
E (1)	1,0	+ 0,0 - 0,1
F	6,1	+ 0,0 - 0,02
H	9,02	+ 0,0 - 0,01
Q	14,0	+ 0,02 - 0,02
S	15,24	+ 0,0 - 0,02
T1	8,4	+ 0,0 - 0,02
Z	5,5	+ 0,0 - 0,02
r	0,8	+ 0,0 - 0,02
α	43°	+ 1° - 1°
β	43°	+ 1° - 1°

(1) The pins only serve as a guide for positioning the gauge in the holder.

(1) Les broches servent uniquement de guide afin de positionner le calibre dans la douille.

PURPOSE: To check, in lampholders GU5.3, the minimum retention force related to the dimensions of "minimum" caps.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the force required to withdraw the gauge shall not be less than .. N. (under consideration).

BUT: Vérification des douilles GU5.3 de la force minimale de retenue dans le cas de culots "minimales".

ESSAI: Après l'insertion complète dans la douille, la force nécessaire pour retirer le calibre ne doit pas être inférieure à .. N. (à l'étude).

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

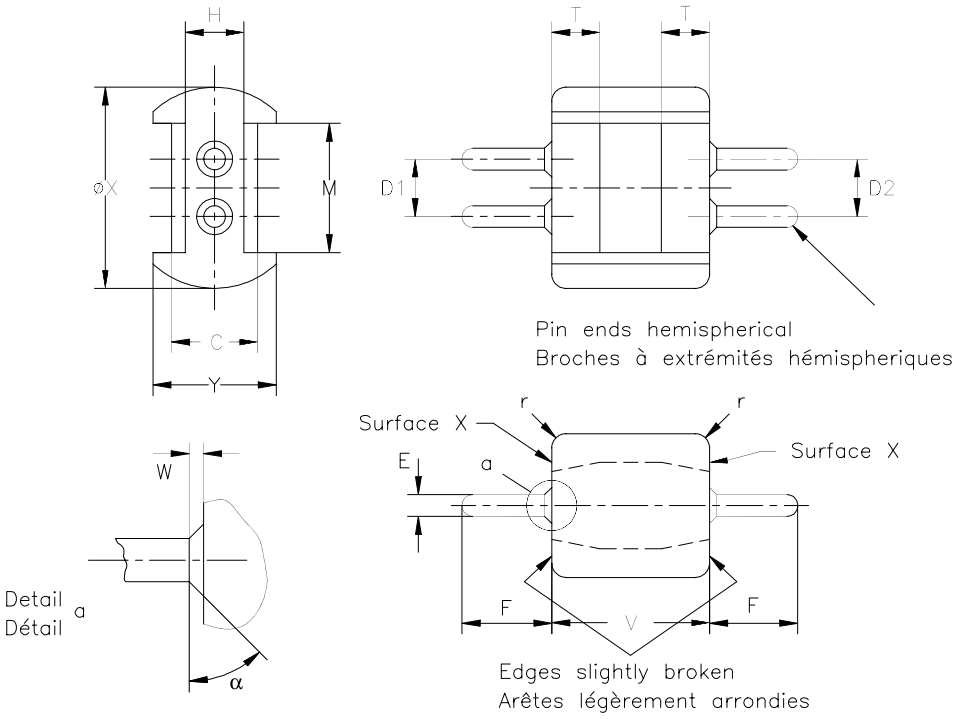
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES

GU5.3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holder GU5.3, see sheet 7005-109.
Pour les détails de la douille GU5.3, voir feuille 7005-109.



Reference	Dimension	Tolerance
C	13,7	+ 0,01 - 0,0
D1	5,08	+ 0,02 - 0,0
D2	5,58	+ 0,0 - 0,02
E	1,65	+0,0 - 0,01
F	7,67	+ 0,0 - 0,02
H	10,54	+ 0,0 - 0,02
M (1)	13,5	+ 0,1 - 0,1
T	7,6	+ 0,01 - 0,01
V	16	+ 0,1 - 0,1
W	0,65	+ 0,02 - 0,0
X	25,0	+ 0,02 - 0,0
Y	19,0	+ 0,02 - 0,0
r	1	+ 0,1 - 0,1
α	45°	+ 1° - 0

PURPOSE: To check for proper acceptance of lamp bases in lampholders GU5.3.

TESTING: It shall be possible to insert, in turn, each end of the gauge into the holder until the appropriate surface X of the gauge is in contact with the seating surface of the holder.

BUT: Vérification de l'insertion correcte des socles dans les douilles GU5.3.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire, tour à tour, chacune des extrémités du calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface X appropriée du calibre soit en contact avec la face d'appui de la douille.

(1) For existing lampholders this dimension is 17,5 mm.
(1) Pour les douilles existantes, cette dimension est égale à 17,5 mm.

GAUGE "A" FOR LAMPHOLDERS

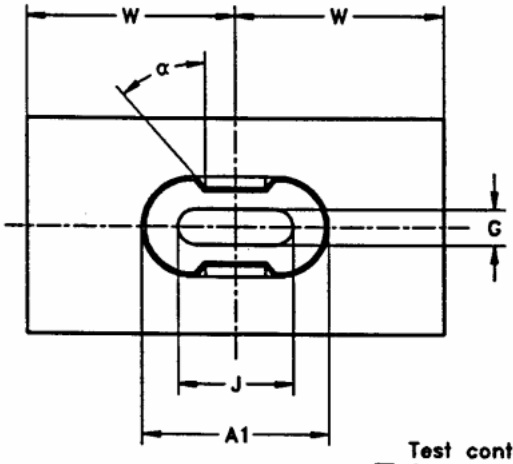
CALIBRE "A" POUR DOUILLES

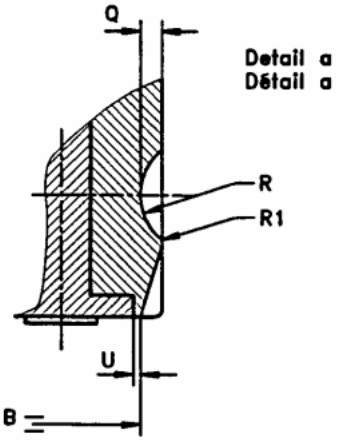
S14s

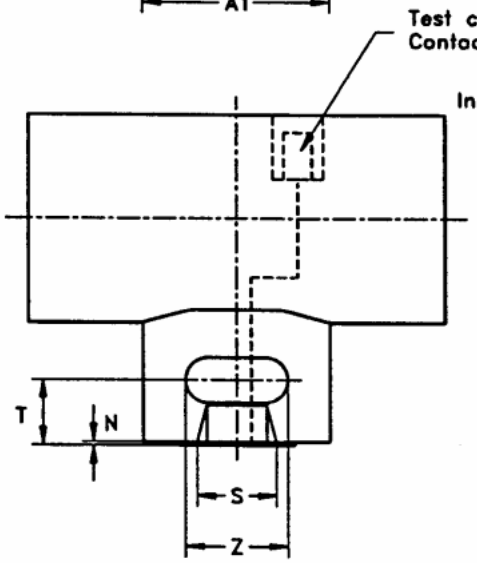
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

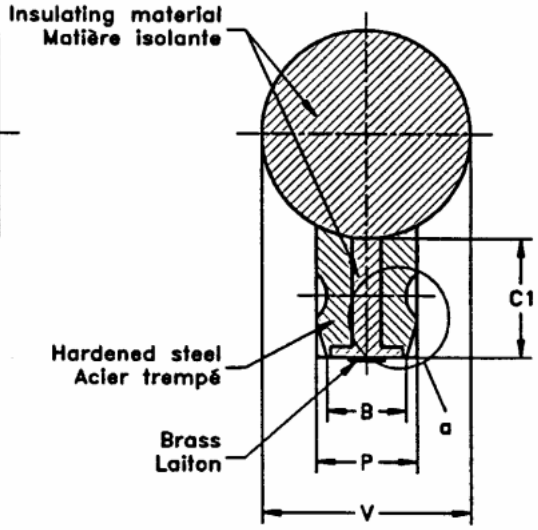
The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

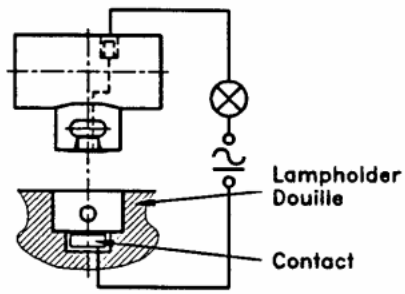
For details of holders S14s, see sheet 7005-112.
Pour les détails des douilles S14s, voir feuille 7005-112.











TEST CIRCUIT – CIRCUIT D'ESSAI

For hardened steel parts:
- surface finish: 0,4 μm (see ISO 468);
- hardness (after tempering): Rockwell cone 55 min.

Pour les parties en acier trempé:
- finition: 0,4 μm (voir ISO 468);
- dureté (après la trempe): cône Rockwell 55 min.

GAUGE "A" FOR LAMPHOLDERS

CALIBRE "A" POUR DOUILLES

S14s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A1	26,1	+ 0,05 - 0,0
B	11,5	+ 0,02 - 0,0
C1	16,5	+ 0,0 - 0,05
G	4,0	+ 0,03 - 0,03
J	16,7	+ 0,03 - 0,03
N	0,5	+ 0,03 - 0,03
P	14,0	+ 0,02 - 0,0
Q	2,2	+ 0,05 - 0,0
R	3,5	+ 0,03 - 0,03
R1	0,5	+ 0,03 - 0,03
S	11,0	+ 0,0 - 0,02
T	10,5	+ 0,05 - 0,0
U	0,5	+ 0,1 - 0,1
V	31	+ 0,1 - 0,1
W	29	+ 0,1 - 0,1
Z	13	+ 0,0 - 0,1
α	45°	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check contact-making and the maximum insertion and withdrawal forces with regard to a "maximum" cap in lampholders S14s.

TESTING: It shall be possible to fully insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding 25 N (under consideration).
In this position the indicator lamp shall light.
It shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding 25 N (under consideration).

BUT: Vérifier le contact effectif ainsi que les forces maximales d'insertion et d'extraction par rapport à un culot de dimensions maximales, dans la douille S14s.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer complètement le calibre dans la douille en utilisant une force inférieure ou égale à 25 N (à l'étude).
Lorsque cette position est atteinte, le voyant doit s'allumer.
Il doit alors être possible d'extraire le calibre en utilisant une force inférieure ou égale à 25 N (à l'étude).

GAUGE "B" FOR LAMPHOLDERS

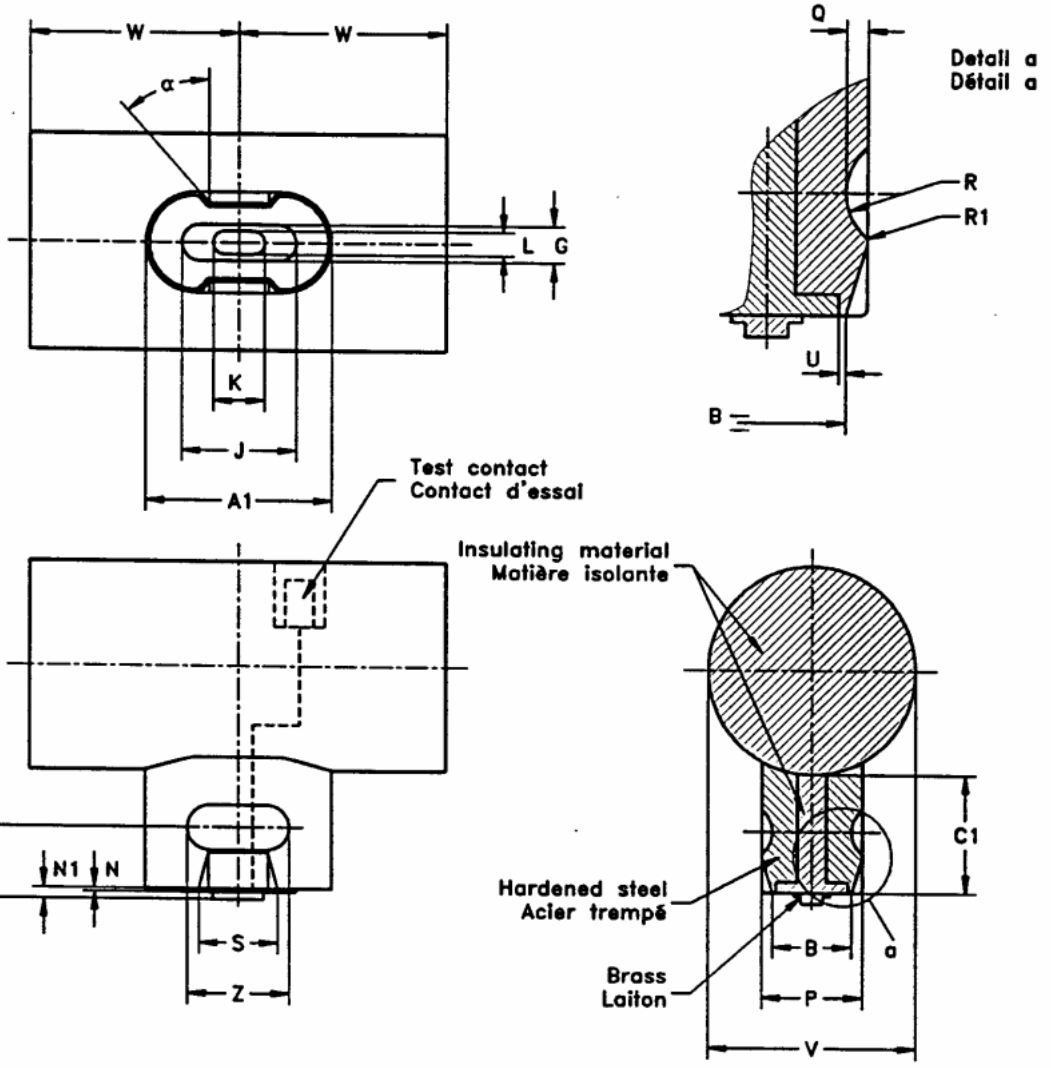
CALIBRE "B" POUR DOUILLES

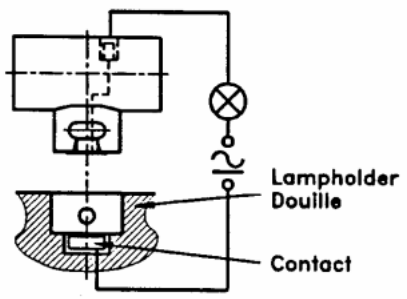
S14s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holders S14s, see sheet 7005-112.
Pour les détails des douilles S14s, voir feuille 7005-112.





TEST CIRCUIT – CIRCUIT D'ESSAI

For hardened steel parts:
- surface finish: 0,4 μm (see ISO 468);
- hardness (after tempering): Rockwell cone 55 min.

Pour les parties en acier trempé:
- finition: 0,4 μm (voir ISO 468);
- dureté (après la trempe): cône Rockwell 55 min.

GAUGE "B" FOR LAMPHOLDERS

CALIBRE "B" POUR DOUILLES

S14s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A1	25,5	+ 0,0 - 0,05
B	10,5	+ 0,0 - 0,02
C1	17,5	+ 0,05 - 0,0
G	4,5	+ 0,03 - 0,03
J	16,5	+ 0,03 - 0,03
K	7,2	+ 0,03 - 0,03
L	3,2	+ 0,03 - 0,03
N	0,5	+ 0,03 - 0,03
N1	1,5	+ 0,03 - 0,03
P	13,5	+ 0,0 - 0,02
Q	1,5	+ 0,0 - 0,05
R	4,5	+ 0,03 - 0,03
R1	1,0	+ 0,03 - 0,03
S	13	+ 0,1 - 0,0
T	8,5	+ 0,0 - 0,05
U	0,5	+ 0,1 - 0,1
V	31	+ 0,1 - 0,1
W	29	+ 0,1 - 0,1
Z	15	+ 0,1 - 0,0
α	45°	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check contact-making and the minimum withdrawal force with regard to a "minimum" cap in lampholders S14s.

TESTING: With the gauge fully inserted into the lampholder, the indicator lamp shall light.
It shall then not be possible to withdraw the gauge with a force less than 10 N (under consideration).

BUT: Vérifier le contact effectif ainsi que la force minimale d'extraction par rapport à un culot de dimensions minimales, dans la douille S14s.

ESSAI: Lorsque le calibre est complètement inséré dans la douille, le voyant doit s'allumer.
Il ne doit pas être possible alors d'extraire le calibre en utilisant une force inférieure à 10 N (à l'étude).

GAUGE "C" FOR LAMPHOLDERS

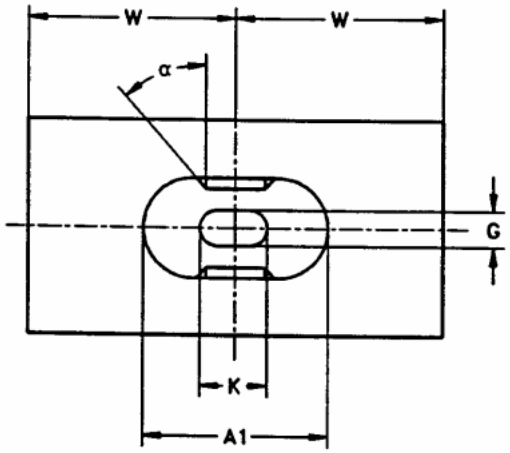
CALIBRE "C" POUR DOUILLES

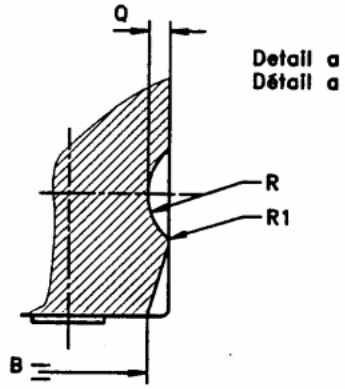
S14s

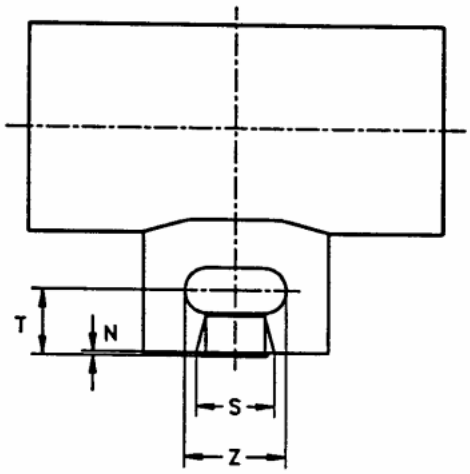
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

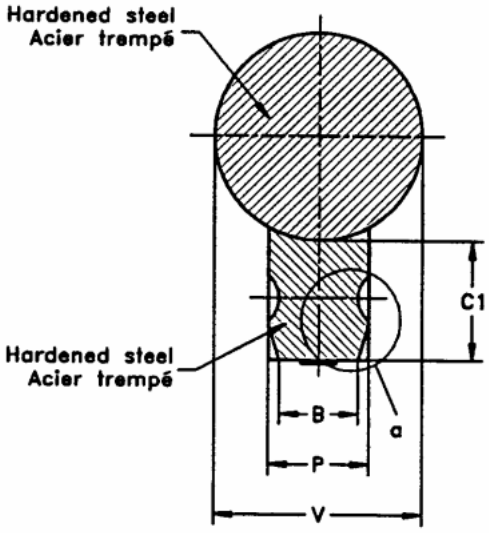
The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holders S14s, see sheet 7005-112.
Pour les détails des douilles S14s, voir feuille 7005-112.









For hardened steel parts:
- surface finish: 0,4 μm (see ISO 468);
- hardness (after tempering): Rockwell cone 55 min.

Pour les parties en acier trempé:
- finition: 0,4 μm (voir ISO 468);
- dureté (après la trempe): cône Rockwell 55 min.

GAUGE "C" FOR LAMPHOLDERS

CALIBRE "C" POUR DOUILLES

S14s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A1	27,1	+ 0,05 - 0,0
B	11,5	+ 0,02 - 0,0
C1	16,5	+ 0,0 - 0,05
G	4,5	+ 0,03 - 0,03
K	7,2	+ 0,03 - 0,03
N	0,5	+ 0,03 - 0,03
P	14,5	+ 0,02 - 0,0
Q	2,2	+ 0,05 - 0,0
R	3,5	+ 0,03 - 0,03
R1	0,5	+ 0,03 - 0,03
S	10,0	+ 0,0 - 0,02
T	10,5	+ 0,05 - 0,0
V	31	+ 0,1 - 0,1
W	29	+ 0,1 - 0,1
Z	12,0	+ 0,0 - 0,02
α	45°	+ 30' - 30'

NOTE - The dimensions of this gauge are based on the dimensions of the cap S14s in combination with the allowable mounting tolerances (including misalignment) for the two caps on the glass tube of the lamp.

PURPOSE: To check inflexible lampholders S14s with regard to insertion and withdrawal.

TESTING: It shall be possible to fully insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding 25 N (under consideration).
After the gauge has been fully inserted into the lampholder, it shall be possible to withdraw the gauge with a force between 10 N and 25 N (under consideration).

NOTE - Les dimensions de ce calibre sont basées sur les dimensions d'un culot S14s combinées avec les tolérances de montage admissibles (y compris le désalignement) des deux culots sur le tube en verre de la lampe.

BUT: Vérifier les douilles rigides S14s par rapport à l'insertion et à l'extraction.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille en utilisant une force inférieure ou égale à 25 N (à l'étude).
Après l'insertion complète du calibre dans la douille, il doit être possible de l'extraire en utilisant une force comprise entre 10 N et 25 N (à l'étude).

GAUGE "A" FOR LAMPHOLDERS

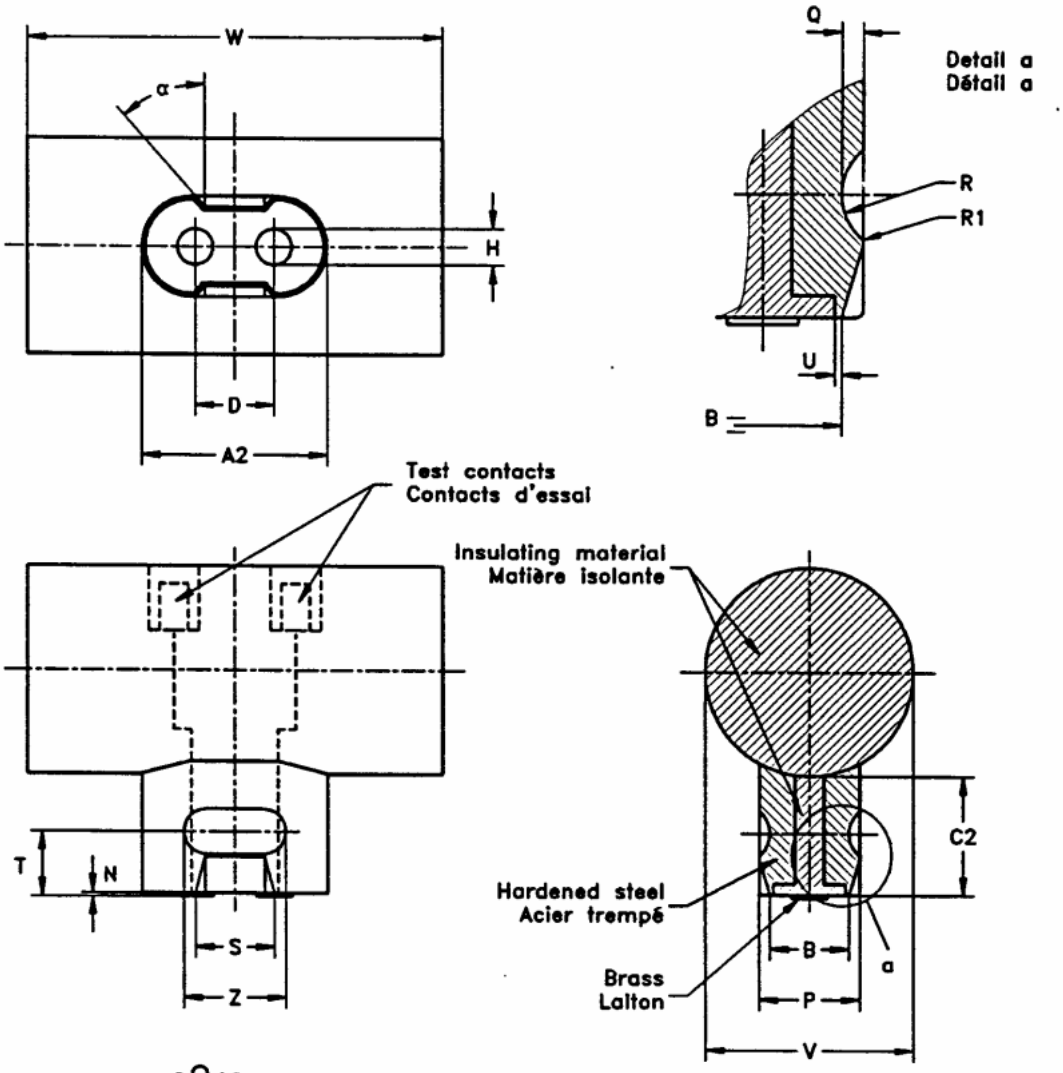
CALIBRE "A" POUR DOUILLES

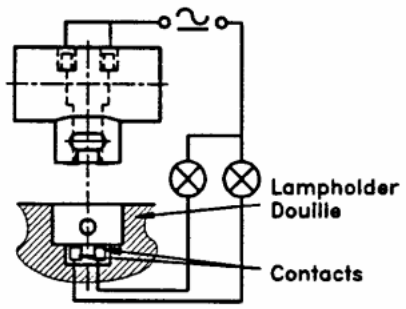
S14d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holders S14d, see sheet 7005-112.
Pour les détails des douilles S14d, voir feuille 7005-112.





TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI

For hardened steel parts:
- surface finish: 0,4 μm (see ISO 468);
- hardness (after tempering): Rockwell cone 55 min.

Pour les parties en acier trempé:
- finition: 0,4 μm (voir ISO 468);
- dureté (après la trempe): cône Rockwell 55 min.

GAUGE "A" FOR LAMPHOLDERS

CALIBRE "A" POUR DOUILLES

S14d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A2	30,3	+ 0,05 - 0,0
B	11,5	+ 0,02 - 0,0
C2	17,5	+ 0,0 - 0,05
D	16,0	+ 0,03 - 0,03
H	5,1	+ 0,03 - 0,03
N	0,5	+ 0,03 - 0,03
P	14,0	+ 0,02 - 0,0
Q	2,2	+ 0,05 - 0,0
R	3,5	+ 0,03 - 0,03
R1	0,5	+ 0,03 - 0,03
S	11,0	+ 0,0 - 0,02
T	10,5	+ 0,05 - 0,0
U	0,5	+ 0,1 - 0,1
V	31	+ 0,1 - 0,1
W	58	+ 0,1 - 0,1
Z	13	+ 0,0 - 0,1
α	45°	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check contact-making and the maximum insertion and withdrawal forces with regard to a "maximum" cap in lampholders S14d.

TESTING: It shall be possible to fully insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding 25 N (under consideration).
In this position the indicator lamps shall light.
It shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding 25 N (under consideration).

BUT: Vérifier le contact effectif ainsi que les forces maximales d'insertion et d'extraction par rapport à un culot de dimensions maximales, dans la douille S14d.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer complètement le calibre dans la douille en utilisant une force inférieure ou égale à 25 N (à l'étude).
Lorsque cette position est atteinte, le voyant doit s'allumer.
Il doit alors être possible d'extraire le calibre en utilisant une force inférieure ou égale à 25 N (à l'étude).

GAUGES "B1" AND "B2" FOR LAMPHOLDERS

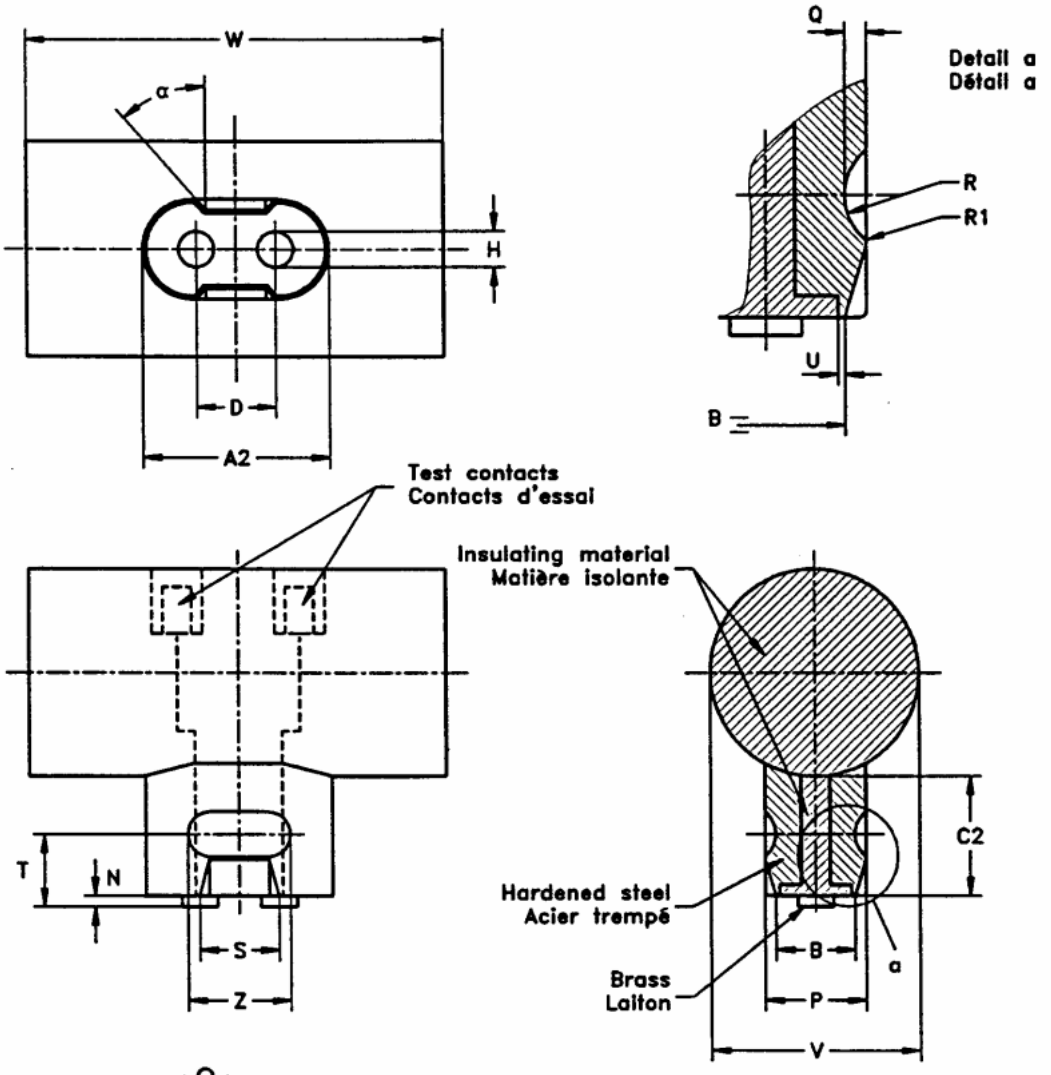
CALIBRES "B1" ET "B2" POUR DOUILLES

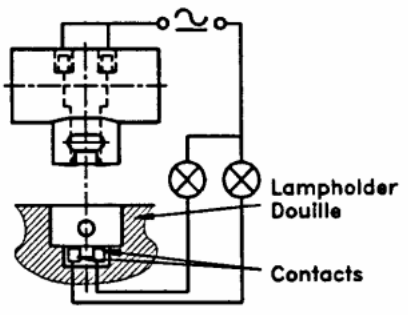
S14d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holders S14d, see sheet 7005-112.
Pour les détails des douilles S14d, voir feuille 7005-112.





TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI

For hardened steel parts:
- surface finish: 0,4 μm (see ISO 468);
- hardness (after tempering): Rockwell cone 55 min.

Pour les parties en acier trempé:
- finition: 0,4 μm (voir ISO 468);
- dureté (après la trempe): cône Rockwell 55 min.

GAUGES "B1" AND "B2" FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES "B1" ET "B2" POUR DOUILLES

S14d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge B1 - Calibre B1		
Reference	Dimension	Tolerance
A2	29,3	+ 0,0 - 0,05
B	10,5	+ 0,0 - 0,02
C2	18,5	+ 0,05 - 0,0
D	15,8	+ 0,03 - 0,03
H	5,0	+ 0,0 - 0,02
N	1,5	+ 0,03 - 0,03
P	13,5	+ 0,0 - 0,02
Q	1,5	+ 0,0 - 0,05
R	4,5	+ 0,03 - 0,03
R1	1,0	+ 0,03 - 0,03
S	13	+ 0,1 - 0,0
T	8,5	+ 0,0 - 0,05
U	0,5	+ 0,1 - 0,1
V	31	+ 0,1 - 0,1
W	58	+ 0,1 - 0,1
Z	15	+ 0,1 - 0,0
α	45°	+ 30' - 30'

Gauge B2 - Calibre B2		
Reference	Dimension	Tolerance
A2	29,3	+ 0,0 - 0,05
B	10,5	+ 0,0 - 0,02
C2	18,5	+ 0,05 - 0,0
D	16,2	+ 0,03 - 0,03
H	5,0	+ 0,0 - 0,02
N	1,5	+ 0,03 - 0,03
P	13,5	+ 0,0 - 0,02
Q	1,5	+ 0,0 - 0,05
R	4,5	+ 0,03 - 0,03
R1	1,0	+ 0,03 - 0,03
S	13	+ 0,1 - 0,0
T	8,5	+ 0,0 - 0,05
U	0,5	+ 0,1 - 0,1
V	31	+ 0,1 - 0,1
W	58	+ 0,1 - 0,1
Z	15	+ 0,1 - 0,0
α	45°	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check contact-making and the minimum withdrawal force with regard to a "minimum" cap in lampholders S14d.

TESTING: With the gauge fully inserted into the lampholder, the indicator lamp shall light.
It shall then not be possible to withdraw the gauge with a force less than 10 N (under consideration).

BUT: Vérifier le contact effectif ainsi que la force minimale d'extraction par rapport à un culot de dimensions minimales, dans la douille S14d.

ESSAI: Lorsque le calibre est complètement inséré dans la douille, le voyant doit s'allumer.
Il ne doit pas être possible alors d'extraire le calibre en utilisant une force inférieure à 10 N (à l'étude).

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BASES

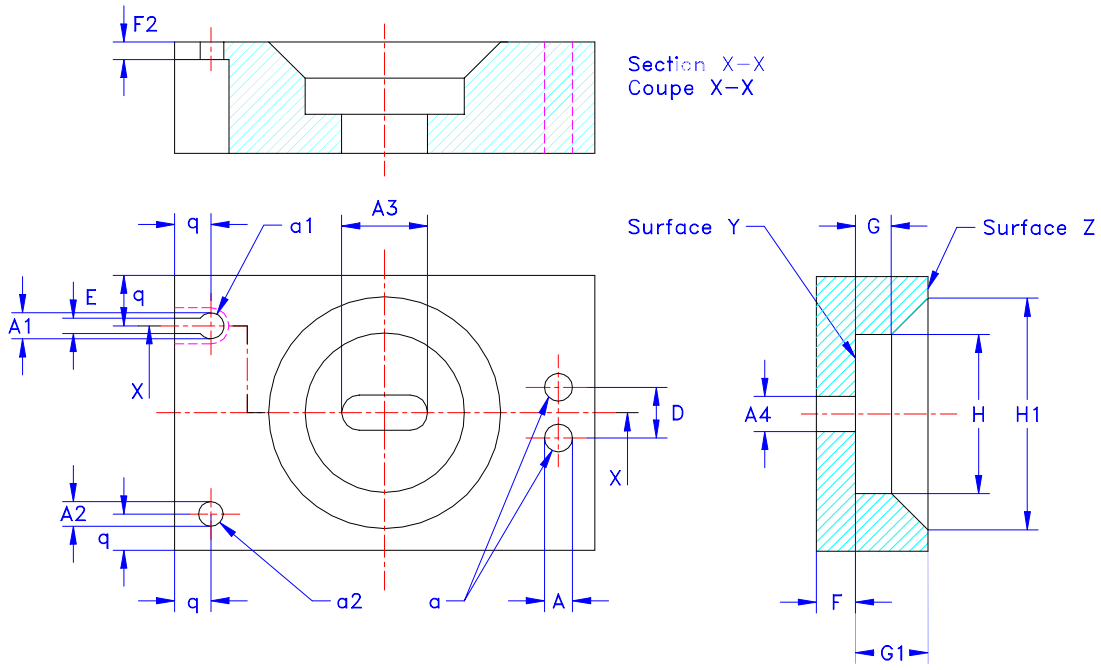
CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLES

GU7

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 GU7, see sheet 7004-113.
Pour les détails du socle GU7, voir feuille 7004-113.



Reference	Dimension	Tolerance
A (1)	3,85	+ 0,02 - 0,0
A1	3,6	+ 0,02 - 0,0
A2	3,4	+ 0,0 - 0,02
A3	10,85	+ 0,02 - 0,0
A4	3,6	+ 0,02 - 0,0
D	7,0	+0,025 - 0,025
E	2,1	+ 0,02 - 0,0
F	6,3	+ 0,02 - 0,0
F2	2,4	+ 0,0 - 0,02
G	6,0	+ 0,02 - 0,0
G1	12,0	+ 0,02 - 0,0
H	20,0	+ 0,0 - 0,02
H1	32,0	+ 0,02 - 0,0
q	4,95	Max.

(1) An allowance of 0,25 mm is included to accommodate pin spacing and alignment errors.

(1) Un espace de 0,25 mm est prévu pour tenir compte des erreurs d'écartement et des erreurs d'alignement des broches.

PURPOSE: To check the base GU7 in the following respects:
- the diameter of the individual pins (dimension A);
- the combined displacement and diameter of the pins (dimensions A and D);
- the length of the pins (dimensions F1 plus J);
- the recess length and diameter of the pins (dimensions F2 and E).

TESTING: It shall be possible to insert the individual pins of the base from surface Z into the hole "a1" and remove the pin along the slot.
It shall not be possible to insert the pins of the base into hole "a2".
It shall be possible to insert both pins of the base simultaneously into holes "a" until the reference plane of the base is in contact with surface Z of the gauge.
It shall be possible to insert the base into the gauge until the reference plane of the base is in contact with surface Y of the gauge. In this position the ends of the pins shall not project beyond the surface of the gauge.

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BASES

CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLES

GU7

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

BUT: Vérification du socle GU7 concernant:
- le diamètre de chacune des broches (dimension A);
- le déplacement combiné des broches et leur diamètre (dimensions A et D);
- la longueur des broches (dimensions F1 plus J);
- la longueur et le diamètre de l'évidement des broches (dimensions F2 et E).

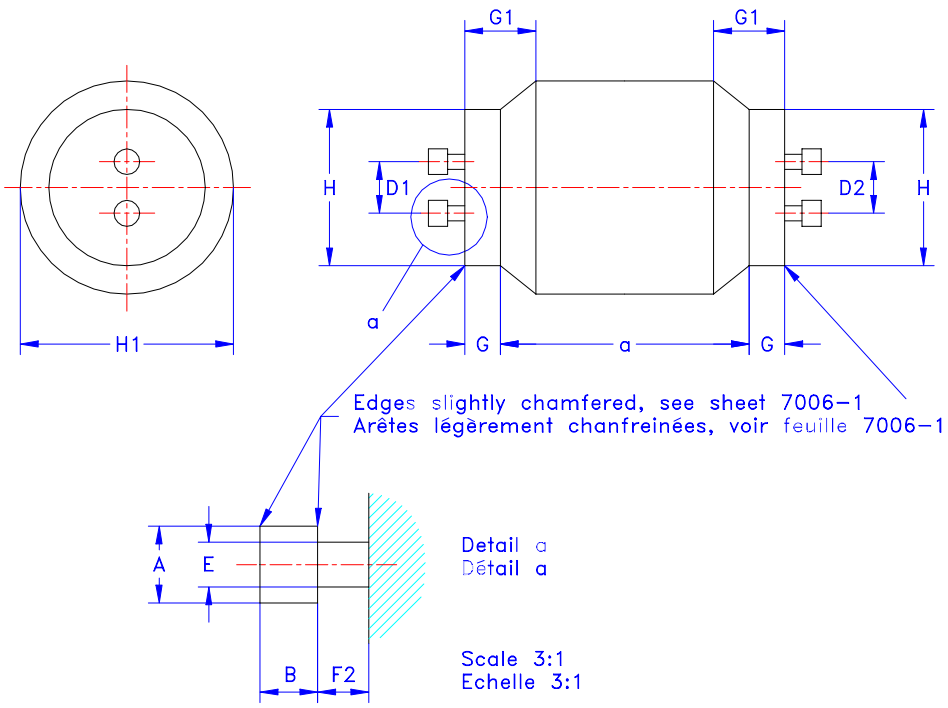
ESSAI:
Il doit être possible d'insérer chaque broche du socle à travers la surface Z dans le trou "a1" et d'extraire la broche le long de la fente.
Il ne doit pas être possible d'insérer les broches du socle dans le trou "a2".
Il doit être possible d'insérer simultanément les deux broches du socle dans les trous "a" jusqu'à ce que le plan de référence du socle soit en contact avec la surface Z du calibre.
Il doit être possible d'insérer le socle dans le calibre jusqu'à ce que le plan de référence du socle soit en contact avec la surface Y du calibre. Dans cette position, les extrémités des broches ne doivent dépasser la surface du calibre.

"GO" GAUGE FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION AND WITHDRAWAL TORQUES IN LAMPHOLDERS
CALIBRE «ENTRE» POUR LA VERIFICATION DES TORSIONS MAXIMALES D'INSERTION ET D'EXTRACTION DE DOUILLES GU7

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 GU7, see sheet 7005-113.
Pour les détails de la douille GU7, voir feuille 7005-113.



Reference	Dimension	Tolerance
A	3,6	+ 0,02 - 0,0
B	4,1	+ 0,0 - 0,02
D1	7,25	+ 0,0 - 0,025
D2	6,75	+ 0,025 - 0,0
E	2,1	+ 0,02 - 0,0
F2	2,4	+ 0,0 - 0,02
G	6,0	+ 0,0 - 0,02
G1	12,0	+ 0,0 - 0,02
H	20,0	+ 0,0 - 0,02
H1	32,0	+ 0,0 - 0,02
a	25	+ 0,1 - 0,1

PURPOSE: To check the maximum insertion torque and the maximum withdrawal torque related to "maximum" lamp bases.
To check for proper acceptance of "maximum" GU7 lamp bases.

TESTING: It shall be possible to insert each end of the gauge in turn into the lampholder with a torque not exceeding .. Nm (under consideration) and to remove the gauge from the lampholder with a torque not exceeding .. Nm (under consideration).

BUT: Vérification du couple maximal d'insertion et du couple maximal d'extraction en rapport avec des socles de lampes de dimensions maximales.
Vérification de la réception correcte de socles de lampes GU7 de dimensions maximales.

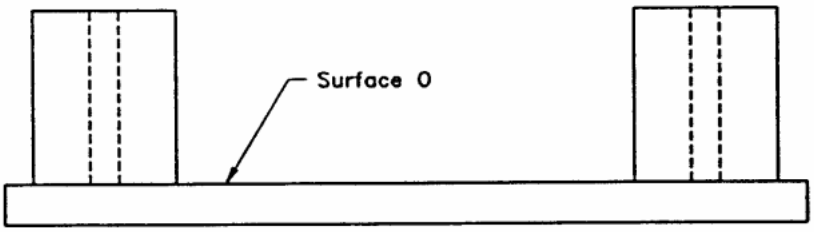
ESSAI: Il doit être possible d'insérer tour à tour chaque extrémité du calibre dans la douille en utilisant un couple inférieur ou égal à ... Nm (à l'étude) et d'extraire le calibre de la douille en utilisant un couple inférieur ou égal à ... Nm (à l'étude).

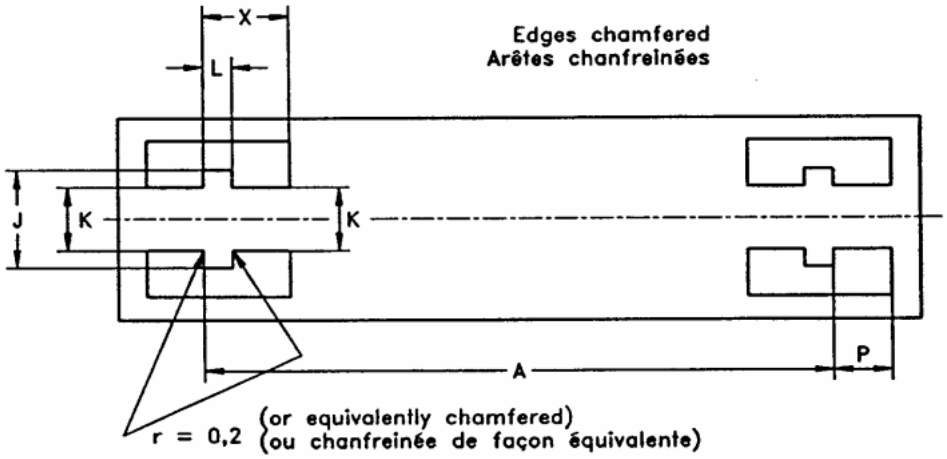
GAUGE FOR CHECKING ALIGNMENT OF CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE L'ALIGNEMENT DES CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
Fc2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap Fc2, see sheet 7004-114.
Pour les détails du culot Fc2, voir feuille 7004-114.





(1) A = "maximum lamp length" + 2,25 mm.
For "maximum lamp length" see IEC 1549 (in preparation), sheet 1549-IEC-01: maximum distance between the two reference planes.

(1) A = "longueur maximale de la lampe" + 2,25 mm.
Pour la "longueur maximale de la lampe" voir la CEI 1549 (en préparation), feuille 1549-CEI-01: distance maximale entre les deux plans de référence.

Reference	Dimension	Tolerance
A	(1)	+ 0,2 - 0,0
J	16	+ 0,2 - 0,0
K	11,1	+ 0,02 - 0,0
L	6	+ 0,1 - 0,1
P	11,5	+ 0,1 - 0,1
X	15	+ 0,1 - 0,1

PURPOSE: To check alignment of Fc2 caps on finished lamps.

TESTING: It shall be possible to enter the lamp into the two slots until both ends of the lamp are completely inserted.

BUT: Vérification de l'alignement des culots Fc2 sur une lampe terminée.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire la lampe dans les deux fentes jusqu'à ce que les deux extrémités de la lampe soient complètement insérées.

"GO" GAUGE FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS

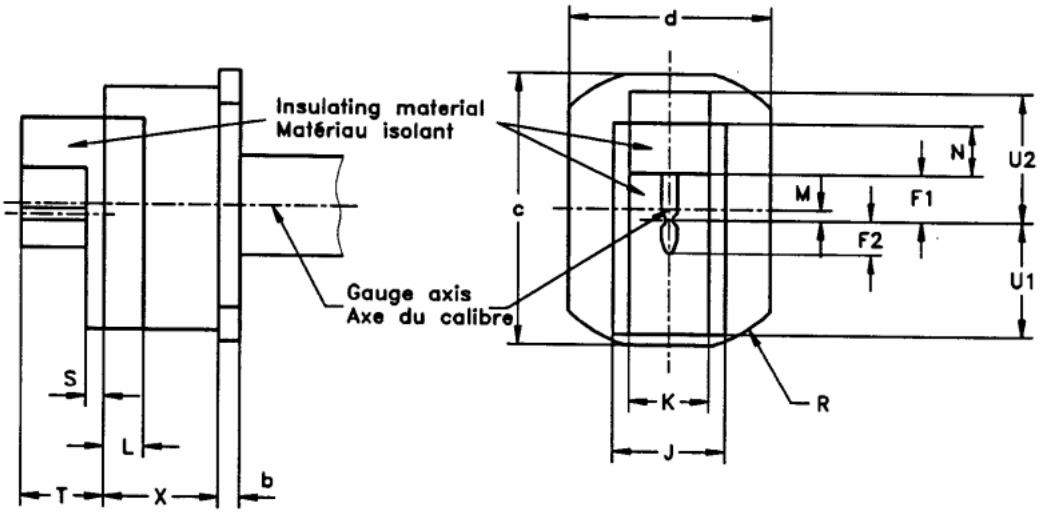
CALIBRE "ENTRE" POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES

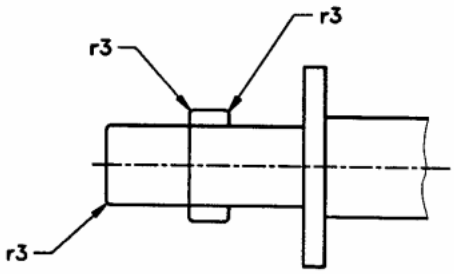
Fc2

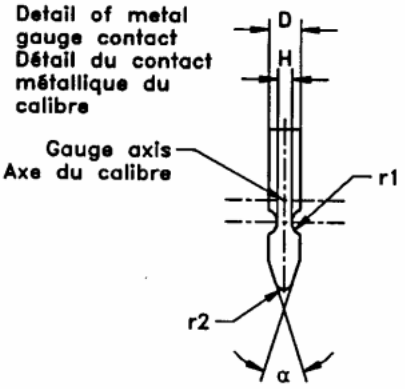
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

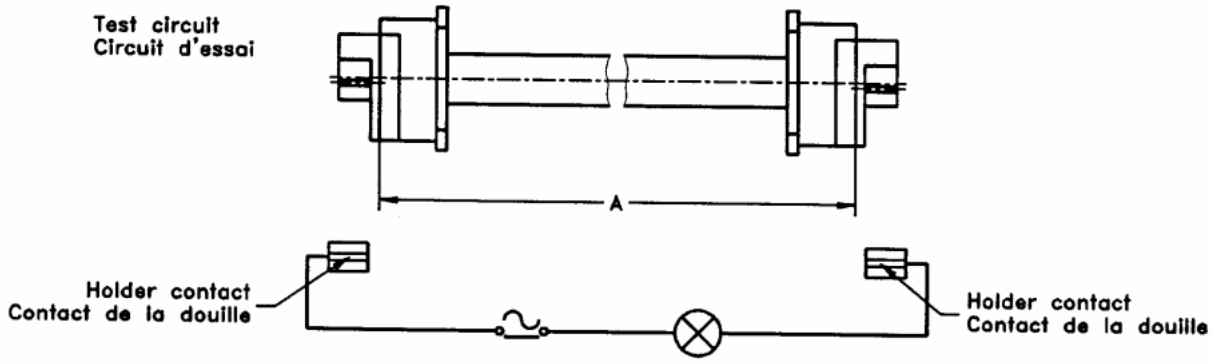
The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holders Fc2, see sheet 7005-114.
Pour les détails des douilles Fc2, voir feuille 7005-114.







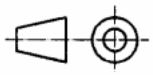


The two contacts of the gauge shall be short-circuited.
Les deux contacts du calibre doivent être court-circuités.

"GO" GAUGE FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS

CALIBRE "ENTRE" POUR UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES

Fc2



Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	(1)	+ 0,0 - 0,1
D	2,2	+ 0,0 - 0,02
F1	6,5	+ 0,0 - 0,02
F2	4,7	+ 0,0 - 0,02
H	1,0	+ 0,01 - 0,01
J	15,6	+ 0,0 - 0,02
K	11,1	+ 0,0 - 0,02
L	5,5	+ 0,0 - 0,02
M (2)	1,5	+ 0,1 - 0,1
N	7,1	+ 0,0 - 0,02
R	40	+ 0,1 - 0,1
S	2,5	+ 0,0 - 0,02

Reference	Dimension	Tolerance
T	11,5	+ 0,0 - 0,02
U1	16,0	+ 0,0 - 0,02
U2	18,0	+ 0,02 - 0,0
X	16,0	+ 0,02 - 0,0
r1	0,9	+ 0,0 - 0,05
r2	0,6	+ 0,0 - 0,05
r3	0,6	+ 0,0 - 0,05
b	3	+ 0,1 - 0,1
c	38	+ 0,1 - 0,1
d	28	+ 0,1 - 0,1
α	35°	+ 0 - 10'

(1) A = "maximum lamp length" + 1,5 mm.
For "maximum lamp length" see IEC 61549, sheet 61549-IEC-01: maximum distance between the two reference planes.
(2) This dimension is given for the construction of the gauge only.

(1) A = "longueur maximale de la lampe" + 1,5 mm.
Pour la "longueur maximale de la lampe" voir la CEI 61549, feuille 61549-IEC-01: distance maximale entre les deux plans de référence.
(2) La présente cote n'est indiquée que pour la construction du calibre.

Testing shall be carried out with the lampholders mounted in turn at maximum and minimum distance according to the lampholder manufacturer's instructions.

PURPOSE: To check a combined pair of lampholders Fc2 with regard to the entry of the most adverse lamp at minimum and maximum lampholder distances.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the combined pair of lampholders.
In this position the indicator lamp shall light.

L'essai doit être pratiqué avec les douilles montées successivement à la distance maximale et minimale selon les instructions du fabricant de la douille.

BUT: Vérifier un ensemble de deux douilles Fc2 quant à l'entrée de la lampe la plus défavorable, aux distances maximale et minimale entre douilles.

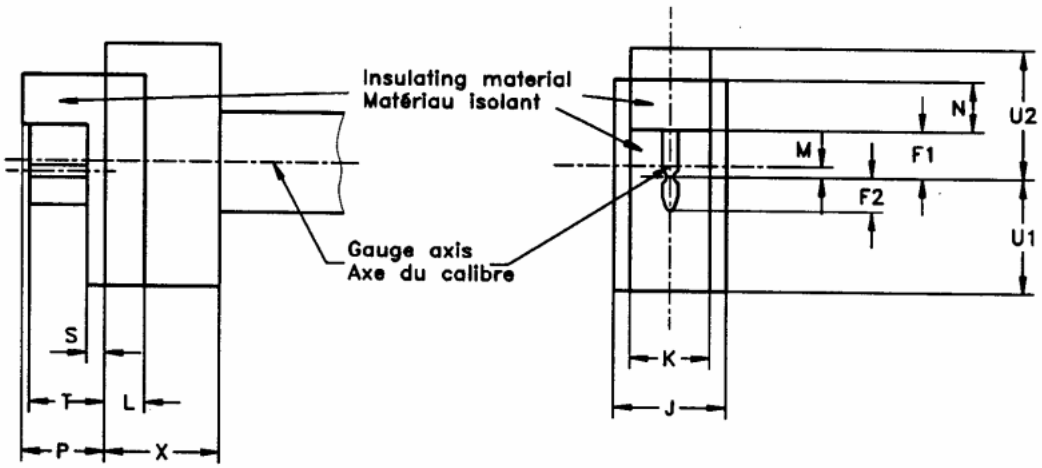
ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans un ensemble de deux douilles.
Dans cette position la lampe témoin doit s'allumer.

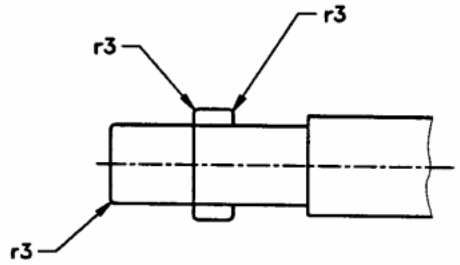
GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING IN A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DE CONTACT DANS UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES
Fc2

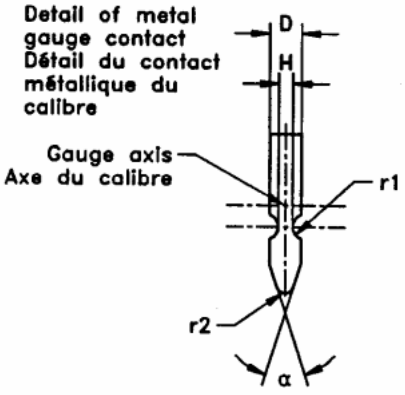
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

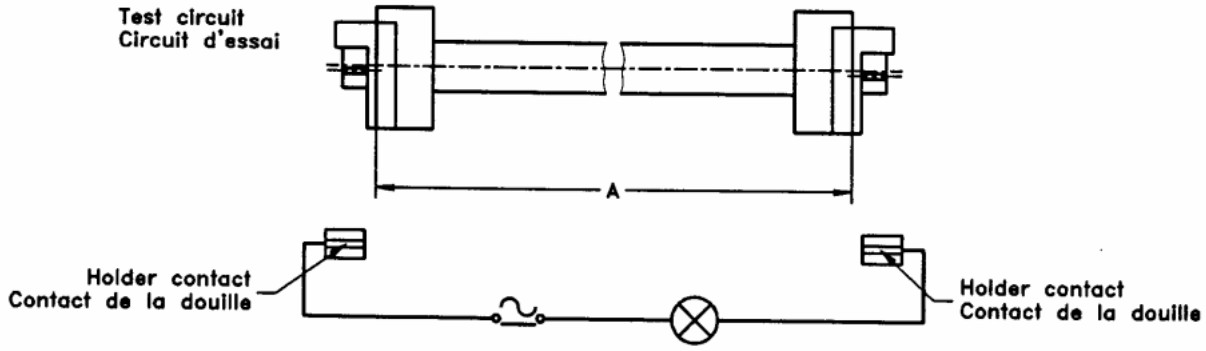
The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holders Fc2, see sheet 7005-114.
Pour les détails des douilles Fc2, voir feuille 7005-114.









The two contacts of the gauge shall be short-circuited.
Les deux contacts du calibre doivent être court-circuités.

GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING IN A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DE CONTACT DANS UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES
Fc2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	(1)	+ 0,0 - 0,1
D	1,8	+ 0,0 - 0,02
F1	7,5	+ 0,0 - 0,02
F2	4,3	+ 0,0 - 0,02
H	1,0	+ 0,01 - 0,01
J	13,5	+ 0,01 - 0,01
K	9,7	+ 0,0 - 0,2
L	3,8	+ 0,0 - 0,02
M (2)	1,5	+ 0,1 - 0,1
N	3,3	+ 0,1 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
P	11,3	+ 0,01 - 0,01
S	2,3	+ 0,01 - 0,01
T	10,5	+ 0,01 - 0,01
U1	15	+ 0,0 - 0,2
U2	18	+ 0,0 - 0,2
X	16,5	+ 0,5 - 0,5
r1	0,9	+ 0,0 - 0,05
r2	0,4	+ 0,0 - 0,05
r3	1	+ 0,1 - 0,1
α	25°	+ 0 - 10'

(1) A = "minimum lamp length".
For "minimum lamp length" see IEC 61549, sheet 61549-IEC-01: minimum distance between the two reference planes.
(2) This dimension is given for the construction of the gauge only.

(1) A = "longueur minimale de la lampe".
Pour la "longueur minimale de la lampe" voir la CEI 61549, feuille 61549-IEC-01: distance minimale entre les deux plans de référence.
(2) La présente cote n'est indiquée que pour la construction du calibre.

Testing shall be carried out with the lampholders mounted at maximum distance according to the lampholder manufacturer's instructions.

PURPOSE: To check contact-making in a combined pair of lampholders Fc2.

TESTING: The combined pair of lampholders Fc2 shall be assumed to meet the requirement if the indicator lamp lights up when the gauge is inserted to simulate all possible operating positions of the lamp.

L'essai doit être pratiqué avec les douilles montées à la distance maximale selon les instructions du fabricant de la douille.

BUT: Vérifier la réalité du contact dans un ensemble de deux douilles Fc2.

ESSAI: L'ensemble de deux douilles Fc2 doit être réputé conforme à la prescription si la lampe témoin s'allume lorsque le calibre est inséré de façon à simuler toutes les positions possibles de fonctionnement de la lampe.

"GO" GAUGE FOR A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS

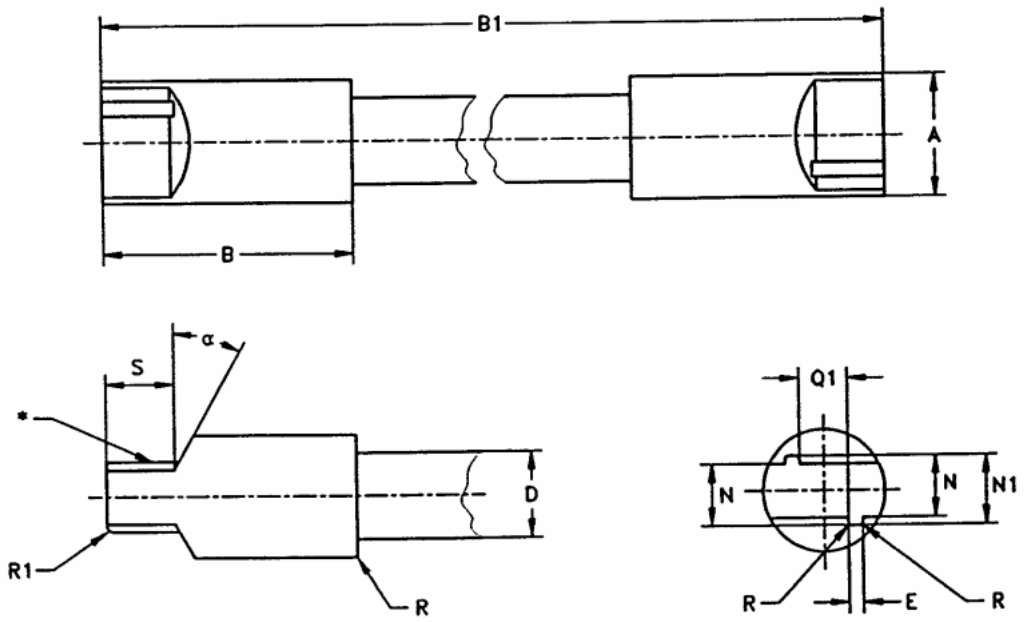
CALIBRE "ENTRE" POUR L'ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES

W4.3x8.5d

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 W4.3x8.5d, see sheet 7005-115.
Pour les détails des douilles W4.3x8.5d, voir feuille 7005-115.



PURPOSE: To check a combined pair of lampholders W4.3x8.5d with regard to the entry of a maximum lamp.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into a combined pair of lampholders. For the maximum force to be applied, see holder sheet 7005-115.

NOTE - Testing shall be carried out with the lampholders mounted at minimum distance according to the lampholder manufacturer's instructions.

Reference	Dimension	Tolerance
A	8,5	+ 0,02 - 0,0
B	17,5	+ 0,5 - 0,0
B1	219,3 (1)	+ 0,05 - 0,0
D	7,0	+ 0,2 - 0,2
E	1,0	+ 0,05 - 0,0
N	4,3	+ 0,02 - 0,0
N1	4,85	+ 0,02 - 0,0
Q1	3,4	+ 0,0 - 0,1
R	0,3	+ 0,1 - 0,1
R1	0,8	+ 0,1 - 0,1
S	4,8	+ 0,0 - 0,02
α	30°	+ 1° - 1°

(1) This value is equal to dimension Bmax of a 6 W lamp (see IEC 81). When testing a combined pair of lampholders mounted in a luminaire, the value of dimension B1 shall be equal to dimension Bmax of the related lamp, with a tolerance of + 0,05 mm.

* Material within dimension S: hardened steel.
Hardness (after tempering): Rockwell cone 55 min.
Surface finish: 0,4 μm.

BUT: Vérification de l'acceptation d'une lampe "maximale" dans l'ensemble de deux douilles W4.3x8.5d.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans un ensemble de deux douilles. Pour la force maximale à appliquer, voir la feuille de la douille 7005-115.

NOTE - L'essai doit être effectué les douilles étant montées à la distance minimale, conformément aux instructions du fabricant de douilles.

(1) Cette valeur est égale à la dimension Bmax d'une lampe de 6 W (voir la CEI 81). Lorsqu'un ensemble de deux douilles montées sur un luminaire est vérifié, la valeur de la dimension B1 doit être égale à la dimension Bmax de la lampe correspondante, avec une tolérance de + 0,05 mm.

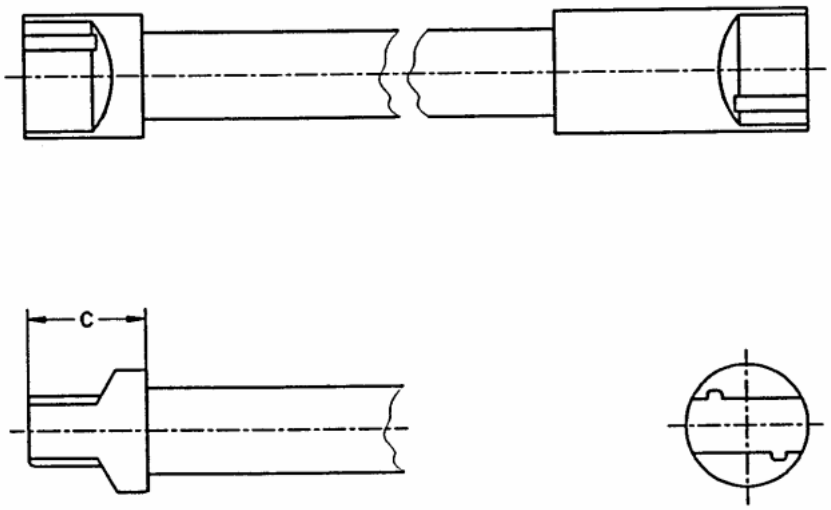
* Matériau sur dimension S: acier trempé.
Dureté (après la trempe): Cône Rockwell 55 min.
Finition: 0,4 μm.

GAUGE FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION AND WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS FOR LATERAL INSERTION
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES A INSERTION LATERALE W4.3x8.5d

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 W4.3x8.5d, see sheet 7005-115.
Pour les détails des douilles W4.3x8.5d, voir feuille 7005-115.



PURPOSE: To check in a combined pair of lampholders W4.3x8.5d for lateral insertion, the maximum insertion and withdrawal force in the contact area of the holders.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into a combined pair of lampholders. The insertion force for each of the holders shall not exceed the maximum insertion force specified for this gauge on the holder sheet. It shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on the holder sheet.

NOTE - Testing shall be carried out with the lampholders mounted at minimum distance according to the lampholder manufacturer's instructions.

BUT: Vérification de la force maximale d'insertion et d'extraction dans la zone de contact des douilles dans un ensemble de deux douilles W4.3x8.5d à insertion latérale.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans un ensemble de deux douilles. La force d'insertion pour chacune des douilles ne doit pas excéder la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre sur la feuille de la douille. Il doit alors être possible d'extraire le calibre avec une force égale ou inférieure à la force maximale d'extraction spécifiée pour ce calibre sur la feuille de la douille.

NOTE - L'essai doit être effectué les douilles étant montées à la distance minimale, conformément aux instructions du fabricant de douilles.

Reference	Dimension	Tolerance
C*	7,5	+ 0,0 - 0,5

* For all other dimensions, see the "Go" gauge on sheet 7006-115.

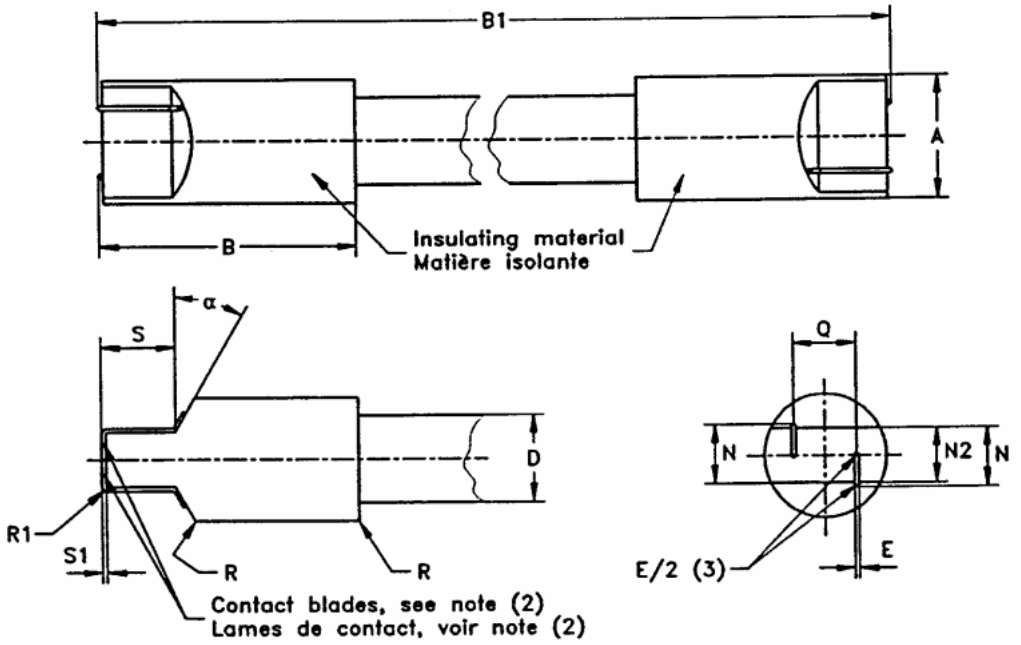
* Pour toutes les autres dimensions, voir le calibre "Entre" sur la feuille 7006-115.

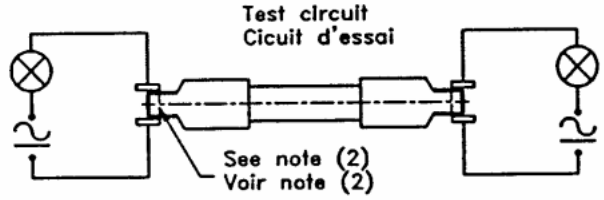
GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING IN A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DE CONTACT DANS UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES
W4.3x8.5d

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 W4.3x8.5d, see sheet 7005-115.
Pour les détails des douilles W4.3x8.5d, voir feuille 7005-115.





Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
A	8,2	+ 0,0 - 0,02	
B	17,5	+ 0,5 - 0,0	
B1	217,3 (1)	+ 0,0 - 0,05	217,23
D	7,0	+ 0,2 - 0,2	
E	0,5	+ 0,0 - 0,02	
N	4,3	+ 0,0 - 0,02	4,26
N2	4,0	+ 0,02 - 0,02	
Q	4,2	+ 0,01 - 0,01	
R	0,5	+ 0,1 - 0,1	
R1	0,8	+ 0,1 - 0,1	
S	4,8	+ 0,0 - 0,02	
S1	0,15	+ 0,0 - 0,02	0,11
α	45°	+ 1° - 1°	

PURPOSE: To check contact-making in a combined pair of flexible or inflexible lampholders W4.3x8.5d.

TESTING: The combined pair of lampholders W4.3x8.5d shall be assumed to be correct if both indicator lamps light up when the gauge is inserted to simulate all possible operating positions of the lamp.

NOTE - Testing shall be carried out with the lampholders mounted at maximum distance according to the lampholder manufacturer's instructions.

(1) This value is equal to dimension Bmin of a 6 W lamp (see IEC 81). When testing a combined pair of lampholders mounted in a luminaire, the value of dimension B1 shall be equal to dimension Bmin of the related lamp, with a tolerance of - 0,05 mm.
(2) The two contact blades on each side of the gauge are electrically connected. Because of the wear they have to be replaceable*.
(3) Radius of the contact area.

* Material: hardened steel.
Hardness (after tempering): Rockwell cone 55 min.
Surface finish: 0,4 μm.

GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING IN A COMBINED PAIR OF LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DE CONTACT DANS UN ENSEMBLE DE DEUX DOUILLES
W4.3x8.5d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

BUT: Vérification de la réalité du contact dans un ensemble de deux douilles W4.3x8.5d, flexibles ou rigides.

ESSAI: L'ensemble de deux douilles W4.3x8.5d est présumé correct si les deux lampes indicatrices s'allument lorsqu'on introduit le calibre pour simuler toutes les positions de fonctionnement possibles de la lampe.

NOTE - L'essai doit être effectué les douilles étant montées à la distance maximale, conformément aux instructions du fabricant de douilles.

(1) Cette valeur est égale à la dimension Bmin d'une lampe de 6 W (voir la CEI 81). Lorsqu'un ensemble de deux douilles montées sur un luminaire est vérifié, la valeur de la dimension B1 doit être égale à la dimension Bmin de la lampe correspondante, avec une tolérance de - 0,05 mm.
(2) Les deux lames de contact situées de chaque côté du calibre sont reliées électriquement. Afin de tenir compte de l'usure elles doivent être remplaçables*.
(3) Rayon de la zone de contact.

* Matériau: acier trempé.
Dureté (après la trempe): Cône Rockwell 55 min.
Finition: 0,4 μm.

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

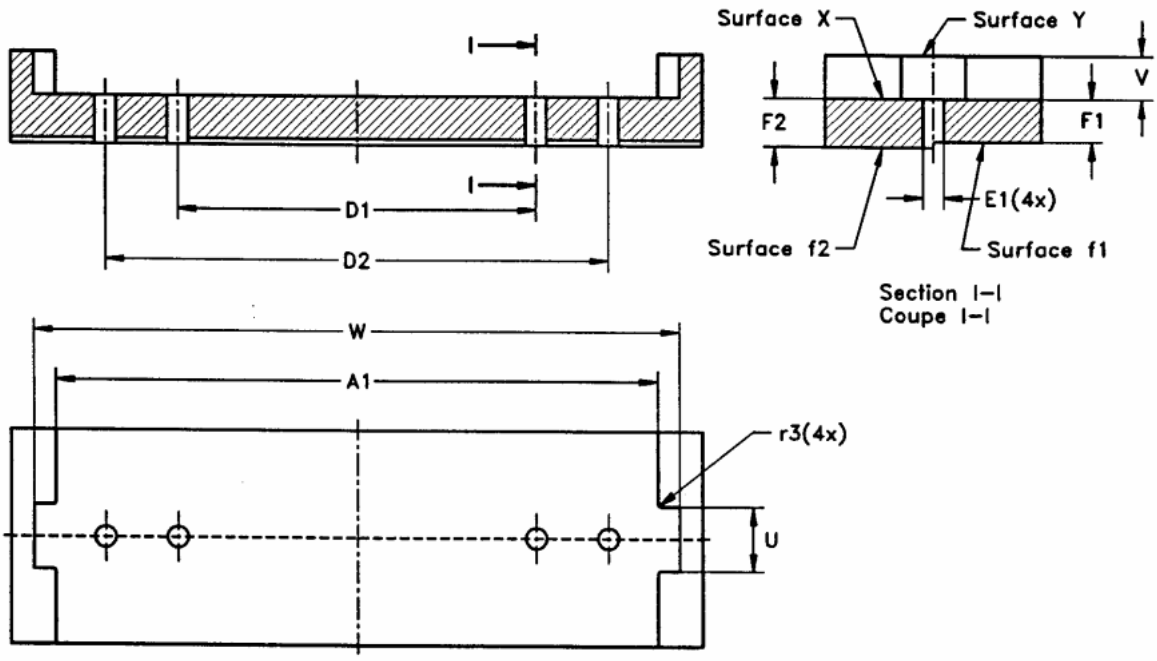
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

2G10

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 2G10, see sheet 7004-118.
Pour les détails du culot 2G10, voir feuille 7004-118.



Reference	Dimension	Tolerance
A1	83,7	+ 0,05 - 0,0
D1	50,00	+ 0,005 - 0,005
D2	70,00	+ 0,005 - 0,005
E1	2,9	+ 0,01 - 0,0
F1	6,0	+ 0,0 - 0,02
F2	6,8	+ 0,02 - 0,0
U	6,0	+ 0,02 - 0,0
V	6,0	+ 0,02 - 0,0
W	89,7	+ 0,05 - 0,0
r3	0,3	+ 0,05 - 0,05

PURPOSE: To check 2G10 caps on finished lamps for combined spacing, displacement, diameter and length of pins as well as dimensions Vmax and Wmax.

TESTING: It shall be possible to insert the cap into the gauge until the reference plane of the cap is in contact with surface X of the gauge. In this position, the ends of all pins shall be co-planar with or project beyond surface f1, but shall not project beyond surface f2. Additionally, the keys shall not protrude beyond surface Y.

BUT: Vérification des culots 2G10 sur lampes terminées en ce qui concerne l'espacement, le déplacement, le diamètre et la longueur des broches ainsi que les dimensions Vmax et Wmax.

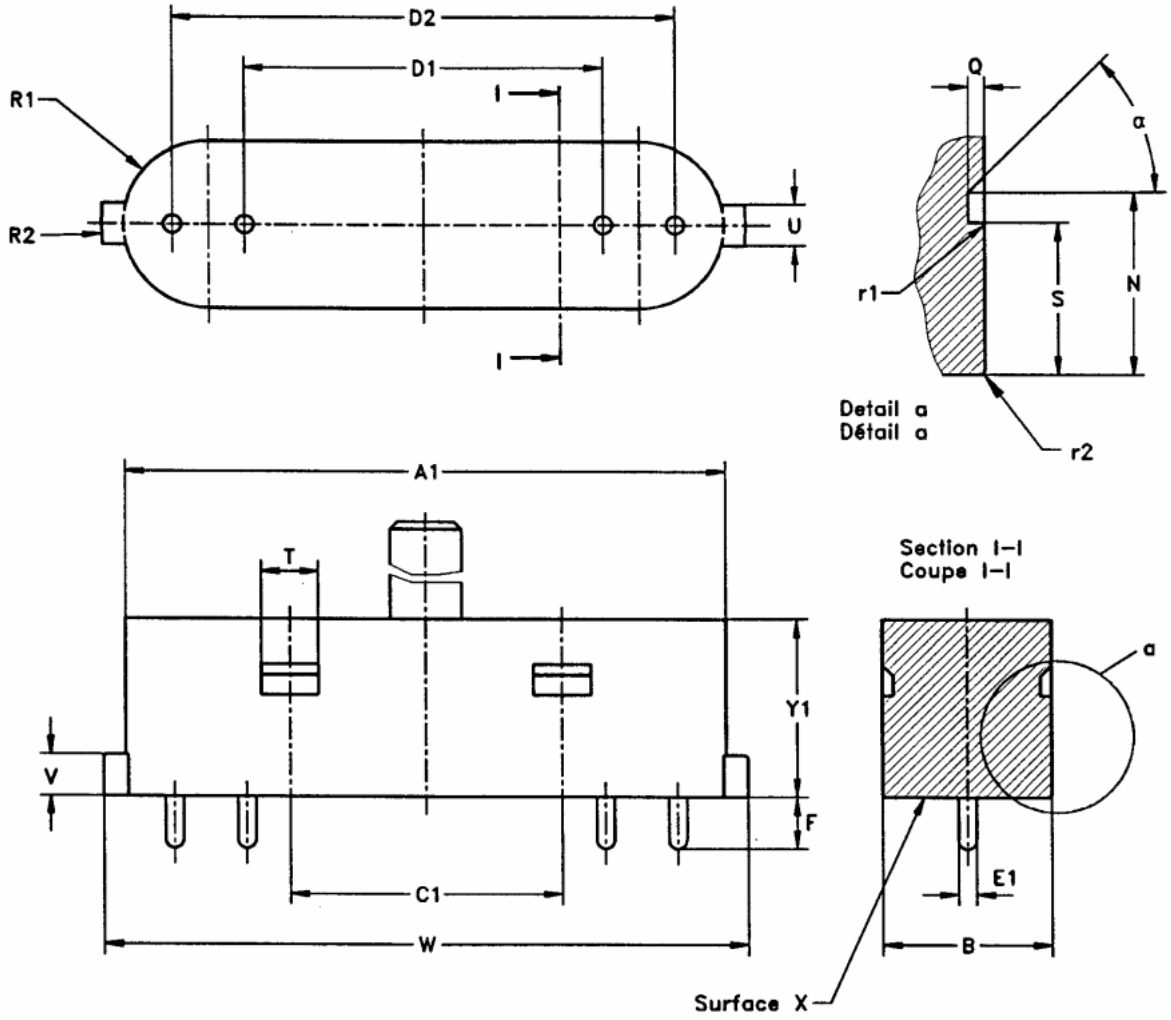
ESSAI: Il doit être possible d'insérer le culot dans le calibre jusqu'à ce que le plan de référence soit en contact avec la surface X du calibre. Dans cette position, les extrémités de toutes les broches doivent être coplanaires avec la surface f1 ou dépasser cette surface f1, mais ne doivent pas dépasser la surface f2. En outre, les détrompeurs ne doivent pas saillir au-delà de la surface Y.

GAUGE "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION AND WITHDRAWAL FORCES IN LAMPHOLDERS
CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DES FORCES MAXIMALES D'INSERTION ET D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES
2G10

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 2G10, see sheet 7005-118.
Pour les détails de la douille 2G10, voir feuille 7005-118.



Surface finish 0,4 μm for the pins
Finition 0,4 μm pour les ergots

GAUGE "A" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION AND WITHDRAWAL FORCES IN LAMPHOLDERS
CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DES FORCES MAXIMALES D'INSERTION ET D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES
2G10

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A1	83,8	+ 0,0 - 0,02
B	23,7	+ 0,0 - 0,02
C1	38,0	+ 0,01 - 0,01
D1	50,26	+ 0,01 - 0,0
D2	70,26	+ 0,01 - 0,0
E1	2,67	+ 0,0 - 0,01
F	6,8	+ 0,0 - 0,025
N	17,0	+ 0,0 - 0,05
Q	1,5	+ 0,0 - 0,02
R1	B/2	+ 0,05 - 0,05
R2	W/2	+ 0,05 - 0,05
S	14,4	+ 0,02 - 0,0
T	7,0	+ 0,0 - 0,05
U	6,04	+ 0,0 - 0,02
V	6,04	+ 0,0 - 0,02
W	89,8	+ 0,0 - 0,05
Y1	19,2	+ 0,1 - 0,0
r1	0,3	+ 0,05 - 0,05
r2	0,2	+ 0,05 - 0,05
α	45°	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check the maximum insertion and withdrawal forces related to a cap with maximum pin dimensions at maximum spacing of lampholders 2G10.

TESTING: It shall be possible to insert the pins of the gauge into the holes of the lampholder until surface X is in contact with the holder face. The appropriate insertion force, axial or lateral, depending upon the type of holder under test, shall not exceed the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-118.

It shall then be possible to withdraw the gauge, in the appropriate manner, axially or laterally, with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-118.

BUT: Vérification des forces maximales d'insertion et d'extraction d'un culot à dimensions des broches maximales et à espacement maximal des douilles 2G10.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer les broches du calibre dans les trous de la douille jusqu'à ce que la surface X soit en contact avec la face de la douille. La force d'insertion appropriée, axiale ou latérale, selon le type de douille en essai, ne doit pas excéder la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-118.

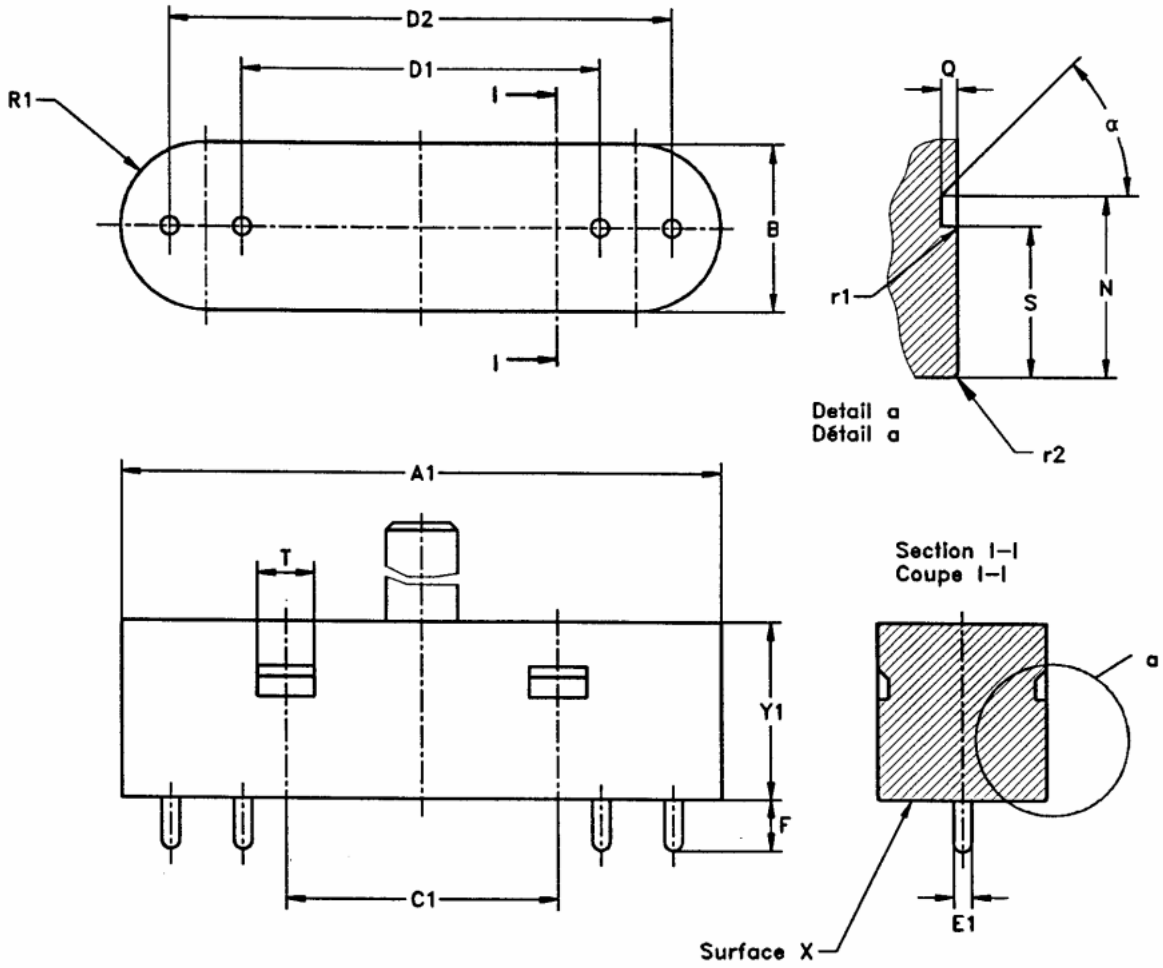
Il doit ensuite être possible de retirer le calibre, de la manière appropriée, axialement ou latéralement, avec une force n'excédant pas la force d'extraction maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-118.

GAUGE "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION AND WITHDRAWAL FORCES IN LAMPHOLDERS
CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DES FORCES MAXIMALES D'INSERTION ET D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES
2G10

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 2G10, see sheet 7005-118.
Pour les détails de la douille 2G10, voir feuille 7005-118.



Surface finish 0,4 μm for the pins
Finition 0,4 μm pour les ergots

GAUGE "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION AND WITHDRAWAL FORCES IN LAMPHOLDERS
CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DES FORCES MAXIMALES D'INSERTION ET D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES
2G10

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A1	83,8	+ 0,0 - 0,02
B	23,7	+ 0,0 - 0,02
C1	38,0	+ 0,01 - 0,01
D1	49,74	+ 0,0 - 0,01
D2	69,74	+ 0,0 - 0,01
E1	2,67	+ 0,0 - 0,01
F	6,8	+ 0,0 - 0,025
N	17,0	+ 0,0 - 0,05
Q	1,5	+ 0,0 - 0,02
R1	B/2	+ 0,05 - 0,05
S	14,4	+ 0,02 - 0,0
T	7,0	+ 0,0 - 0,05
Y1	19,2	+ 0,1 - 0,0
r1	0,3	+ 0,05 - 0,05
r2	0,2	+ 0,05 - 0,05
α	45°	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check the maximum insertion force and maximum withdrawal force related to a cap with maximum pin dimensions at minimum spacing in lampholders 2G10.

TESTING: It shall be possible to insert the pins of this gauge into the holes of the lampholder until surface X is in contact with the holder face. The appropriate insertion force, axial or lateral, depending upon the type of holder under test, shall not exceed the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-118.

It shall then be possible to withdraw the gauge, in the appropriate manner, axially or laterally, with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-118.

BUT: Vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction, dans les douilles 2G10, d'un culot à dimensions maximales des broches et à espacement minimal.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer les broches de ce calibre dans les trous de la douille jusqu'à ce que la surface X soit en contact avec la face de la douille. La force d'insertion appropriée, axiale ou latérale, selon le type de douille en essai, ne doit pas excéder la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-118.

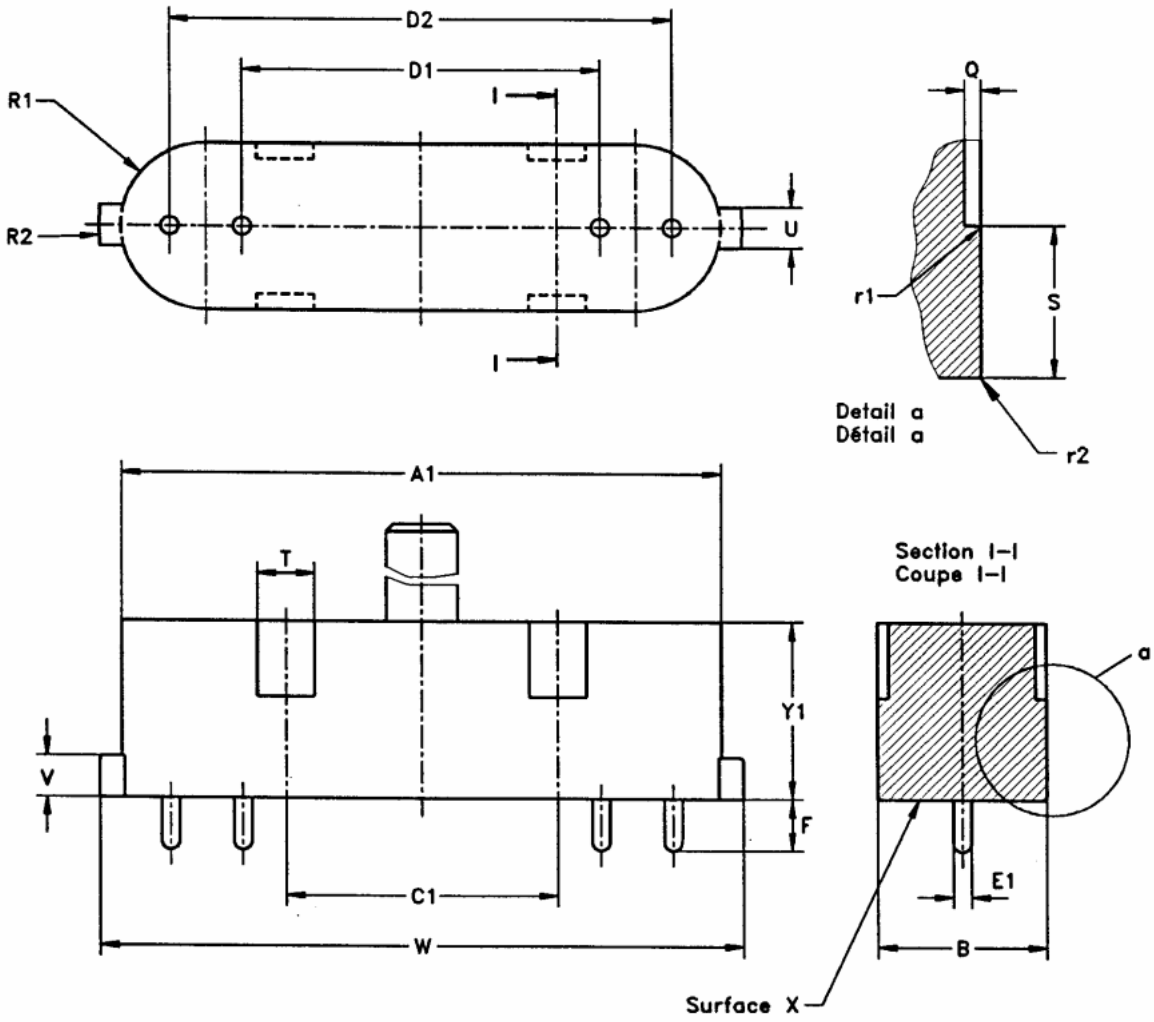
Il doit ensuite être possible de retirer le calibre, de la manière appropriée, axialement ou latéralement, avec une force n'excédant pas la force de retrait maximale prescrite pour ce calibre dans la feuille 7005-118.

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS
CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES
2G10

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 2G10, see sheet 7005-118.
Pour les détails de la douille 2G10, voir feuille 7005-118.



Surface finish 0,4 μm for the pins
Finition 0,4 μm pour les ergots

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS
CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES
2G10

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A1	83,1	+ 0,0 - 0,02
B	23,2	+ 0,0 - 0,02
C1	38,0	+ 0,01 - 0,01
D1	50,00	+ 0,005 - 0,005
D2	70,00	+ 0,005 - 0,005
E1	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,0	+ 0,0 - 0,025
Q	2,0	+ 0,1 - 0,0
R1	B/2	+ 0,05 - 0,05
R2	W/2	+ 0,05 - 0,05
S	14,0	+ 0,0 - 0,02
T	7,0	+ 0,05 - 0,0
U	5,6	+ 0,0 - 0,02
V	5,6	+ 0,0 - 0,02
W	89,1	+ 0,0 - 0,02
Y1	19,2	+ 0,1 - 0,0
r1	0,5	+ 0,05 - 0,05
r2	0,5	+ 0,05 - 0,05

PURPOSE: To check the minimum retention force related to a cap with minimum pin dimensions at nominal spacing in lampholders 2G10.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the holder until surface X is in contact with the holder face. The force required to withdraw the gauge, in the appropriate manner, axially or laterally, shall not be less than the value specified for this gauge on sheet 7005-118.

BUT: Vérification de la force de retenue minimale, dans les douilles 2G10, d'un culot à dimensions des broches minimales et à espacement nominal.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface X soit en contact avec la face de la douille. La force requise pour retirer le calibre de la manière appropriée, axialement ou latéralement, ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-118.

GAUGE FOR BI-PIN CAPS

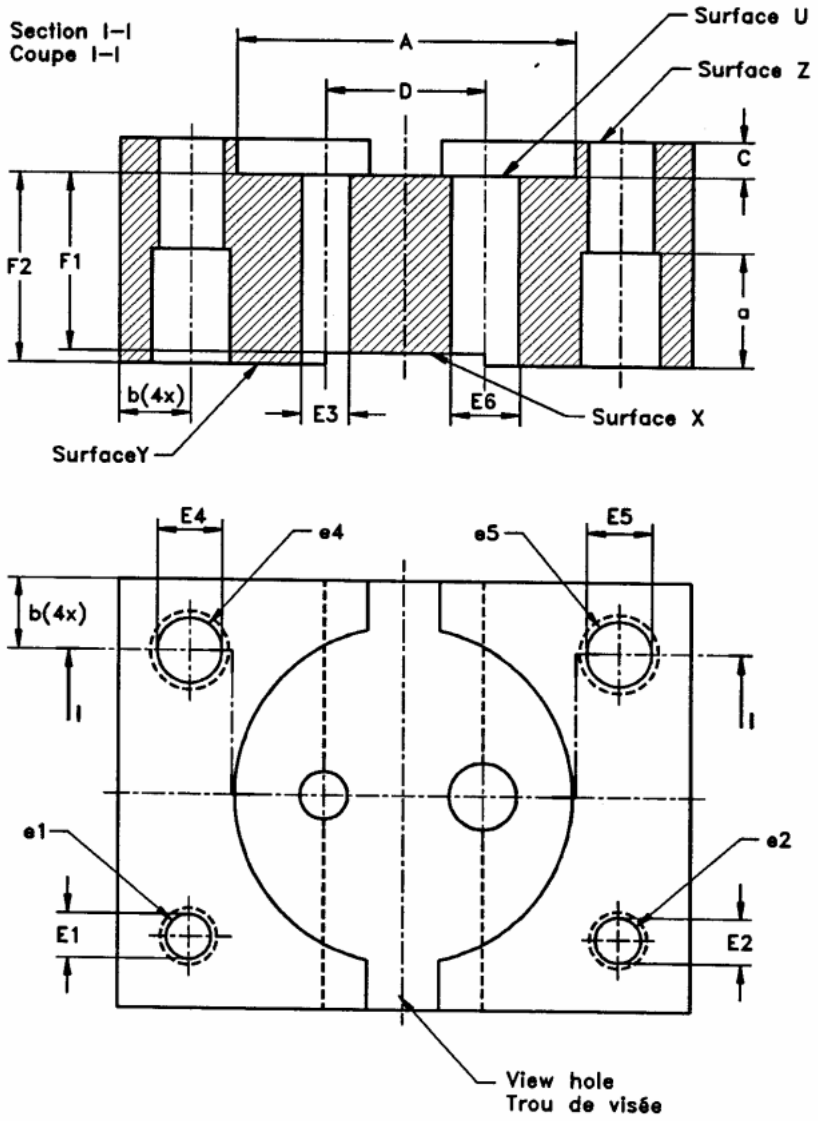
CALIBRE POUR CULOTS A DEUX BROCHES

GY22

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 GY22, see sheet 7004-119.
Pour les détails du culot GY22, voir feuille 7004-119.



Entries for cap pins shall be slightly chamfered.
Les entrées pour les broches du culot doivent être légèrement chanfreinées.

GAUGE FOR BI-PIN CAPS

CALIBRE POUR CULOTS A DEUX BROCHES

GY22

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	47,2	+ 0,02 - 0,0
C	5,0	+ 0,0 - 0,02
D	22,22	+ 0,01 - 0,01
E1	6,3	+ 0,0 - 0,01
E2	6,4	+ 0,01 - 0,0
E3	6,71	+ 0,01 - 0,0
E4	9,0	+ 0,0 - 0,01
E5	9,1	+ 0,01 - 0,0
E6	9,41	+ 0,01 - 0,0
F1	24,9	+ 0,0 - 0,02
F2	26,55	+ 0,02 - 0,0
a	16	+ 1 - 1
b	10	+ 1 - 1

PURPOSE: To check caps GY22 on finished lamps with respect to dimensions E, E1 and F, the combined displacement and diameter of the pins and the contour of the cap above the reference plane.

TESTING: The cap shall be pushed into the gauge until its reference plane touches surface U.
In this position, the following requirements shall be met:
- the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X but they shall not project beyond surface Y;
- the individual thin pin of the cap shall enter hole e2 at surface Z until its reference plane touches surface Z;
- the individual thin pin of the cap shall not enter, other than its extreme tip, hole e1 at surface Z;
- the individual fat pin of the cap shall enter hole e5 at surface Z until its reference plane touches surface Z;
- the individual fat pin of the cap shall not enter, other than its extreme tip, hole e4 at surface Z.

BUT: Vérfier les culots GY22 sur les lampes terminées en ce qui concerne les dimensions E, E1 et F, l'effet combiné de l'écartement et du diamètre des broches et le contour du culot au-dessus du plan de référence.

ESSAI: Le culot doit être enfoncé dans le calibre jusqu'à ce que son plan de référence fasse contact avec la surface U.
Dans cette position, les prescriptions suivantes doivent être satisfaites:
- les extrémités des broches doivent être dans le même plan que la surface X ou en faire saillie, mais elles ne doivent pas dépasser la surface Y;
- la broche fine du culot doit entrer individuellement dans l'orifice e2 de la surface Z jusqu'à ce que son plan de référence fasse contact avec la surface Z;
- la broche fine du culot ne doit pas entrer individuellement, sauf sa pointe extrême, dans l'orifice e1 de la surface Z;
- la grosse broche du culot doit entrer individuellement dans l'orifice e5 de la surface Z jusqu'à ce que son plan de référence fasse contact avec la surface Z;
- la grosse broche du culot ne doit pas entrer individuellement, sauf sa pointe extrême, dans l'orifice e4 de la surface Z.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

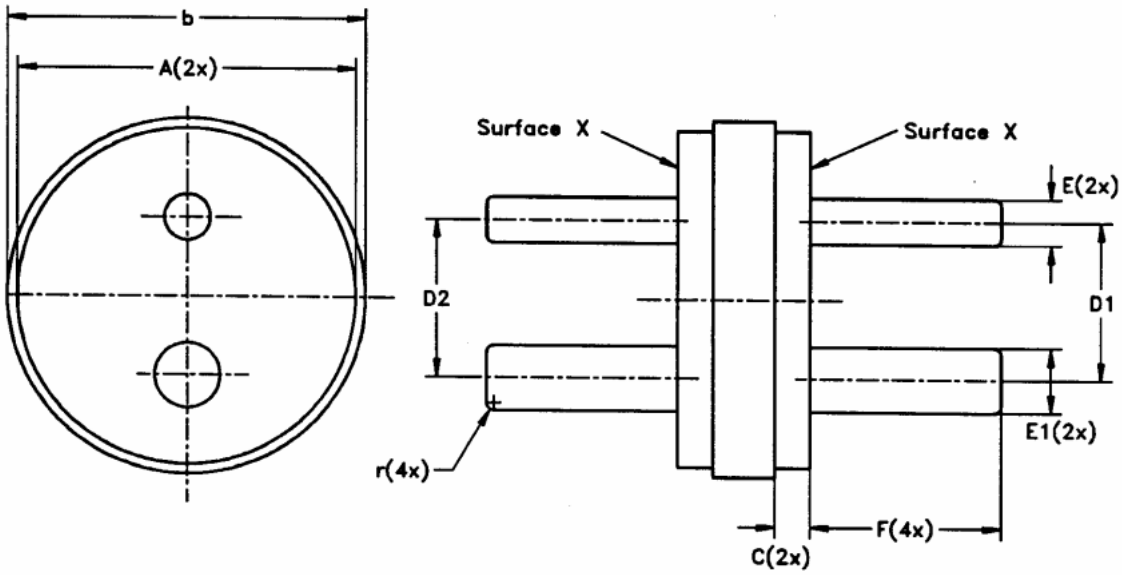
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES

GY22

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 GY22, see sheet 7005-119.
Pour les détails de la douille GY22, voir feuille 7005-119.



Reference	Dimension	Tolerance
A	47,22	+ 0,0 - 0,02
C	4,95	+ 0,02 - 0,0
D1	21,89	+ 0,01 - 0,01
D2	22,56	+ 0,01 - 0,01
E	6,42	+ 0,0 - 0,01
E1	9,12	+ 0,0 - 0,01
F	26,6	+ 0,0 - 0,02
b	50	+ 1 - 1
r	1,0	+ 0,0 - 0,03

PURPOSE: To check GY22 lampholders with regard to the fit of caps having extremes of the allowed dimensions.

TESTING: It shall be possible to insert each side of the gauge into the lampholder until the relevant surface X is in contact with the reference plane of the lampholder.

BUT: Vérifier les douilles GY22 en ce qui concerne l'insertion des culots aux dimensions limites.

ESSAI: On doit pouvoir insérer chaque côté du calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface X correspondante vienne au contact du plan de référence de la douille.

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BASES

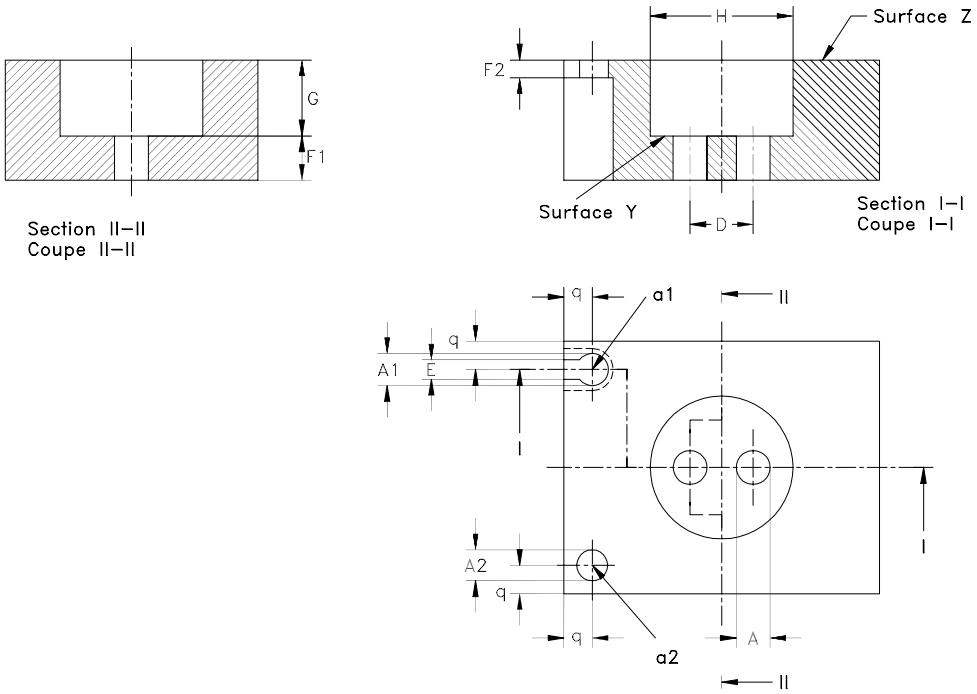
CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLES

GZ10

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 GZ10, see sheet 7004-120.
Pour les détails du socle GZ10, voir feuille 7004-120.



(1) An allowance of 0,25 mm is included to accommodate pin spacing and alignment errors.
(1) Un espace de 0,25 mm est prévu pour tenir compte des erreurs d'écartement et des erreurs d'alignement des broches.

PURPOSE: To check the base GZ10 in the following respects:
- the diameter of the individual pins (dimension A);
- the combined displacement and diameter of the pins (dimensions A and D);
- the length of the pins (dimensions F1 plus J);
- the recess length and diameter of the pins (dimensions F2 and E).

TESTING: It shall be possible to insert the individual pins of the base from surface Z into the hole "a1" and remove the pin along the slot.
It shall not be possible to insert the pins of the base into hole "a2".

Reference	Dimension	Tolerance
A (1)	5,35	+ 0,02 - 0,0
A1	5,1	+ 0,02 - 0,0
A2	4,9	+ 0,0 - 0,02
D	10,0	+0,025 - 0,025
E	3,1	+ 0,02 - 0,0
F1	7,0	+ 0,02 - 0,0
F2	2,9	+ 0,0 - 0,02
G	11,98	+ 0,02 - 0,0
H	22,58	+ 0,02 - 0,0
q	4,5	Max.

It shall be possible to insert the base into the gauge until the reference plane of the base is in contact with surface Y of the gauge. In this position the ends of the pins shall not project beyond the surface of the gauge.

BUT: Vérification du socle GZ10 concernant:
- le diamètre de chacune des broches (dimension A);
- le déplacement combiné des broches et leur diamètre (dimensions A et D);
- la longueur des broches (dimensions F1 plus J);
- la longueur et le diamètre de l'évidement des broches (dimensions F2 et E).

ESSAI: Il doit être possible d'insérer chaque broche du socle à travers la surface Z dans le trou «a1» et d'extraire la broche le long de la fente.
Il ne doit pas être possible d'insérer les broches du socle dans le trou «a2».
Il doit être possible d'insérer le socle dans le calibre jusqu'à ce que le plan de référence du socle soit en contact avec la surface Y du calibre. Dans cette position, les extrémités des broches ne doivent pas saillir au-delà de la surface du calibre.

GAUGE FOR CHECKING THE MAXIMUM INSERTION AND WITHDRAWAL TORQUES IN LAMPHOLDERS

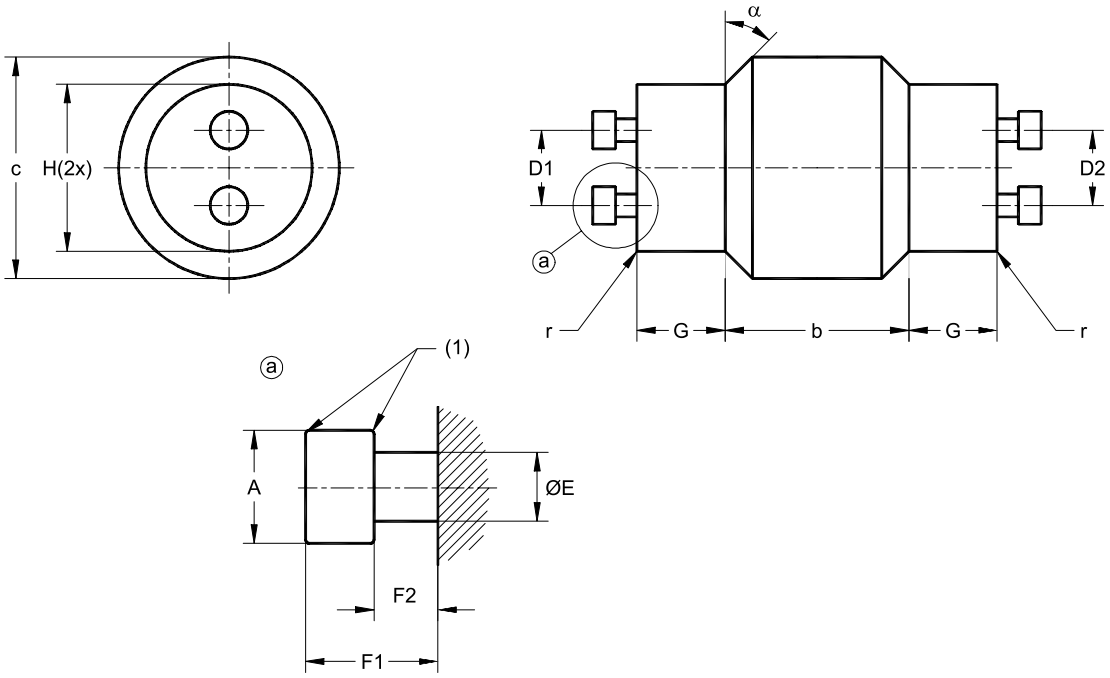
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DES TORSIONS MAXIMALES D'INSERTION ET D'EXTRACTION DES DOUILLES

GZ10

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 GZ10, see sheet 7005-120.
Pour les détails de la douille GZ10, voir feuille 7005-120.



Reference	Dimension	Tolerance
A	5,15	0 - 0,02
D1	10,15	0 - 0,025
D2	9,85	+ 0,025 0
E	3,15	0 - 0,02
F1	7,05	0 - 0,02
F2	2,9	0 - 0,02
G	12,0	+ 0,02 0
H	22,6	+ 0,02 0
b	25	+ 0,2 - 0,2
c	30	+ 0,2 - 0,2
r	0,3	0 - 0,02
α	45°	+ 1° - 1°

PURPOSE: To check the maximum insertion torque and the maximum withdrawal torque of lampholders GZ10.
To check for proper acceptance of "maximum" GZ10 lamp bases.

TESTING: It shall be possible to insert each end of the gauge in turn into the lampholder with a torque not exceeding the maximum insertion torque specified on the lampholder sheet.
It shall be possible to remove the gauge from the lampholder with a torque not exceeding the maximum withdrawal torque specified on the lampholder sheet.

BUT: Vérification du couple maximal d'insertion et du couple maximal d'extraction des douilles GZ10.
Vérification de la réception correcte de socles de lampes GZ10 de dimensions maximales.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer tour à tour chaque extrémité du calibre dans la douille en utilisant un couple inférieur ou égal au couple maximal d'insertion spécifié sur la feuille de la douille.
Il doit être possible d'extraire le calibre de la douille en utilisant un couple inférieur ou égal au couple maximal d'extraction spécifié sur la feuille de la douille.

(1) Edges slightly chamfered.
(1) Arêtes légèrement chanfreinées.

GAUGE FOR CHECKING THE MINIMUM WITHDRAWAL TORQUE IN LAMPHOLDERS

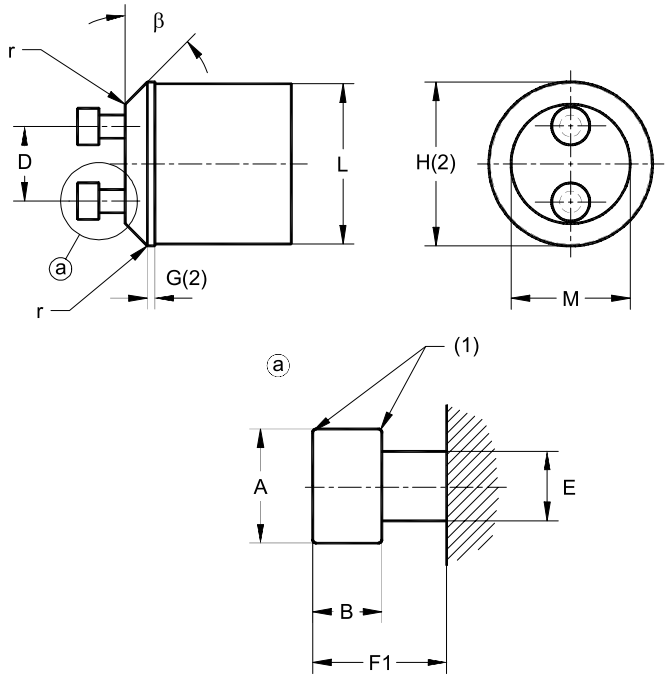
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA TORSION MINIMALE D'EXTRACTION DES DOUILLES

GU10 & GZ10

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holders GU10 and GZ10, see sheets 7005-121 and 7005-120 respectively.
Pour les détails des douilles GU10 et GZ10, voir respectivement les feuilles 7005-121 et 7005-120.



(1) Edges slightly chamfered.
(2) Dimensions G and H are for guidance of the gauge during insertion into a lampholder with a rim.
(3) The test with this gauge shall be made in addition to the test with holder gauge 7006-121A (GU10) or 7006-120A (GZ10).

(1) Arêtes légèrement chanfreinées.
(2) Les dimensions G et H servent à guider le calibre lors de son introduction dans une douille avec évasement.
(3) L'essai avec ce calibre doit être réalisé en supplément de l'essai avec le calibre douille 7006-121A (GU10) ou 7006-120A (GZ10).

Reference	Dimension	Tolerance
A	4,9	0 - 0,02
B	2,9	0 - 0,02
D	10,0	+ 0,01 - 0,01
E	3,1	0 - 0,02
F1	6,4	0 - 0,02
G (2)	1	+ 0,1 - 0,1
H (2)	22	+ 0,1 - 0,1
L	21,5	+ 0,1 - 0,1
M	16,0	0 - 0,02
r	0,3	0 - 0,02
β	45°	0 - 10'

PURPOSE: To check the minimum withdrawal torque of lampholders GU10 and GZ10.

Before each use, the gauge shall be checked to ensure that it is clean and completely free of lubricants and grease.

TESTING: Having inserted the gauge into the lampholder, it shall be possible to remove the gauge with a torque not less than the minimum withdrawal torque specified on the relevant lampholder sheet.

BUT: Vérification du couple minimal d'extraction des douilles GU10 et GZ10.

Avant chaque utilisation, le calibre doit être vérifié pour s'assurer qu'il est propre et complètement dépourvu de lubrifiant et de graisse.

ESSAI: Après avoir introduit le calibre dans la douille, il doit être possible d'enlever le calibre avec un couple supérieur ou égal au couple minimal spécifié sur la feuille de norme de la douille correspondante.

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BASES

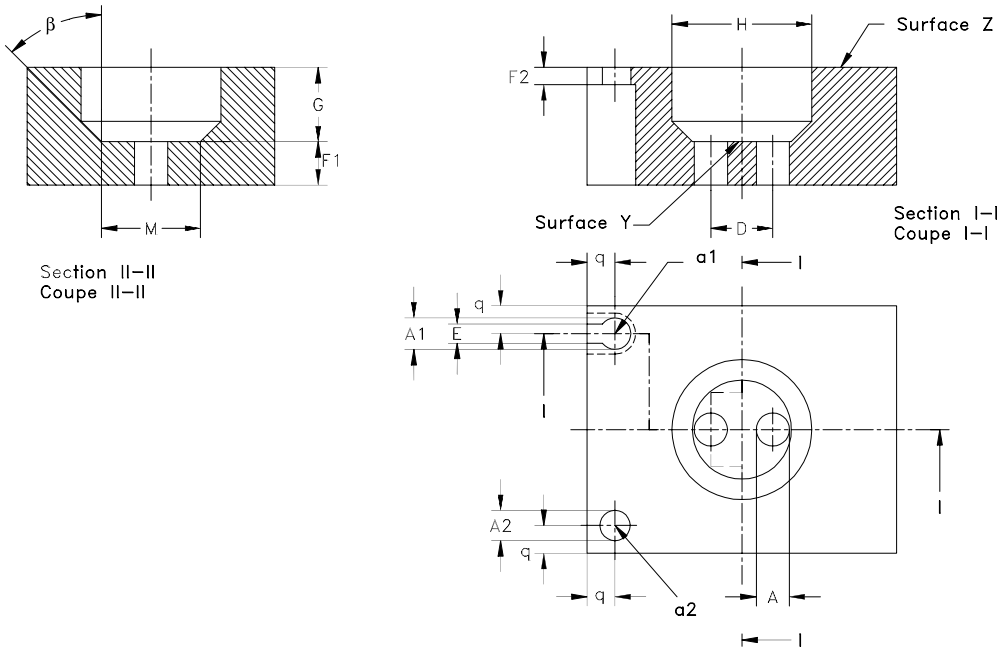
CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLES

GU10

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 GU10, see sheet 7004-121.
Pour les détails du socle GU10, voir feuille 7004-121.



(1) An allowance of 0,25 mm is included to accomodate pin spacing and alignment errors.
(1) Un espace de 0,25 mm est prévu pour tenir compte des erreurs d'écartement et des erreurs d'alignement des broches.

PURPOSE: To check the base GU10 in the following respects:
- the diameter of the individual pins (dimension A);
- the combined displacement and diameter of the pins (dimensions A and D);
- the length of the pins (dimensions F1 plus J);
- the recess length and diameter of the pins (dimensions F2 and E).

Reference	Dimension	Tolerance
A (1)	5,35	+ 0,02 - 0,0
A1	5,1	+ 0,02 - 0,0
A2	4,9	+ 0,0 - 0,02
D	10,0	+0,025 - 0,025
E	3,1	+ 0,02 - 0,0
F1	7,0	+ 0,02 - 0,0
F2	2,9	+ 0,0 - 0,02
G	11,98	+ 0,02 - 0,0
H	22,58	+ 0,02 - 0,0
M	16,0	+ 0,02 - 0,0
q	4,5	Max.
β	46 °	+ 30' - 0

TESTING: It shall be possible to insert the individual pins of the base from surface Z into the hole "a1" and remove the pin along the slot.
It shall not be possible to insert the pins of the base into hole "a2".
It shall be possible to insert the base into the gauge until the reference plane of the base is in contact with surface Y of the gauge. In this position, the ends of the pins shall not project beyond the surface of the gauge.

BUT: Vérification du socle GU10 concernant:
- le diamètre de chacune des broches (dimension A);
- le déplacement combiné des broches et leur diamètre (dimensions A et D);
- la longueur des broches (dimensions F1 plus J);
- la longueur et le diamètre de l'évidement des broches (dimensions F2 et E).

ESSAI:
Il doit être possible d'insérer chaque broche du socle à travers la surface Z dans le trou "a1" et d'extraire la broche le long de la fente.
Il ne doit pas être possible d'insérer les broches du socle dans le trou "a2".
Il doit être possible d'insérer le socle dans le calibre jusqu'à ce que le plan de référence du socle soit en contact avec la surface Y du calibre. Dans cette position, les extrémités des broches ne doivent pas saillir au-delà de la surface du calibre.

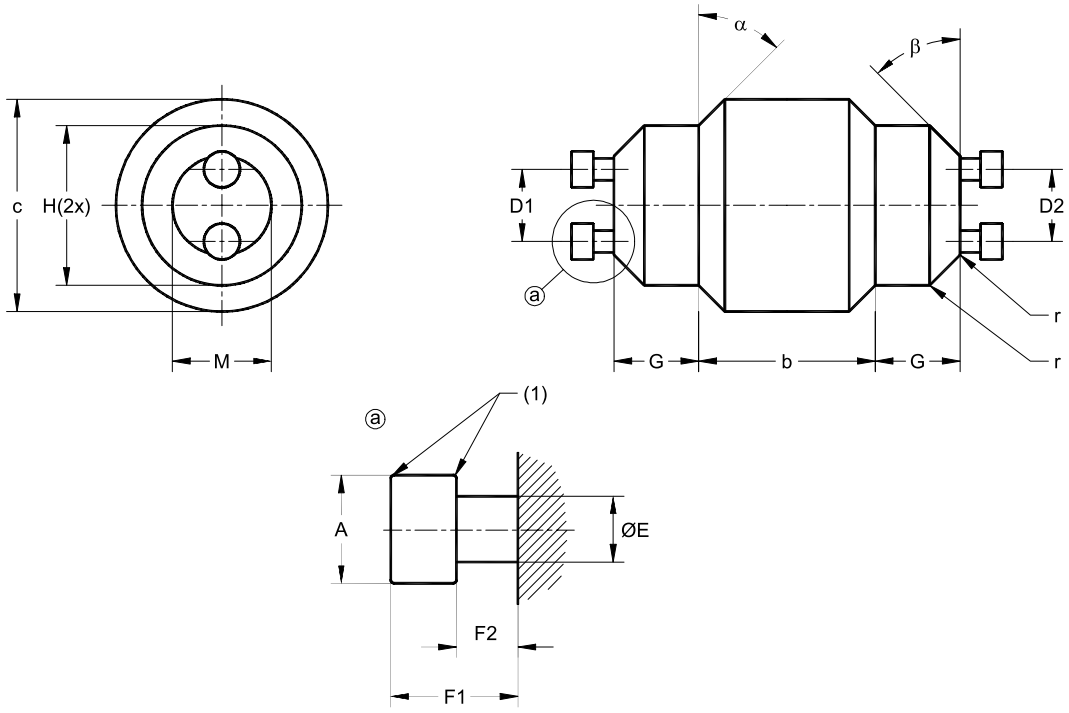
GAUGE FOR CHECKING THE MAXIMUM INSERTION AND WITHDRAWAL TORQUES IN LAMPHOLDERS

CALIBRE POUR LA VERIFICATION DES TORSIONS MAXIMALES D'INSERTION ET D'EXTRACTION DES DOUILLES GU10

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 GU10, see sheet 7005-121.
Pour les détails de la douille GU10, voir feuille 7005-121.



Reference	Dimension	Tolerance
A	5,15	0 - 0,02
D1	10,15	0 - 0,025
D2	9,85	+ 0,025 0
E	3,15	0 - 0,02
F1	7,05	0 - 0,02
F2	2,9	0 - 0,02
G	12,0	+ 0,02 0
H	22,6	+ 0,02 0
M	16,5	0 - 0,02
b	25	+ 0,2 - 0,2
c	30	+ 0,2 - 0,2
r	0,3	0 - 0,02
α	45°	+ 1° - 1°
β	44°	0 - 30'

PURPOSE: To check the maximum insertion torque and the maximum withdrawal torque of lampholders GU10.
To check for proper acceptance of "maximum" GU10 lamp bases.

TESTING: It shall be possible to insert each end of the gauge in turn into the lampholder with a torque not exceeding the maximum insertion torque specified on the lampholder sheet.
It shall be possible to remove the gauge from the lampholder with a torque not exceeding the maximum withdrawal torque specified on the lampholder sheet.

BUT: Vérification du couple maximal d'insertion et du couple maximal d'extraction des douilles GU10.
Vérification de la réception correcte des socles de lampes GU10 de dimensions maximales.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer tour à tour chaque extrémité du calibre dans la douille en utilisant un couple inférieur ou égal au couple maximal d'insertion spécifié sur la feuille de la douille.
Il doit être possible d'extraire le calibre de la douille en utilisant un couple inférieur ou égal au couple maximal d'extraction spécifié sur la feuille de la douille.

(1) Edges slightly chamfered.
(1) Arêtes légèrement chanfreinées.

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR BASES

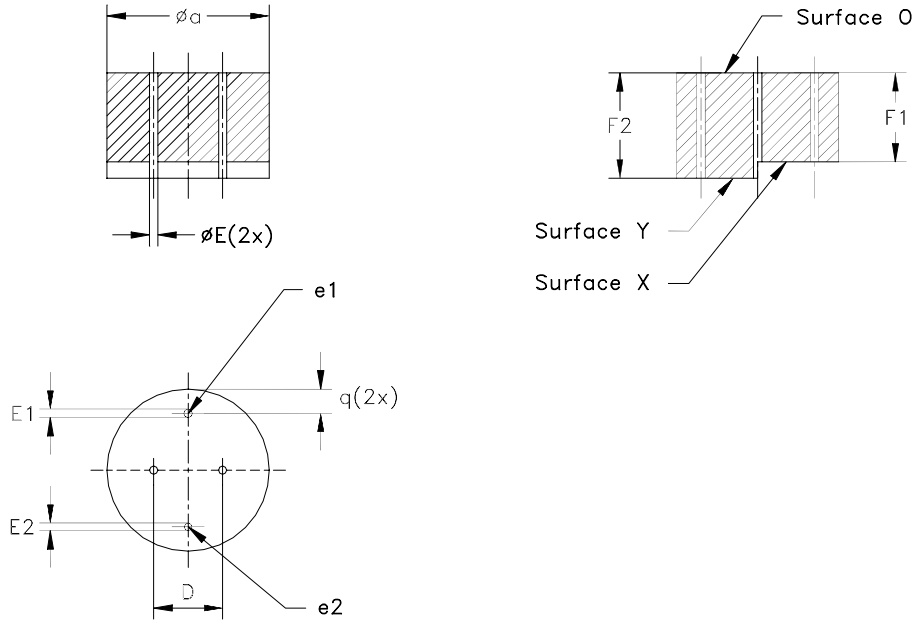
CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLES

G8.5

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of base G8.5, see sheet 7004-122
Pour les détails du socle G8.5, voir feuille 7004-122



PURPOSE: To check the dimensions of bases G8.5 in the following respects:
- the diameter of the individual pins (dimension E);
- the combined displacement and diameter of the pins (dimensions D and E);
- the length of the pins (dimension F).

TESTING: - It shall be possible to insert the individual pins of the base, entering from surface O, into the hole e1.
- It shall not be possible to insert the individual pins of the base, entering from surface O, into the hole e2.
- It shall be possible to insert the base, entering from surface O, until the pinch is in contact with surface O. In this position, the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X but shall not project beyond surface Y.

Reference	Dimension	Tolerance
D	8,5	+ 0,01 - 0,01
E	1,45	+ 0,01 - 0,0
E1	1,05	+ 0,01 - 0,0
E2	0,95	+0,0 - 0,01
F1	11,0	+ 0,0 - 0,01
F2	13,0	+ 0,01 - 0,0
a	20	Min.
q	5	+0,2 - 0,2

BUT: Vérification des dimensions des socles G8.5 sous les rapports suivants:
- le diamètre de chaucune des broches (dimension E);
- l'effet combiné du déplacement et du diamètre des broches (dimensions D et E);
- la longueur des broches (dimension F).

ESSAI: - Il doit être possible d'introduire, les broches pénétrant de la surface O, chacune des broches du socle dans le trou e1.
- Il ne doit pas être possible d'introduire les broches dans le trou e2.
- Il doit être possible d'introduire le socle, pénétrant de la surface O, jusqu'à ce que le queusot et en contact avec la surface O. Dans cette position, l'extrémité des broches doit être dans le même plan que la surface X ou en saillir mais ne doit pas saillir de la surface Y.

GAUGES "A" FOR LAMPHOLDERS

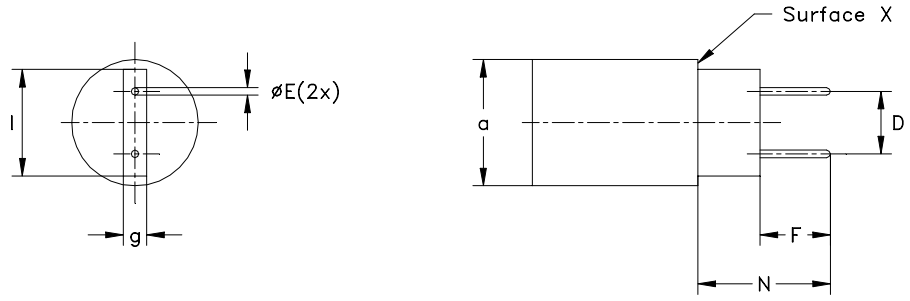
CALIBRES «A» POUR DOUILLES

G8.5

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of lampholder G8.5, see sheet 7005-122
Pour les détails de la douille G8.5, voir feuille 7005-122



PURPOSE: To check in lampholders G8.5 the dimension Nmax. and the insertion and withdrawal forces related to a maximum cap as regards pin dimensions and at extreme and nominal spacings.

TESTING: It shall be possible to insert each of the three gauges, in turn, into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-122 until the pins come to abutment. In this position, there shall be a noticeable clearance between surface X and the corresponding surface of the lampholder.
It shall then be possible to withdraw the gauge with a force between the minimum withdrawal and maximum insertion force specified for these gauges on sheet 7005-122.

BUT: Vérification sur les douilles G8.5 de la dimension Nmax. et des forces d'introduction et d'extraction relatives au culot maximum en terme de dimensions de la broche et d'espacement nominal et extrême.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire chacun des trois calibres, l'un après l'autre, dans la douille avec une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ce calibre sur la feuille 7005-122 jusqu'à ce que les broches arrivent en butée.
Dans cette position, il ne doit pas y avoir d'espace notable entre la surface X et la surface correspondante de la douille. Il doit alors être possible de retirer le calibre avec une force se situant entre la force d'extraction minimale et la force d'introduction maximale spécifiée pour ces calibres sur la feuille 7005-122.

Reference	Dimension	Tolerance
D (1)	8,5	+ 0,005 - 0,005
D (2)	8,08	+ 0,01 - 0,0
D (3)	8,92	+ 0,0 - 0,01
E	1,07	+ 0,0 - 0,01
F	10,8	+ 0,0 - 0,01
N	23,6	+ 0,01 - 0,0
a	17	+ 0,2 - 0,2
g	4,3	+ 0,1 - 0,1
l	15,2	+ 0,1 - 0,1

(1) Applicable to gauge 1
(2) Applicable to gauge 2
(3) Applicable to gauge 3

(1) Applicable au calibre 1
(2) Applicable au calibre 2
(3) Applicable au calibre 3

The pin ends shall be hemispherical.
Surface finish of the pins: Ra = 0,4 µm. (see ISO 4287 – 1997).
Hardness (after tempering): Rockwell cone 55 min. over length F.

L' extrémité des broches doit être hémisphérique.
Finition des broches: Ra = 0,4 µm. (Voir ISO 4287 – 1997).
Dureté (après la trempe): Cône Rockwell 55 min. sur longueur F.

GAUGE "B" FOR LAMPHOLDERS

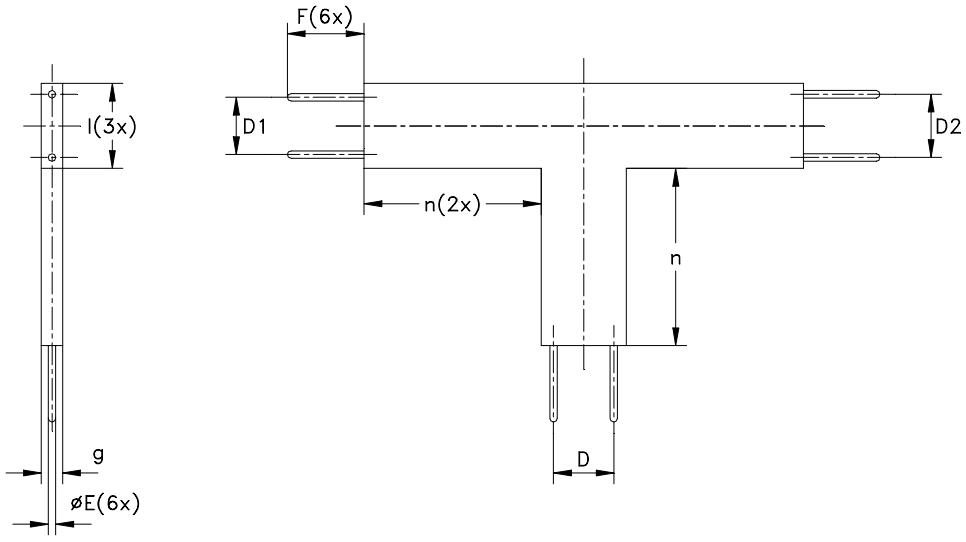
CALIBRE «B» POUR DOUILLES

G8.5

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of lampholder G8.5, see sheet 7005-122
Pour les détails de la douille G8.5, voir feuille 7005-122



PURPOSE: To check in lampholders G8.5 the insertion and withdrawal forces related to a minimum cap as regards pin dimensions and at extreme and nominal spacings.

TESTING: It shall be possible to insert each of the three ends of the gauge, in turn, into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-122 until the pins come to abutment.
It shall then be possible to withdraw the gauge with a force between the minimum withdrawal and maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-122.

BUT: Vérification sur les douilles G8.5 des forces d'introduction et d'extraction relatives au culot minimum en terme de dimensions de la broche et de l'espacement nominal et extrême.

Reference	Dimension	Tolerance
D	8,5	+ 0,005 - 0,005
D1	7,96	+ 0,01 - 0,0
D2	9,04	+ 0,0 - 0,01
E	0,94	+ 0,0 - 0,01
F	10,8	+ 0,0 - 0,01
g	4,3	+ 0,1 - 0,1
l	13	+ 0,1 - 0,1
n	25	+ 0,1 - 0,1

ESSAI: Il doit être possible d'introduire chacune des trois extrémités du calibre, l'une après l'autre, dans la douille avec une force n'excédant pas la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre sur la feuille 7005-122 jusqu'à ce que les broches arrivent en butée.
Il doit alors être possible de retirer le calibre avec une force se situant entre la force d'extraction minimale et la force d'introduction maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-122.

The pin ends shall be hemispherical.
Surface finish of the pins: Ra = 0,4 µm. (see ISO 4287 – 1997).
Hardness (after tempering): Rockwell cone 55 min. over length F.

L' extrémité des broches doit être hémisphérique.
Finition des broches: Ra = 0,4 µm. (Voir ISO 4287 – 1997).
Dureté (après la trempe): Cône Rockwell 55 min. sur longueur F.

GAUGE "C" FOR LAMPHOLDERS

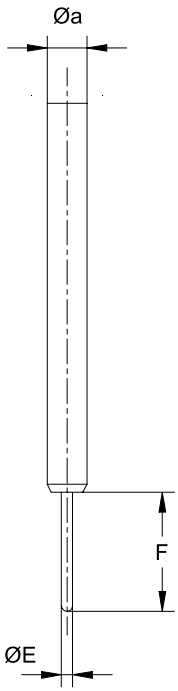
CALIBRE «C» POUR DOUILLES

G8.5

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of lampholder G8.5, see sheet 7005-122
Pour les détails de la douille G8.5, voir feuille 7005-122



PURPOSE: To check the minimum retention force related to minimum base-pin dimensions in the individual contacts of lampholders G8.5.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, in a vertical position, the gauge shall not fall out by its own weight.
The test shall be repeated on the other contact.

BUT: Vérification de la force minimale de retenue des broches relative à des contacts individuels de dimensions minimales des douilles G8.5.

ESSAI: Après insertion totale du calibre dans l'un des contacts de la douille en position verticale, le calibre ne doit pas se dégager par son propre poids.
L'essai est à répéter avec l'autre contact.

Reference	Dimension	Tolerance
E	0,94	+ 0,005 - 0,0
F	10,8	+ 0,2 - 0,0
a	5	max.
Mass Masse	0,2 kg	+ 0 - 0,04 kg

The pin end shall be hemispherical.
Surface finish of the pin: Ra = 0,4 µm. (See ISO 4287 – 1997).
Hardness (after tempering): Rockwell cone 55 min. over length F.

L' extrémité de la broche doit être hémisphérique.
Finition de la broche: Ra = 0,4 µm. (Voir ISO 4287 – 1997).
Dureté (après la trempe): Cône Rockwell 55 min. sur longueur F.

"NOT GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

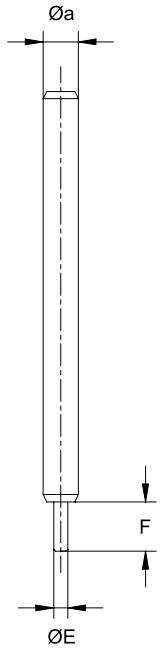
CALIBRE «N'ENTRE PAS» POUR DOUILLES

G8.5

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of lampholder G8.5, see sheet 7005-122
Pour les détails de la douille G8.5, voir feuille 7005-122



PURPOSE: To check dimension Emax. of lampholders G8.5.

TESTING: It shall not be possible to insert the gauge-pin into either of the two lampholder contacts.

BUT: Vérification de la dimension Emax. des douilles G8.5.

ESSAI: Il ne doit pas être possible d'introduire le calibre de la broche dans l'un des deux contacts de la douille.

Reference	Dimension	Tolerance
E	1,8	+ 0,02 - 0,0
F	8	+ 0,2 - 0,2
a	5	max.

Surface finish of the pin: Ra = 0,4 µm. (See ISO 4287 – 1997).
Hardness (after tempering): Rockwell cone 55 min. over length F.

Finition de la broche: Ra = 0,4 µm. (Voir ISO 4287 – 1997).
Dureté (après la trempe): Cône Rockwell 55 min. sur longueur F.

"GO" GAUGE FOR CAPS

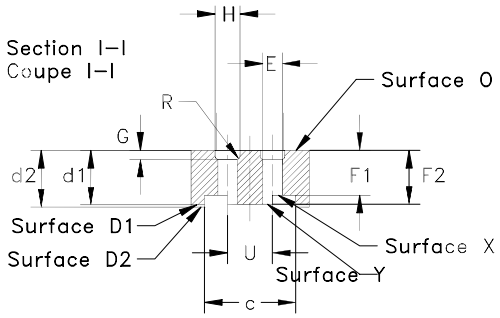
CALIBRE «ENTRE» POUR CULOTS

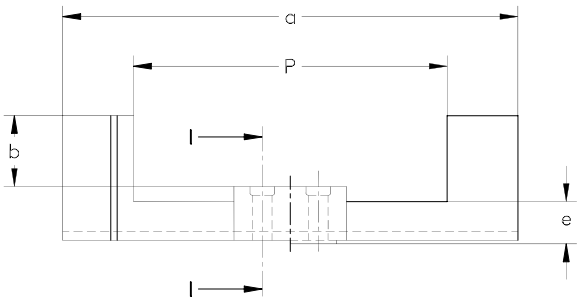
GU10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

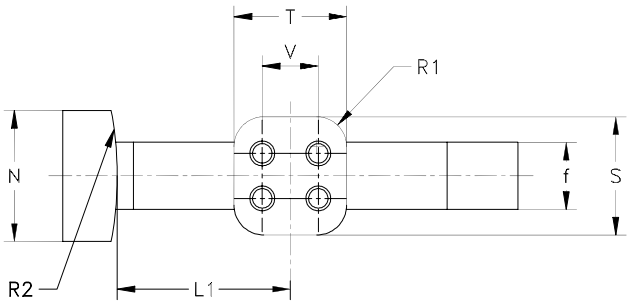
The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap GU10q, see sheet 7004-123.
Pour les détails du culot GU10q, voir feuille 7004-123.





Reference	Dimension	Tolerance
E	2,74	+ 0,01 - 0,0
F1	6,35	+ 0,0 - 0,025
F2	7,62	+ 0,025 - 0,0
G	1,27	+ 0,025 - 0,0
H	3,5	+ 0,01 - 0,0
L1	24,5	+ 0,0 - 0,01
N	18,5	+ 0,0 - 0,01
P	44,3	+ 0,0 - 0,01
R	0,4	+ 0,01 - 0,0
R1	4,2	+ 0,0 - 0,02
R2	50,1	+ 0,02 - 0,0
S	16,69	+ 0,01 - 0,0
T	15,9	+ 0,01 - 0,0
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
a	64,3	+ 0,5 - 0,5
b	10	+ 0,2 - 0,2
c	12,9	+ 0,1 - 0,1
d1	7,70	+ 0,0 - 0,025
d2	8,00	+ 0,025 - 0,0
e	6,00	+ 0,025 - 0,0
f	9,5	+ 0,01 - 0,0



PURPOSE: To check the cap outline with respect to dimensions Pmax., R1max., R2min., Smin., Tmin., dmin., dmax., fmin., and the dimensions Fmin., Fmax. and the combined pin diameter and displacement of pins (including bosses) of caps GU10q.

TESTING: The pins of the cap on finished lamp shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the reference plane of the cap and surface O of the gauge shall contact.
In this position the ends of the four pins shall be co-planar with or project beyond surface X, but shall not project beyond surface Y, and the surface of the cap shall be co-planar with or project beyond surface D1, but shall not project beyond surface D2.

BUT: Vérification du contour du culot en ce qui concerne les dimensions Pmax., R1max., R2min., Smin., Tmin., dmin., dmax., fmin., ainsi que les dimensions Fmin., Fmax. avec l'effet combiné du diamètre et du déplacement des broches (bossages inclus) des culots GU10q.

ESSAI: Les broches des culots sur lampes terminées doivent entrer dans le calibre par la surface O et lorsqu'elles sont complètement insérées, le plan de référence du culot et la surface O du calibre doivent être en contact.
Dans cette position, les extrémités des quatre broches doivent être dans le même plan ou dépasser la surface X, mais elles ne doivent pas dépasser la surface Y ; d'autre part, la surface du culot doit être dans le même plan ou dépasser la surface D1, mais ne doit pas dépasser la surface D2.

"NOT GO" GAUGE FOR CAPS

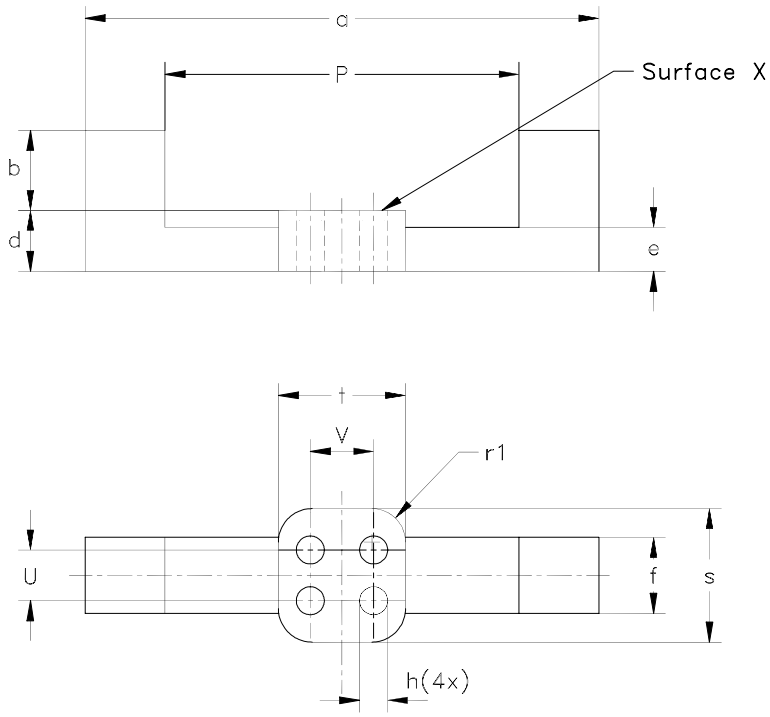
CALIBRE «N'ENTRE PAS» POUR CULOTS

GU10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of cap GU10q, see sheet 7004-123.
Pour les détails du culot GU10q, voir feuille 7004-123.



Reference	Dimension	Tolerance
P	43,7	+ 0,01 - 0,0
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
a	63,7	+ 0,5 - 0,5
b	10	+ 0,2 - 0,2
d	8,3	+ 0,2 - 0,2
e	5,7	+ 0,2 - 0,2
f	9,2	+ 0,2 - 0,2
h	3,6	+ 0,2 - 0,2
r1	4,5	+ 0,2 - 0,2
s	16,4	+ 0,2 - 0,2
t	15,6	+ 0,2 - 0,2
Mass Masse	0,05 kg	+ 10 % - 10 %

PURPOSE: To check dimension Pmin. of caps GU10q.

TESTING: When the gauge is placed over the cap of the lamp, held cap uppermost, the reference plane of the cap shall not touch surface X of the gauge.
Only the weight of the gauge itself shall be used in the test.

BUT: Vérification de la dimension Pmin. des culots GU10q.

ESSAI : Lorsque le calibre est placé sur le culot de la lampe, culot tenu en haut, le plan de référence du culot ne doit pas toucher la surface X du calibre.
L'essai doit être effectué sous l'effet du seul poids du calibre.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDER

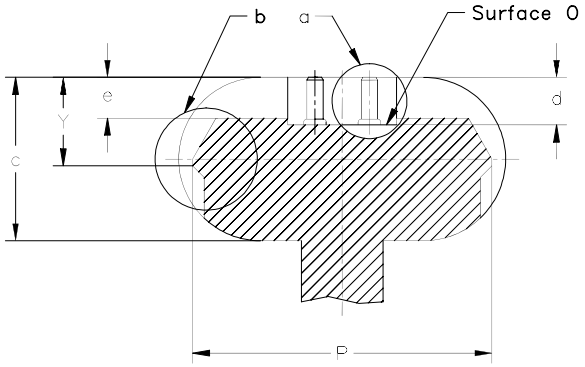
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLE

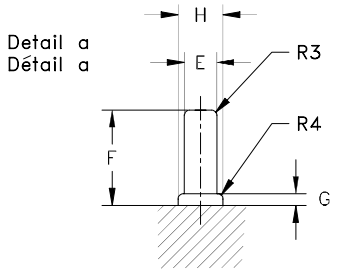
GU10q

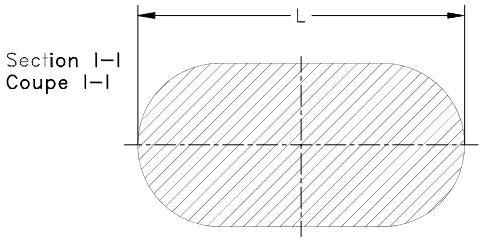
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

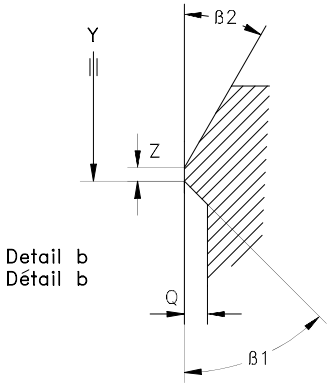
The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

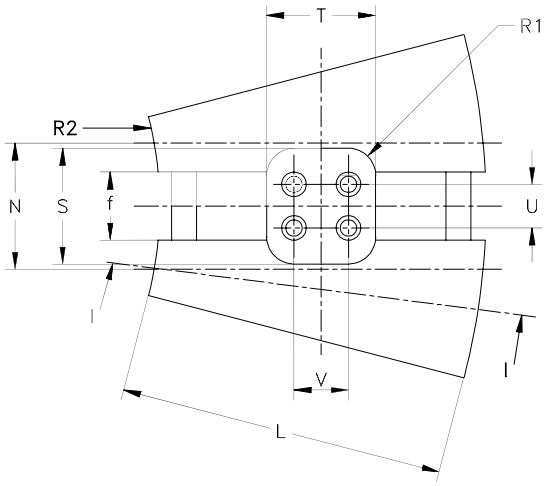
For details of holder GU10q, see sheet 7005-123.
Pour les détails de la douille GU10q, voir feuille 7005-123.











"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDER

CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLE

GU10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	7,67	+ 0,0 - 0,025
G	1,3	+ 0,0 - 0,01
H	3,31	+ 0,0 - 0,01
L (1)	49,0	+ 0,02 - 0,0
N (1)	18,5	+ 0,0 - 0,02
P	44,3	+ 0,02 - 0,0
Q	1,7	+ 0,0 - 0,02
R1	3,8	+ 0,02 - 0,0
R2 (1)	50,1	+ 0,0 - 0,02
R3	0,81	+ 0,13 - 0,13
R4	0,38	+ 0,0 - 0,01
S	16,3	+ 0,0 - 0,02
T	15,5	+ 0,0 - 0,02
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
Y	13,0	+ 0,02 - 0,0
Z	1,4	+ 0,02 - 0,0
c	25,0	+ 0,02 - 0,0
d	7,4	+ 0,02 - 0,0
e	6,0	+ 0,0 - 0,02
f	9,2	+ 0,0 - 0,02
β1	45°	+ 1° - 1°
β2	35°	+ 2° - 0

(1) N denotes the area over which dimensions L and R2 apply.
(1) N indique la zone où les dimensions L et R2 s'appliquent.

PURPOSE: To check the main dimensions of lampholders GU10q.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder, with a force not exceeding 50 N (under consideration), until surface O is in contact with the reference plane of the lampholder. The force required to withdraw the gauge shall not exceed 40 N (under consideration).

BUT: Vérification des principales dimensions des douilles GU10q.

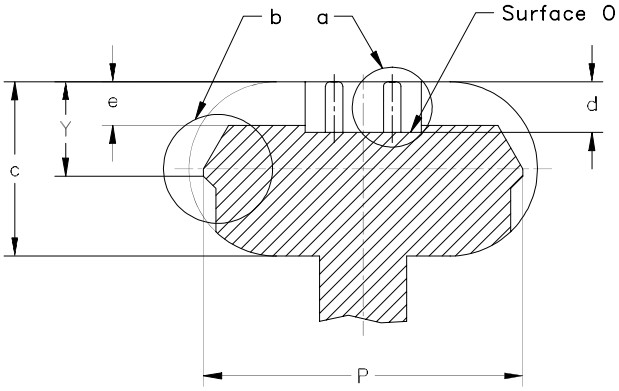
ESSAI : Il doit être possible d'introduire le calibre dans la douille, avec une force qui n'excède pas 50 N (à l'étude), jusqu'à ce que la surface O soit en contact avec le plan de référence de la douille. La force requise pour extraire le calibre ne doit pas excéder 40 N (à l'étude).

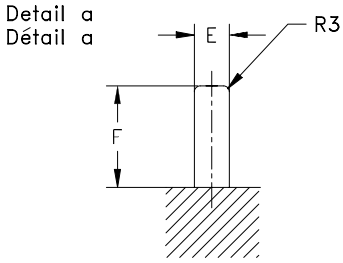
GAUGE FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE OF LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DES DOUILLES
GU10q

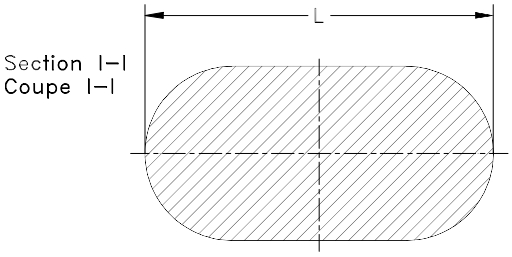
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

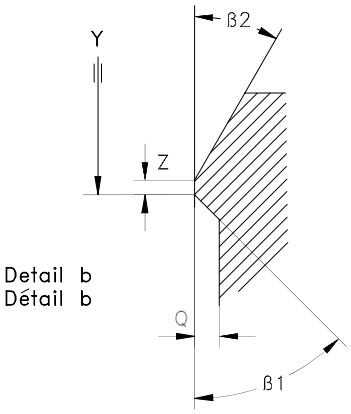
The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

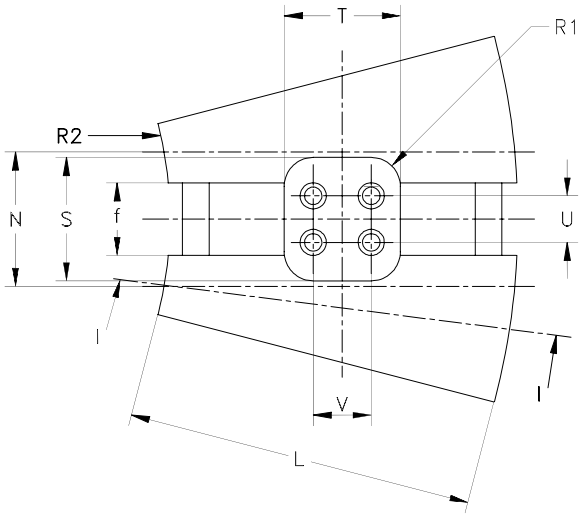
For details of holder GU10q, see sheet 7005-123.
Pour les détails de la douille GU10q, voir feuille 7005-123.











GAUGE FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE OF LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DES DOUILLES
GU10q

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

E	2,28	+ 0,01 - 0,0
F	6,3	+ 0,025 - 0,0
L (1)	48,0	+ 0,0 - 0,02
N (1)	18,5	+ 0,02 - 0,0
P	43,7	+ 0,0 - 0,02
Q	1,7	+ 0,0 - 0,02
R1	4,2	+ 0,0 - 0,02
R2 (1)	50,1	+ 0,02 - 0,0
R3	0,7	+ 0,13 - 0,13
S	16,69	+ 0,02 - 0,0
T	15,9	+ 0,02 - 0,0
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
Y	12,4	+ 0,0 - 0,02
Z	1,4	+ 0,0 - 0,02
c	24,0	+ 0,0 - 0,02
d	8,0	+ 0,02 - 0,0
e	6,5	+ 0,02 - 0,0
f	9,5	+ 0,02 - 0,0
β1	45°	+ 1° - 1°
β2	35°	+ 1° - 1°

(1) N denotes the area over which dimensions L and R2 apply.
(1) N indique la zone où les dimensions L et R2 s'appliquent.

PURPOSE: To check the minimum retention force in lampholders GU10q with a cap having minimum dimensions.

TESTING: After the gauge has been fully inserted, the force required to withdraw it shall not be less than 15 N (under consideration).

BUT: Vérification de la force de retenue minimale de la douille GU10q avec un culot présentant les dimensions maximales.

ESSAI : Après que le calibre a été introduit complètement, la force nécessaire pour le retirer ne doit pas être inférieure à 15 N (à l'étude).

CONTACT MAKING GAUGES FOR LAMPHOLDERS

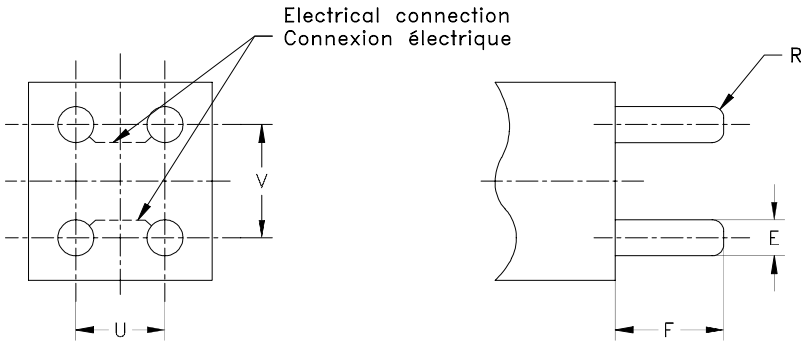
CALIBRES POUR LA REALITE DU CONTACT POUR DOUILLES

GZ10q

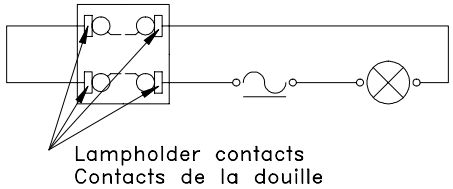
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

For details of holder GZ10q, see sheet 7005-124.
Pour les détails de la douille GZ10q, voir feuille 7005-124.



TEST CIRCUIT – CIRCUIT D'ESSAI



This gauge is to be used after the "Go" gauges of sheet 7006-79A.
Ce calibre est à utiliser après le calibre « Entre » de la feuille 7006-79A.

PURPOSE: To check contact-making in lampholders GZ10q.

TESTING: The lampholder is connected in the test circuit as shown.
The holder shall be assumed to be correct if, with the gauge inserted, the indicator lamp lights up and remains alight when all possible operating positions of a lamp are simulated.
The test shall be repeated with minimum pin dimensions and maximum pin spacing (gauge A) and minimum pin spacing (gauge B).

BUT: Vérification du contact dans les douilles GZ10q.

ESSAI: La douille est montée dans le circuit d'essai comme indiqué.
La douille est présumée correcte si, lorsque le calibre est introduit, la lampe indicatrice s'allume et qu'elle reste allumée lorsque toutes les positions opérationnelles de la lampe sont simulées.
L'essai doit être répété avec les dimensions minimales de broches et les espacements de broches maximal (calibre A) et minimal (calibre B).

Gauge A - Calibre A		
Reference	Dimension	Tolerance
E	2,28	+ 0,01 - 0,0
F	6,30	+ 0,025 - 0,0
R	0,7	+ 0,13 - 0,13
U	6,57	+ 0,005 - 0,005
V	8,14	+ 0,005 - 0,005

Gauge B - Calibre B		
Reference	Dimension	Tolerance
E	2,28	+ 0,01 - 0,0
F	6,30	+ 0,025 - 0,0
R	0,7	+ 0,13 - 0,13
U	6,13	+ 0,005 - 0,005
V	7,70	+ 0,005 - 0,005

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

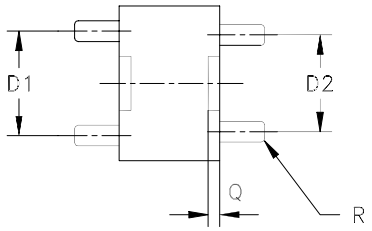
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES

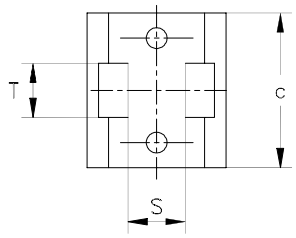
2GX13

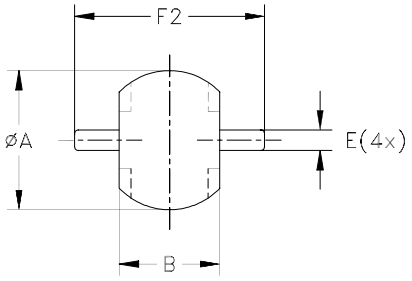
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 2GX13, see sheet 7005-125.
Pour les détails de la douille 2GX13, voir feuille 7005-125.







Reference	Dimension	Tolerance
A	18,6	+ 0,0 - 0,02
B	13,2	+ 0,0 - 0,02
D1	13,1	+ 0,01 - 0,0
D2	12,9	+ 0,0 - 0,01
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F2	26,65	+ 0,0 - 0,02
Q	1,5	+ 0,0 - 0,02
R	0,5	+ 0,02 - 0,02
S	7,4	+ 0,02 - 0,0
T	7,0	+ 0,0 - 0,02
c	25	+0,2 - 0,2

PURPOSE: To check lampholders 2GX13 with regard to entry of lampcap.

TESTING: It shall be possible to insert one side of the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified on the lampholder sheet.
The test shall be repeated with the other side of the gauge.

BUT: Vérification des douilles 2GX13 relativement à l'entrée du culot.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire un côté du calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force d'introduction maximale spécifiée dans la feuille de norme de la douille.
L'essai doit être répété sur l'autre côté du calibre.

"GO" AND "NOT GO" GAUGE "A" FOR CAPS

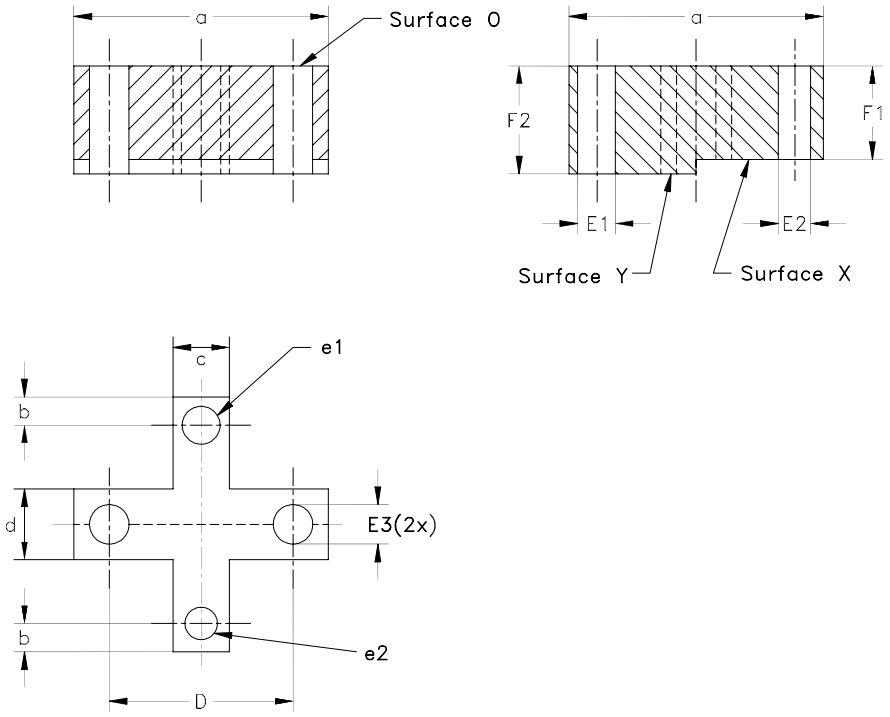
CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» «A» POUR CULOTS

2GX13

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 2GX13, see sheet 7004-125.
Pour les détails du culot 2GX13, voir feuille 7004-125.



PURPOSE: To check dimensions Emax., Emin., Fmax., Fmin. and the combined pin diameter and displacement of pins of caps 2GX13 on finished lamps.

Reference	Dimension	Tolerance
D	13,0	+ 0,005 - 0,005
E1	2,67	+ 0,01 - 0,0
E2	2,29	+ 0,0 - 0,01
E3	2,79	+0,01 - 0,0
F1	6,0	+ 0,0 - 0,025
F2	6,8	+ 0,025 - 0,0
a	18	+ 0,2 - 0,2
b	3	+ 0,0 - 0,2
c	5,8	+ 0,2 - 0,2
d	6,5	+ 0,2 - 0,2

TESTING: The test is made twice on both sides of the cap. The pins of the cap shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the surfaces of cap and gauge shall contact. In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X, but shall not project beyond surface Y.
Each individual pin shall enter hole e1 at surface O until the face of the cap and the surface of the gauge contact, but they shall not enter hole e2.

BUT: Vérification des dimensions Emax., Emin., Fmax., Fmin. et de l'effet combiné du diamètre et du déplacement des broches des culots 2GX13 sur lampes terminées.

ESSAI: L'essai est réalisé deux fois sur les deux côtés du culot. Les broches du culot doivent entrer dans le calibre présenté par la surface O et, à fin de course, les surfaces du culot et du calibre doivent être en contact. Dans cette position, les extrémités des broches doivent être dans le même plan que la surface X ou en faire saillie, mais elles ne doivent pas saillir de la surface Y.
Chaque broche doit entrer dans le trou e1 par la surface O jusqu'à ce que la face du culot et la surface du calibre soient en contact, mais elles ne doivent pas entrer dans le trou e2.

"GO" AND "NOT GO" GAUGE "B" FOR CAPS

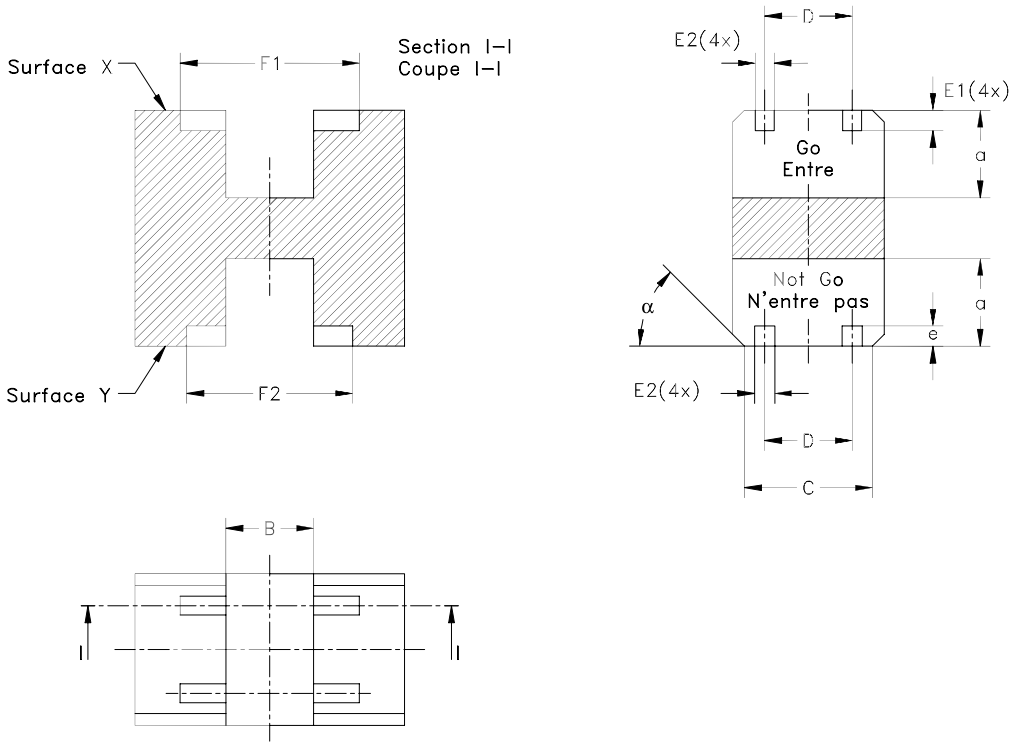
CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» «B» POUR CULOTS

2GX13

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 2GX13, see sheet 7004-125.
Pour les détails du culot 2GX13, voir feuille 7004-125.



Reference	Dimension	Tolerance
B	13,5	+ 0,2 - 0,2
C	19,0	+ 0,0 - 0,02
D	13,0	+ 0,005 - 0,005
E1	2,9	+ 0,01 - 0,0
E2	3	+ 0,2 - 0,2
F1	26,6	+ 0,02 - 0,0
F2	24,6	+ 0,0 - 0,02
a	12	+ 0,2 - 0,2
e	3	+ 0,0 - 0,2
α	45°	+ 2° - 0

Sharp corners may be slightly chamfered or rounded.
Les arêtes aiguës peuvent être légèrement chanfreinées ou arrondies.

PURPOSE: To check dimensions F2max., F2min. and the alignment of the four pins of caps 2GX13 on finished lamps.

TESTING: The four pins of the cap shall enter the gauge at surface X and after insertion no part of the pins shall protrude beyond surface X.
It shall not be possible for more than two pins to reach the bottom of the cavities with dimension E2 from surface Y.

BUT: Vérification des dimensions F2max., F2min. et de l'alignement des quatre broches des culots 2GX13 sur lampes terminées.

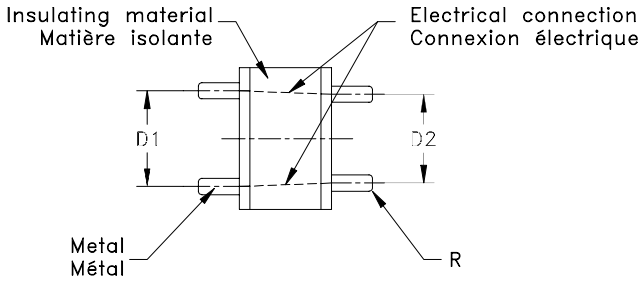
ESSAI: Les quatre broches du culot doivent entrer dans le calibre présenté par la surface X et, après l'introduction, aucune partie des broches ne doit dépasser la surface X. Il ne doit pas être possible que plus de deux broches atteignent le fond des cavités de dimension E2 à partir de la surface Y.

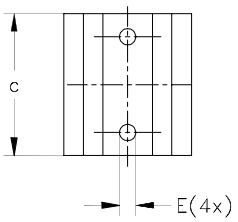
GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DE CONTACT DANS LES DOUILLES
2GX13

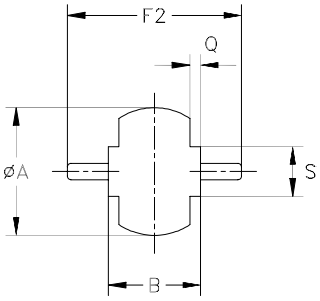
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

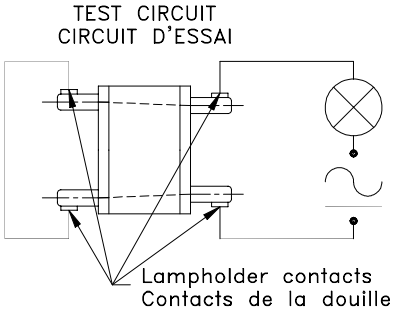
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholder 2GX13, see sheet 7005-125.
Pour les détails de la douille 2GX13, voir feuille 7005-125.









Reference	Dimension	Tolerance
A	18	+ 0,2 - 0,2
B	12,8	+ 0,2 - 0,2
D1	13,5	+ 0,01 - 0,0
D2	12,5	+ 0,0 - 0,01
E	2,27	+ 0,01 - 0,0
F2	24,55	+ 0,02 - 0,0
Q	1,5	+0,02 - 0,0
R	0,5	+ 0,02 - 0,02
S	7,0	+ 0,0 - 0,02
c	25	+0,2 - 0,2

PURPOSE: To check contact-making in lampholders 2GX13.

TESTING: The lampholder is connected in the test circuit as shown.
The holder shall be assumed to be correct if, with the gauge inserted, the indicator lamp lights up and remains alight when all possible operating positions of a lamp are simulated.
The test shall be repeated with the gauge held in a position such that pin distances D1 and D2 are interchanged.

BUT: Vérification de la réalité de contact dans des douilles 2GX13.

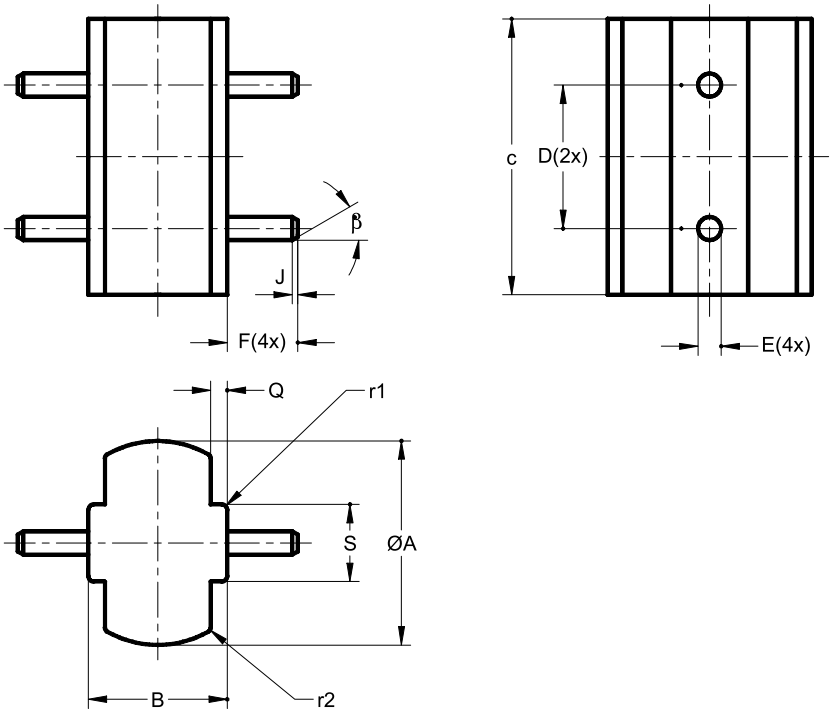
ESSAI: La douille est montée dans le circuit d'essai comme indiqué.
La douille est présumée correcte si, lorsque le calibre est introduit, la lampe indicatrice s'allume et si elle reste allumée lorsque toutes les positions opérationnelles de la lampe sont simulées.
L'essai doit être répété avec le calibre positioné de telle façon que les distances des broches D1 et D2 soient interverties.

GAUGE FOR CHECKING THE MINIMUM RETENTION FORCE OF LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DES DOUILLES
2GX13

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 2GX13, see sheet 7005-125.
Pour les détails de la douille 2GX13, voir feuille 7005-125.



Reference	Dimension	Tolerance
A	18,5	+ 0,02 - 0,01
B	12,6	0 - 0,02
D	13	+ 0,02 - 0,02
E	2,1	+ 0,01 0
F	6,4	+ 0,02 - 0,02
J	0,4	+ 0,1 - 0,1
Q	1,5	+ 0,02 0
S	7,0	+0,02 0
r1	0,5	+ 0,02 - 0,02
r2	0,4	+ 0,1 - 0,1
c	25	+ 0,2 - 0,2
β	30°	+ 1°' - 1°

PURPOSE: To check the minimum retention force of lampholders 2GX13 related to the dimensions of a minimum cap.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the force required to withdraw the gauge shall not be less than the value specified for this gauge in sheet 7005-125.

BUT: Vérification de la force de rétention minimale des douilles 2GX13 en rapport avec les dimensions minimales du culot.

ESSAI: Après que le calibre ait été introduit complètement dans la douille, la force nécessaire pour retirer le calibre ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-125.

Surface finish Ra = 0,4 μm over length F (see ISO 4287).
Finition de surface Ra = 0,4 μm par longueur F (voir ISO 4287).

"GO" GAUGE FOR BASE

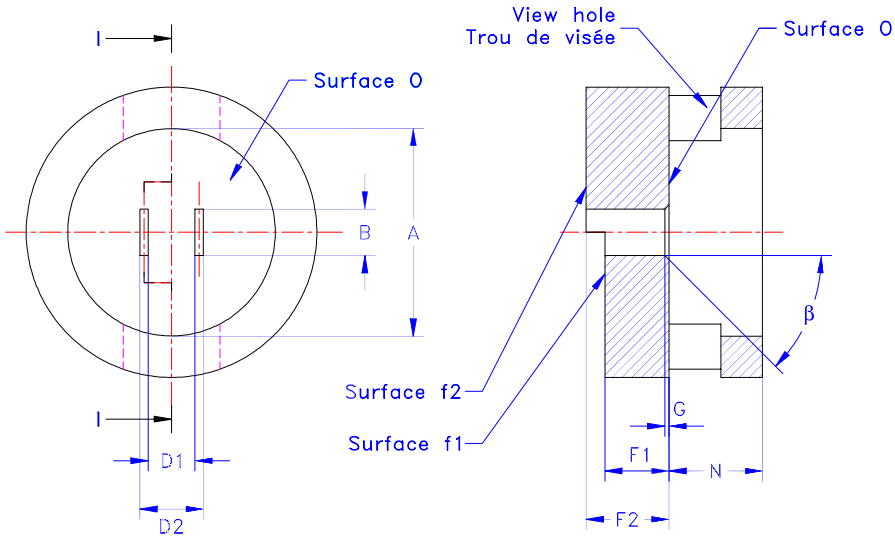
CALIBRE "ENTRE" POUR SOCLE

G5.3-4.8

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 G5.3-4.8, see sheet 7004-126.
Pour les détails du socle G5.3-4.8, voir feuille 7004-126.



PURPOSE: To check bases G5.3-4.8 on finished lamps with respect to the free space requirement (dimensions A and N), the combined displacement and width of the tabs and the length of the tabs.

TESTING: The base shall enter the gauge until the reference plane of the base is in contact with surface O.
In this position the ends of both tabs shall be co-planar with or project beyond surface f1, but they shall not project beyond surface f2.

BUT: Contrôler les socles G5.3-4.8 sur des lampes finies en tenant compte des prescriptions d'espace libre (dimensions A et N) du déplacement combiné avec la largeur et la longueur des languettes.

ESSAI: Le socle doit entrer dans le calibre jusqu'a ce que le plan de référence du socle soit en contact avec la surface O.
Dans cette position, les extrémités des deux languettes doivent être dans le même plan ou dépasser la surface f1, mais elles ne doivent pas dépasser le plan f2.

Reference	Dimension	Tolerance
A	25	+ 0,0 - 0,02
B	5,4	+ 0,02 - 0,0
D1	4,5	+ 0,0 - 0,02
D2	6,1	+ 0,02 - 0,0
F1	6,7	+ 0,0 - 0,02
F2	7,3	+ 0,02 - 0,0
G	0,6	+ 0,02 - 0,0
N	9	+ 0,0 - 0,02
β	45°	+ 1° - 1°

GAUGES "A" FOR CONNECTOR

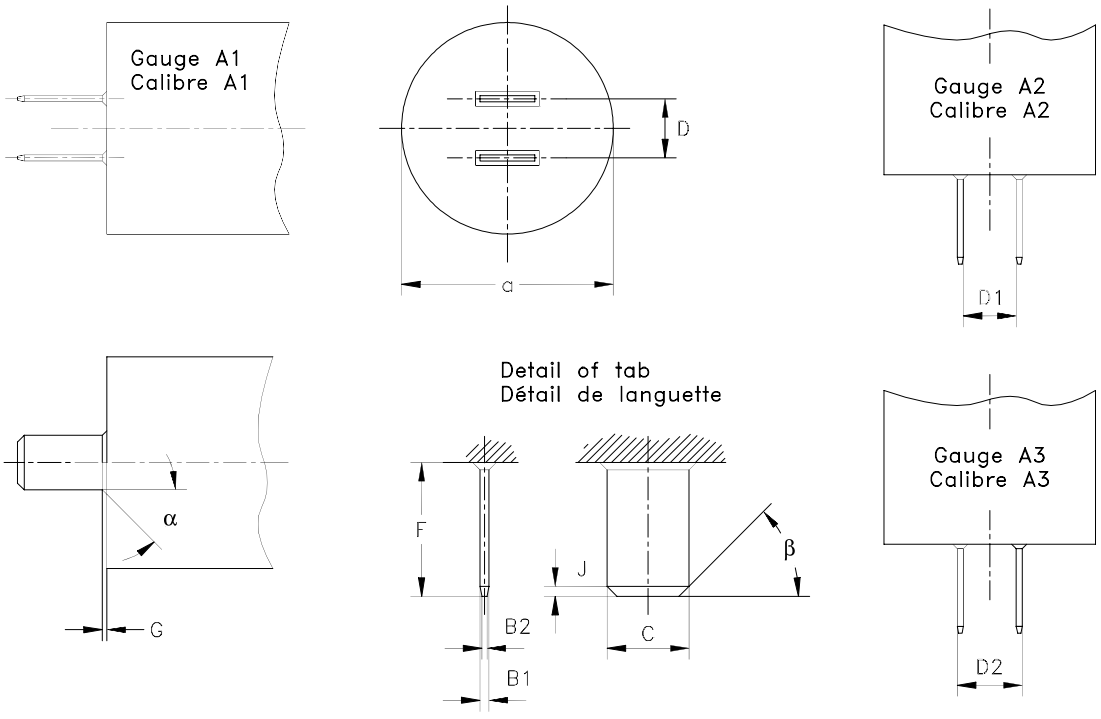
CALIBRES «A» POUR CONNECTEUR

G5.3-4.8

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of connector G5.3-4.8, see sheet 7005-126.
Pour les détails du connecteur G5.3-4.8, voir feuille 7005-126.



Reference	Dimension	Tolerance
B1	0,54	+ 0,02 - 0,0
B2	0,3	+ 0,02 - 0,0
C	5,45	+ 0,02 - 0,0
D	5,3	+ 0,005 - 0,005
D1	4,46	+ 0,02 - 0,0
D2	6,14	+ 0,0 - 0,02
F	7,3	+ 0,02 - 0,0
G	0,6	+ 0,0 - 0,02
J	0,6	+ 0,0 - 0,02
a	20	+ 0,1 - 0,1
α	45°	+ 1° - 1°
β	45°	+ 1° - 1°

PURPOSE: To check in connectors G5.3-4.8 the maximum insertion force related to a maximum cap as regards tab dimensions at nominal, minimum and maximum spacing.

TESTING: It shall be possible to insert each of the three gauges in turn into the connector, with a force not exceeding the maximum insertion force specified for these gauges on the connector sheet, until the gauge face touches the reference plane of the connector.
It shall be possible to withdraw each of the gauges with a force not less than the force specified for these gauges on the connector sheet.

BUT: Contrôler, pour les connecteurs G5.3-4.8, la force maximale d'insertion relative au culot présentant les dimensions maximales compte tenu des dimensions des languettes avec un espacement nominal, minimal et maximal.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire successivement chacun des trois calibres dans le connecteur, avec une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ces calibres dans la feuille de norme du connecteur, jusqu'à ce que la face du calibre vienne en contact avec le plan de référence du connecteur.
Il doit être possible d'extraire chacun des calibres avec une force qui ne sera pas inférieure à la force spécifiée pour ces calibres dans la feuille de norme du connecteur.

GAUGES "B" FOR CONNECTOR

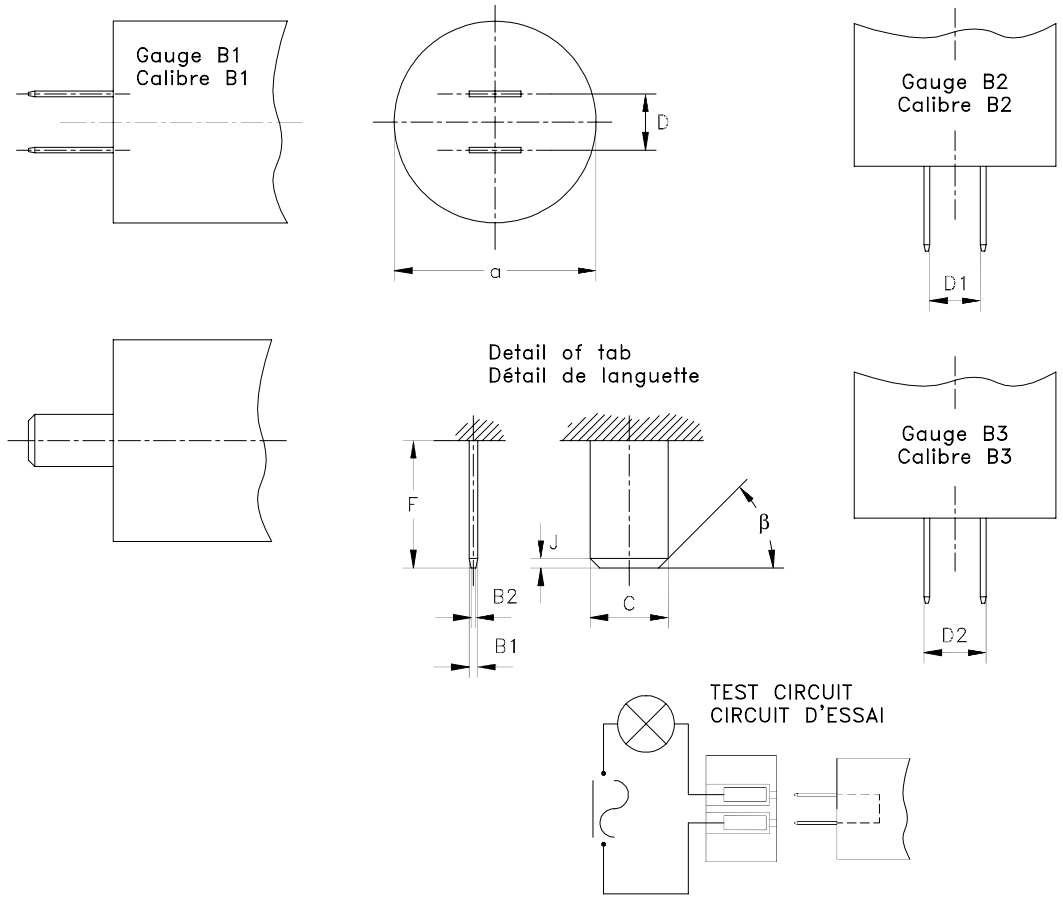
CALIBRES «B» POUR CONNECTEUR

G5.3-4.8

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of connector G5.3-4.8, see sheet 7005-126.
Pour les détails du connecteur G5.3-4.8, voir feuille 7005-126.



Reference	Dimension	Tolerance
B1	0,47	+ 0,0 - 0,02
B2	0,1	+ 0,0 - 0,02
C	4,7	+ 0,0 - 0,02
D	5,3	+ 0,005 - 0,005
D1	4,46	+ 0,02 - 0,0
D2	6,14	+ 0,0 - 0,02
F	6,66	+ 0,02 - 0,0
J	0,9	+ 0,02 - 0,0
a	20	+ 0,1 - 0,1
β	45°	+ 1° - 1°

PURPOSE: To check in connectors G5.3-4.8 contact-making and the minimum retention force related to a minimum cap as regards tab dimensions at nominal, minimum and maximum spacing.

TESTING: It shall be possible to insert each of the three gauges in turn into the connector with a force not exceeding the maximum insertion force specified for these gauges on the connector sheet, until the gauge face touches the reference plane of the connector. In this position the indicator lamp shall light.
It shall be possible to withdraw each of the gauges with a force not less than the force specified for these gauges on the connector sheet.

BUT: Contrôler pour les connecteurs G5.3-4.8, la réalité de contact et la force minimale de retenue relative au culot présentant les dimensions minimales, compte tenu des dimensions des languettes avec un espacement nominal, minimal et maximal.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire successivement chacun des trois calibres dans le connecteur, avec une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ces calibres dans la feuille de norme du connecteur, jusqu'à ce que la face du calibre vienne en contact avec le plan de référence du connecteur. Dans cette position, la lampe témoin doit s'allumer.
Il doit être possible d'extraire chacun des calibres avec une force qui n'est pas inférieure à la force spécifiée pour ces calibres dans la feuille de norme du connecteur.

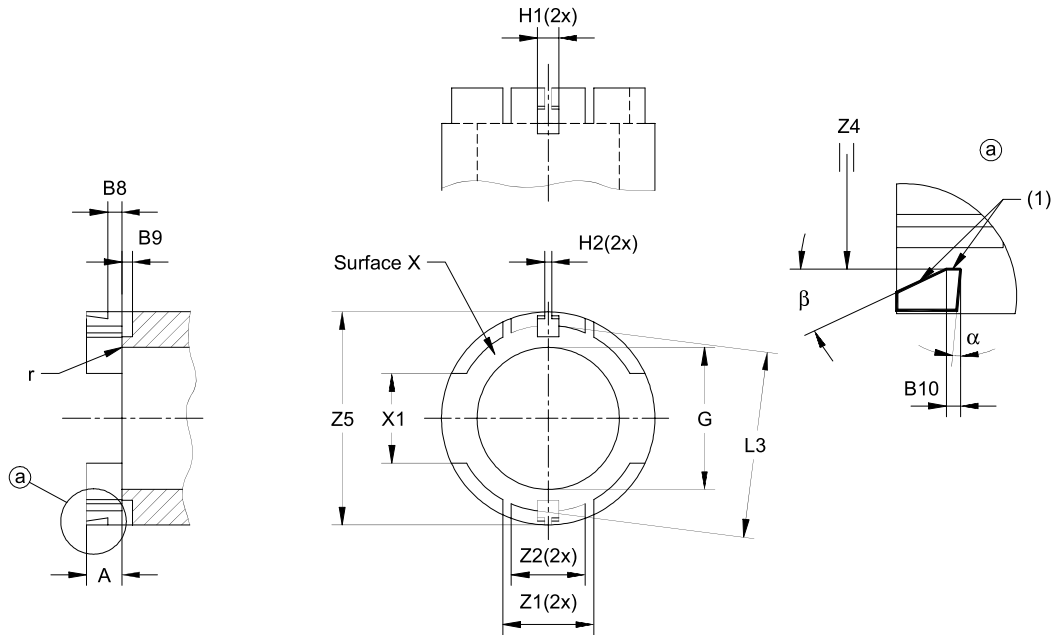
GAUGE FOR TESTING THE SPRINGS OF CAPS

CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DES RESSORTS DES CULOTS PG20 & PGU20

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 PG20 and PGU20, see sheet 7004-127.
Pour les détails des culots PG20 et PGU20, voir feuille 7004-127.



(1) Flat surfaces. Surface finish: Ra = 0,4 μm (see ISO 4287). Hardness (after tempering): minimal HRC55 (see ISO 6508-1).

Reference	Dimension	Tolerance
A	4,5	+ 0,1 - 0,1
B8	2,3	0 - 0,02
B9	Min. 1	
B10	0,5	+ 0,1 - 0,1
G	20,32	+ 0,02 0
H1	5,2	+ 0,1 - 0,1
H2	1,3	+ 0,1 - 0,1
L3	27,4	+ 0,1 - 0,1
X1	15	+ 0,1 - 0,1
Z1	12,8	+ 0,1 - 0,1
Z2	10	+ 0,1 - 0,1
Z4	28,35	0 - 0,02
Z5	30,9	+ 0,1 - 0,1
r	1	+ 0,05 - 0,05
α	15°	+ 1° - 1°
β	30°	+ 1° - 1°

(1) Surface planes. Finition de la surface: Ra = 0,4 μm (voir ISO 4287). Dureté (après la trempe): HRC55 minimal (voir ISO 6508-1).

PURPOSE: To check for proper insertion and to check the retention force of caps PG20 and PGU20.

TESTING: It shall be possible to insert the lamp into the gauge by pushing the lamp along its central axis, without using undue force, until the intended position is reached.
The combination lamp/gauge is then placed in a heating cabinet. The temperature in the heating cabinet is raised to 120 °C. The combination lamp/gauge is kept in the heating cabinet for a period of 1 008 h. After this period, the combination is removed from the heating cabinet and allowed to cool down for 1 h, with the lamp still inserted in the gauge. The retention force is then measured by pressing the lamp-bulb in the direction of withdrawal of the lamp. The force measured at the moment that the reference plane of the cap releases from surface X of the gauge shall not be less than 10 N.

BUT: Vérification d'une insertion correcte et vérification de la force de rétention pour les culots PG20 et PGU20.

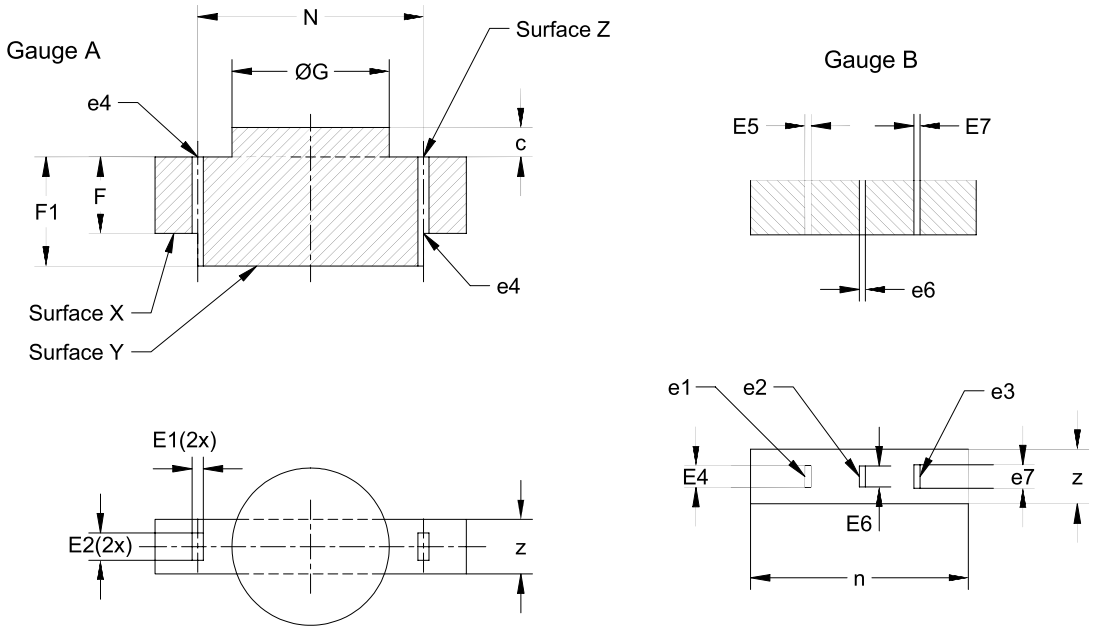
ESSAI: Il doit être possible d'insérer la lampe dans le calibre en poussant la lampe dans le sens de son axe central, sans effort inconsidéré, jusqu'à ce que la position désirée soit atteinte.
L'ensemble lampe/calibre est placée dans l'enceinte de chauffage. La température dans l'enceinte de chauffage est réglée à 120 °C. L'ensemble lampe/calibre est maintenu dans l'enceinte de chauffage pour une période de 1 008 h. Après cette période, l'ensemble est sorti de l'enceinte de chauffage et laissé refroidir pendant 1 h, la lampe restant introduite dans le calibre. La force de rétention est alors mesurée en exerçant une pression sur l'ampoule de la lampe dans le sens de démontage de la lampe. La force mesurée au moment où le plan de référence du culot s'écarte de la surface X du calibre ne doit pas être inférieure à 10 N.

GAUGE FOR TESTING THE CONTACTS OF LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DES CONTACTS DES DOUILLES
PGU20

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 PGU20, see sheet 7005-127.
Pour les détails de la douille PGU20, voir feuille 7005-127.



(1) An allowance is included to accommodate pin spacing and alignment errors.
(1) Une tolérance est incluse pour tenir compte de l'espacement des broches et des erreurs d'alignement.

Reference	Dimension	Tolerance
E1 (1)	1,42	+ 0,02 0
E2 (1)	3,5	+ 0,02 - 0,0
E4	2,9	+ 0,02 0
E5	0,82	+ 0,02 0
E6	2,699	0 - 0,02
E7	0,779	0 - 0,02
F	9,8	0 - 0,020
F1	14	+ 0,02 0
G	20,2	0 - 0,02
N	29	+ 0,005 - 0,005
c	3,8	+ 0,1 - 0,1
e6	0,9	+ 0,1 0
e7	3	+ 0,1 0
n	25	+ 0,1 - 0,1
z	7	0 - 0,1

PURPOSE: To check the combined alignment and spacing of the contact pins and the dimensions of the individual contact pin of lampholders PGU20.

TESTING: It shall be possible to insert both pins simultaneously into the holes e4 of gauge A until the reference plane of the lampholder comes into contact with surface Z of the gauge.
In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X but shall not project beyond surface Y.
It shall be possible to insert each individual contact pin of the lampholder into the hole e1 of gauge B.
It shall not be possible to insert the individual pins into hole e2 and e3 of gauge B.

BUT: Vérification de l'alignement et de l'espacement des contacts des broches ainsi que des dimensions de la broche individuelle des douilles PGU20.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer les deux broches simultanément dans les orifices e4 du calibre A jusqu'à ce que le plan de référence de la douille vienne en contact avec la surface Z du calibre.
Dans cette position, les extrémités des broches doivent être dans le même plan ou dépasser la surface X mais ne doivent pas dépasser la surface Y.
Il doit être possible d'insérer individuellement chaque broche de contact de la douille dans l'orifice e1 du calibre B.
Il ne doit pas être possible d'insérer individuellement les broches de contact dans les orifices e2 et e3 du calibre B.

GAUGES FOR TESTING THE CONTACTS OF CAPS

CALIBRES POUR LA VÉRIFICATION DES CONTACTS DES CULOTS

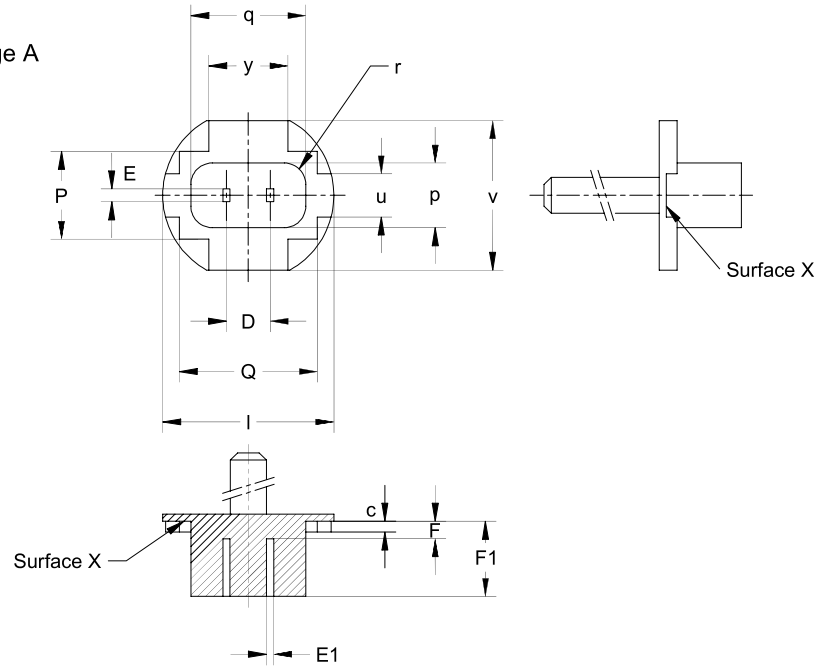
PG20

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

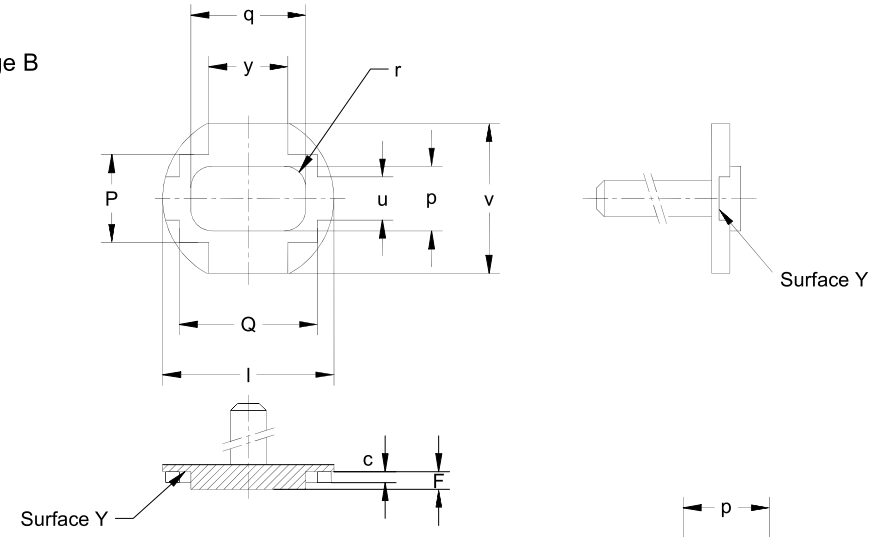
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of cap PG20, see sheet 7004-127.
Pour les détails du culot PG20, voir feuille 7004-127.

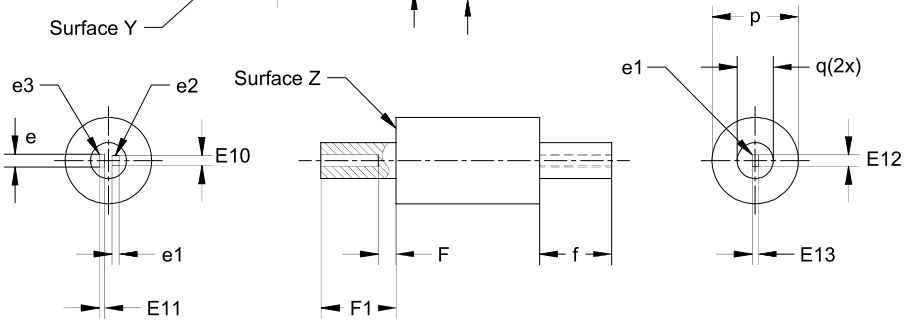
Gauge A



Gauge B



Gauge C



GAUGES FOR TESTING THE CONTACTS OF CAPS

CALIBRES POUR LA VÉRIFICATION DES CONTACTS DES CULOTS

PG20

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge A		
Reference	Dimension	Tolerance
D	6,1	+ 0,005 - 0,005
E (1)	1,8	+ 0,02 0
E1 (1)	1,02	+ 0,02 0
F	2,45	0 - 0,02
F1	10,45	0 - 0,02
P	12,2	+ 0,02 0
Q	19,2	+ 0,02 0
c	1,5	+ 0,1 - 0,1
l	23,8	0 - 0,1
p	9	+ 0,1 - 0,1
q	16	+ 0,1 - 0,1
r	3,5	+ 0,1 - 0,1
u	6	+ 0,1 - 0,1
v	20,8	0 - 0,1
y	11	+ 0,1 - 0,1

Gauge B		
Reference	Dimension	Tolerance
F	3,15	+ 0,02 0
P	12,2	+ 0,02 0
Q	19,2	+ 0,02 0
c	1,5	+ 0,1 - 0,1
l	23,8	0 - 0,1
p	9	+ 0,1 - 0,1
q	16	+ 0,1 - 0,1
r	3,5	+ 0,1 - 0,1
u	6	+ 0,1 - 0,1
v	20,8	0 - 0,1
y	11	+ 0,1 - 0,1

Gauge C		
Reference	Dimension	Tolerance
E10	1,399	0 - 0,02
E11	0,779	0 - 0,02
E12	1,6	+ 0,02 0
E13	0,82	+ 0,02 0
F	2,45	0 - 0,02
F1	10,45	0 - 0,02
e	1,7	+ 0,1 0
e1	0,9	+ 0,1 0
f	11	+ 0,1 - 0,1
p	12	+ 0,1 0
q	5	0 - 0,1

(1) An allowance is included to accommodate pin spacing and alignment errors.
(1) Une tolérance est incluse pour tenir compte de l'espacement des broches et des erreurs d'alignement.

PURPOSE: To check the combined alignment and spacing of the contact pins and the individual pin dimensions of caps PG20 on finished lamps.

TESTING: It shall be possible, without using undue force, to insert gauge A into the contacts cavity of the PG20 cap until surface X of the gauge is in contact with the upper surface of the rim of the cavity.
It shall be possible, without using undue force, to insert gauge B into the contacts cavity of the PG20 cap. After insertion of the gauge there shall be a clearance of at least 0,1 mm* between surface Y of the gauge and the upper surface of the rim of the contacts cavity.
It shall be possible to insert each individual contact pin of the PG20 cap into hole e1 of gauge C until surface Z of the gauge is in contact with the upper surface of the rim of the contacts cavity.
It shall not be possible for each individual contact pin of the PG20 cap to enter holes e2 and e3 of gauge C.

* A feeler gauge with a thickness of 0,1 mm shall be used to check that this clearance exists over the full circumference of the cap rim.

BUT: Vérification de l'alignement et de l'espacement des contacts des broches ainsi que des dimensions de la broche individuelle des culots PG20 des lampes finies.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer, sans effort inconsidéré, le calibre A dans la cavité de contact du culot PG20 jusqu'à ce que la surface X du calibre soit en contact avec la surface supérieure du bord de la cavité.
Il doit être possible d'insérer, sans effort inconsidéré, le calibre B dans la cavité de contact du culot PG20. Après l'introduction du calibre, il doit y avoir une distance d'au moins 0.1 mm* entre la surface Y du calibre et la surface supérieure du bord de la cavité.
Il doit être possible d'insérer individuellement chaque broche de contact des culots PG20 dans l'orifice e1 du calibre C jusqu'à ce que la surface Z du calibre soit en contact avec la surface supérieure du bord de la cavité.
Il ne doit pas être possible de faire pénétrer individuellement chaque broche de contact de culot PG20 dans les orifices e2 et e3 du calibre C.

* Un calibre de contact d'épaisseur 0,1 mm doit être utilisé pour vérifier que cette distance existe sur tout le pourtour du culot.

"GO" GAUGE FOR BASE

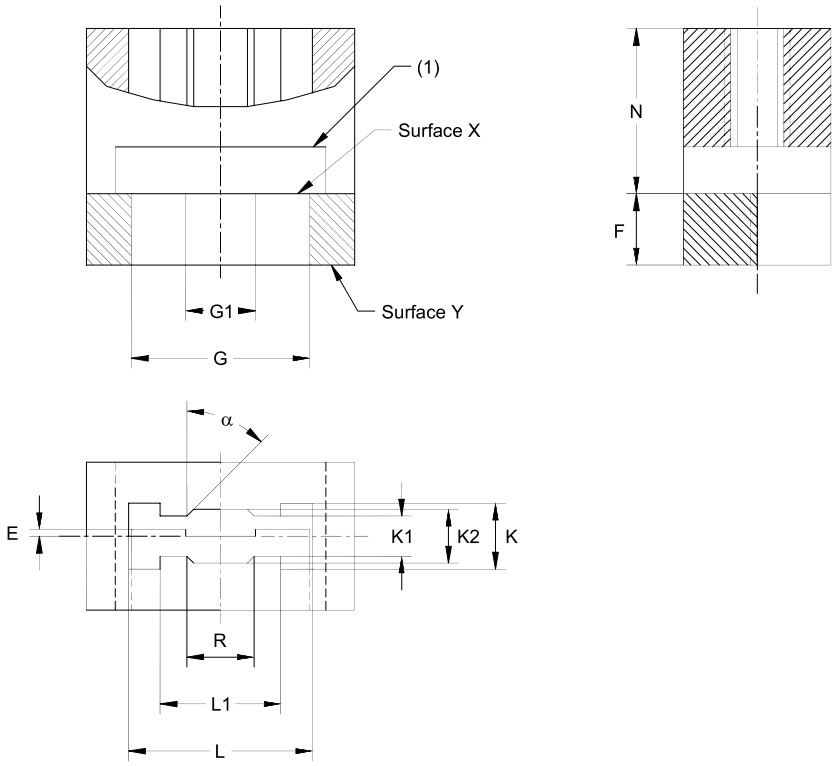
CALIBRE «ENTRE» POUR SOCLE

G9

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 G9, see sheet 7004-129.
Pour les détails du socle G9, voir feuille 7004-129.



Reference	Dimension	Tolerance
E	0,5	+ 0,1 0
F	5,3	+ 0,02 0
G	13,3	0 - 0,02
G1	5,2	+ 0,02 0
K	4,9	+ 0,02 0
K1	3,0	+ 0,02 0
K2	4,0	+ 0,02 0
L	13,7	+ 0,02 0
L1	9,0	+ 0,02 0
N	12,3	+ 0,02 0
R	5,0	+ 0,02 0
α	45°	+ 1° 0

(1) Viewing slot.
(1) Fente de visée.

PURPOSE: To check the maximum base outline of bases G9.

TESTING: It shall be possible to insert the base smoothly into the gauge until its reference plane meets surface X.
In this position no part of the base contacts shall project beyond surface Y.

BUT: Contrôler l'encombrement maximal extérieur des socles G9.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire en douceur le socle dans le calibre jusqu'à ce que le plan de référence s'aligne sur la surface X.
Dans cette position, aucune partie des contacts du socle ne devra dépasser la surface Y.

"NOT GO" GAUGE FOR BASE

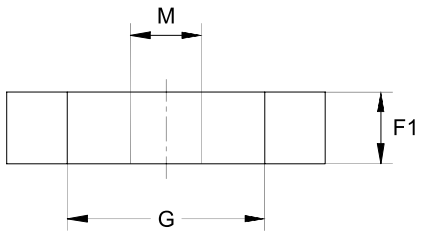
CALIBRE «N'ENTRE PAS» POUR SOCLE

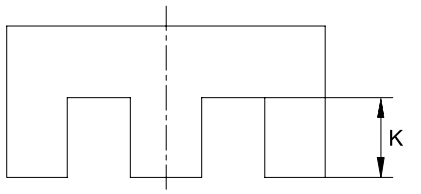
G9

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 G9, see sheet 7004-129.
Pour les détails du socle G9, voir feuille 7004-129.





Reference	Dimension	Tolerance
F1	3,0	+ 0,02 0
G	12,4	+ 0,02 0
M	5,2	0 - 0,02
K	4,9	0 - 0,02

PURPOSE: To check dimension Gmin of bases G9.

TESTING: Without using undue force it shall not be possible for the lamp to enter the gauge in such a way that the reference plane of the base meets the surface of the gauge in its entire length.

BUT: Contrôler la dimension Gmin des socles G9.

ESSAI: Sans appliquer une force excessive, il ne doit pas être possible d'introduire le calibre dans la lampe de telle façon que le plan de référence du socle s'aligne sur la surface du calibre dans la totalité de sa longueur.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDER

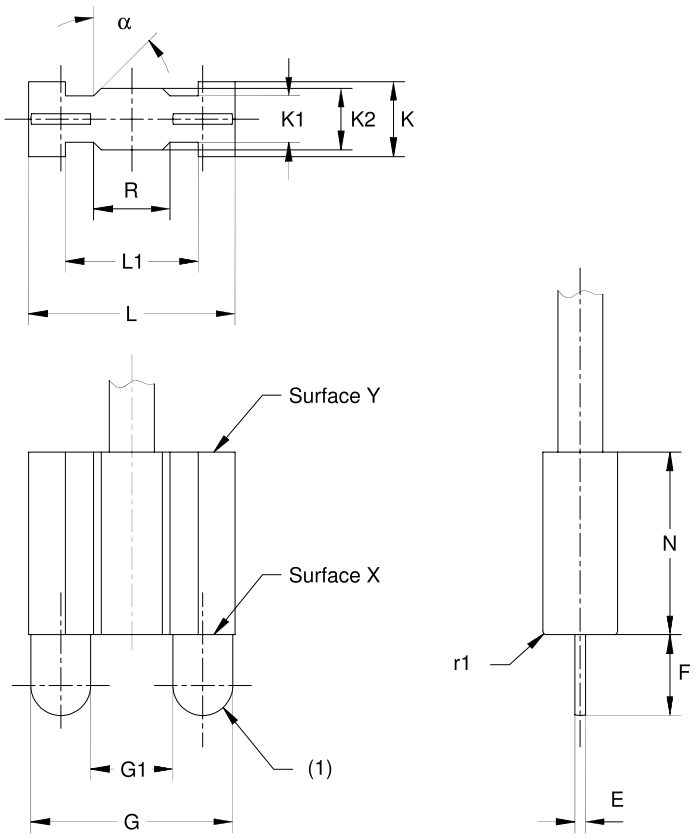
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLE

G9

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 G9, see sheet 7005-129.
Pour les détails de la douille G9, voir feuille 7005-129.



Reference	Dimension	Tolerance
E	0,7	+ 0,02 0
F	5,4	+ 0,02 0
G	13,3	+ 0,02 0
G1	5,2	0 - 0,02
K	5,0	0 - 0,02
K1	3,1	0 - 0,02
K2	4,1	0 - 0,02
L	13,9	0 - 0,02
L1	8,9	+ 0,02 0
N	12,2	+ 0,02 0
R	5,1	0 - 0,02
r1 (2)	1,0	+ 0,1 - 0,1
α	45°	0 - 1°

(1) Edges slightly chamfered.
(2) Radius or equivalent chamfer.
(3) Sharp corners shall be rounded with a radius of 0,5 mm max. or with an equivalent chamfer.

(1) Arêtes légèrement chanfreinées.
(2) Rayon ou chanfrein équivalent.
(3) Les angles aigus doivent être arrondis avec un rayon de 0,5 mm max. ou avec un chanfrein équivalent.

PURPOSE: To check lampholders G9.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge smoothly into the lampholder until surface X is in contact with the lampholder face.
In this position no part of the lampholder rim shall project beyond surface Y.

BUT : Contrôler les douilles G9.

ESSAI : Il doit être possible d'introduire le calibre en douceur dans la douille jusqu'à ce que la surface X soit en contact avec la surface de la douille.
Dans cette position, aucune partie de la bordure de la douille ne doit dépasser la surface Y.

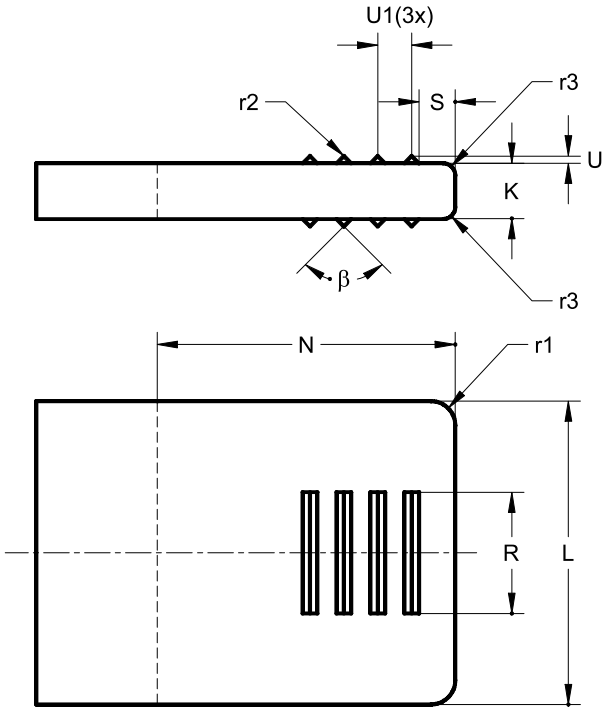
Surface finish: Ra = 0,4 µm over length F (see ISO 4287).
Hardness (after tempering): minimal 55 HRC over length F (see ISO 6508-1).
Finition de surface: Ra = 0,4 µm sur la longueur F (voir ISO 4287).
Dureté (après trempe): 55 HRC minimale sur la longueur F (voir ISO 6508-1).

GAUGE FOR CHECKING THE MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES
G9

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holders G9, see sheet 7005-129.
Pour les détails des douilles G9, voir feuille 7005-129.



(1) Dimensions K and L apply inside dimension N.
(2) An equivalent chamfer is also allowed.

(1) Les dimensions K et L s'appliquent sur la longueur N.
(2) Un chanfrein équivalent est aussi acceptable.

Reference	Dimension	Tolerance
K (1)	2,3	+ 0,02 - 0,02
L (1)	13,5	+ 0,02 - 0,02
N (1)	12,3	+ 0,02 0
R	5,0	+ 0,02 - 0,02
S	1,5	0 - 0,02
U	0,3	+ 0,02 - 0,02
U1	1,4	+ 0,02 0
r1 (2)	1	+ 0,1 - 0,1
r2	0,2	+ 0,02 - 0,02
r3 (2)	0,5	+ 0,1 - 0,1
β	90°	+ 6' - 6'
Mass Masse	100 g	+ 2% 0

PURPOSE: To check the minimum retention force of lampholders G9.

TESTING: The gauge shall be fully inserted into the G9 lampholder.
With the lampholder in an inverted position, held open-end down, the gauge shall not fall out by its own weight.

BUT: Vérification de la force minimale de rétention des douilles G9.

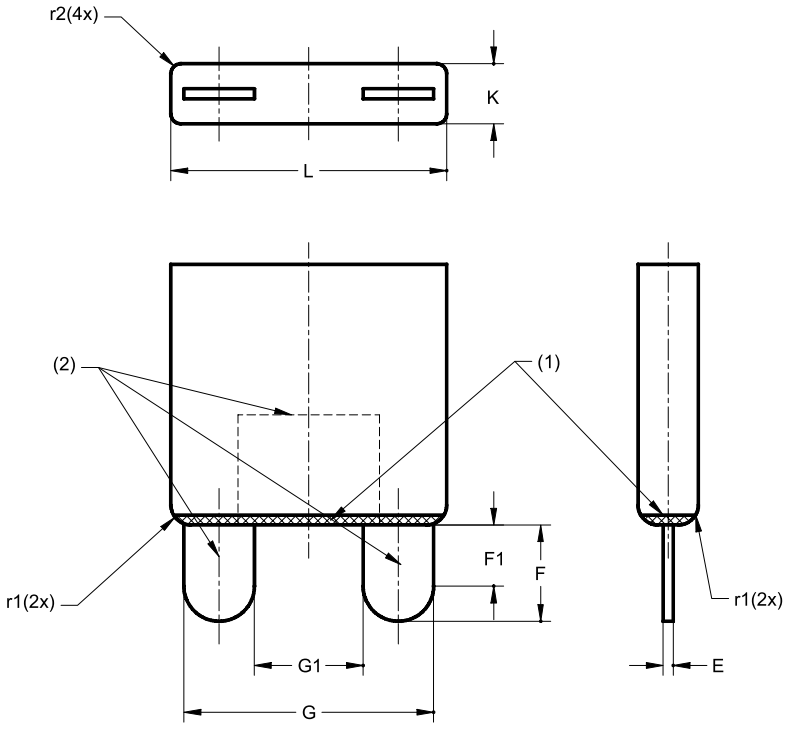
ESSAI: Le calibre doit être entièrement inséré dans la douille G9.
La douille étant en position inversée, maintenue dans la position de l'extrémité d'entrée orientée vers le bas, le calibre ne doit pas s'extraire de par son propre poids.

GAUGE FOR CHECKING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DE CONTACT DANS LES DOUILLES
G9

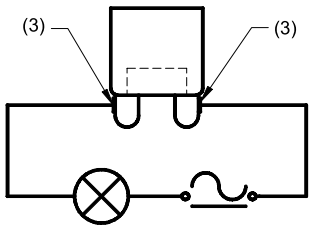
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of holders G9, see sheet 7005-129.
Pour les détails des douilles G9, voir feuille 7005-129.



TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI



(1) Insulating material. To prevent electrical contact between the gauge body and the lampholder contacts.
(2) The two metal contacts of the gauge shall be electrically connected.
(3) Lampholder contacts.
(4) An equivalent chamfer is also allowed.

(1) Matériau isolant. Pour prévenir tout contact électrique entre le corps du calibre et les contacts de la lampe.
(2) Les deux contacts métalliques du calibre doivent être électriquement connectés.
(3) Contacts de la douille.
(4) Un chanfrein équivalent est aussi acceptable.

Reference	Dimension	Tolerance
E	0,5	0 - 0,02
F	4,8	0 - 0,02
F1	3,0	0 - 0,02
G	12,4	0 - 0,02
G1	5,4	+ 0,02 0
K	3,0	+ 0,02 0
L	13,7	+ 0,02 0
r1 (4)	0,5	+ 0,1 - 0,1
r2 (4)	0,5	+ 0,1 - 0,1

PURPOSE: To check contact-making in lampholders G9.

TESTING: The lampholder is connected in the test circuit as shown. The lampholder shall be assumed to be correct if, with the gauge inserted, the indicator lamp lights up and remains alight when all possible operating positions of a lamp are simulated.

BUT: Vérification du contact dans les douilles G9.

ESSAI: La douille est montée dans le circuit d'essai comme indiqué. La douille est présumée correcte si, lorsque le calibre est introduit, la lampe indicatrice s'allume et qu'elle reste allumée lorsque toutes les positions opérationnelles de la lampe sont simulées.

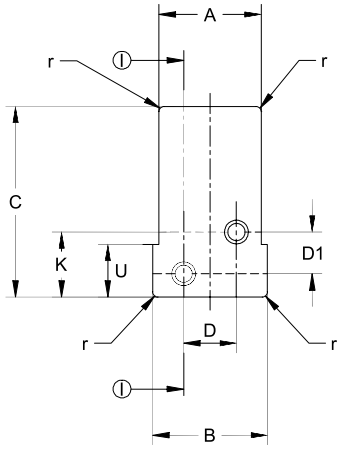
GAUGE FOR CAPS TO ENSURE ENTRY OF MAXIMUM LAMPHOLDERS AND TO CHECK PIN-SPACING AND LENGTH

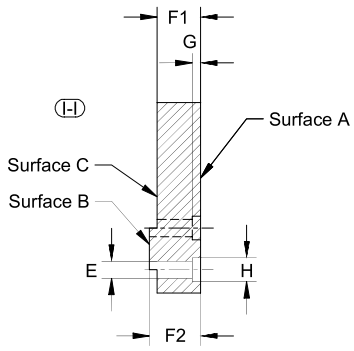
CALIBRE POUR CULOTS POUR LA VERIFICATION DE L'ENTREE DES DOUILLES MAXIMALES ET DE L'ECARTEMENT ET LA LONGUEUR DES BROCHES GRZ10d

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 GRZ10d, see sheet 7004-131.
Pour les détails du culot GRZ10d, voir feuille 7004-131.





Reference	Dimension	Tolerance
A	15,5	0 - 0,01
B	17,4	0 - 0,01
C	29,0	0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
D1	6,35	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 0
F1	6,6	0 - 0,01
F2	7,77	+ 0,01 0
G	1,27	+ 0,01 0
H	3,61	+ 0,02 0
K	9,9	0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,8	+ 0,05 0

PURPOSE: To check dimensions Amin, Bmin, Fmin, Fmax, Kmin and the combined diameter and displacement of the pins of bi-pin caps GRZ10d.

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface A and, when fully inserted, the reference plane of the cap and the surface of the gauge shall contact.
In this position the ends of the pins shall be co-planar with, or project beyond, surface C but they shall not project beyond surface B.

BUT: Vérification des dimensions Amin, Bmin, Fmin, Fmax, Kmin ainsi que de la combinaison des diamètres et de l'espacement des broches des culots à deux broches GRZ10d.

ESSAI: Les broches du culot doivent pénétrer dans le calibre par la surface A et, lorsque le culot est poussé à fond, le plan de référence du culot doit être en contact avec la surface du calibre.
Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau avec la surface C ou la dépasser, sans toutefois saillir au-delà de la surface B.

Surface finish: Ra = 0,4 μm (see ISO 4287).
Finition de surface: Ra = 0,4 μm (voir ISO 4287).

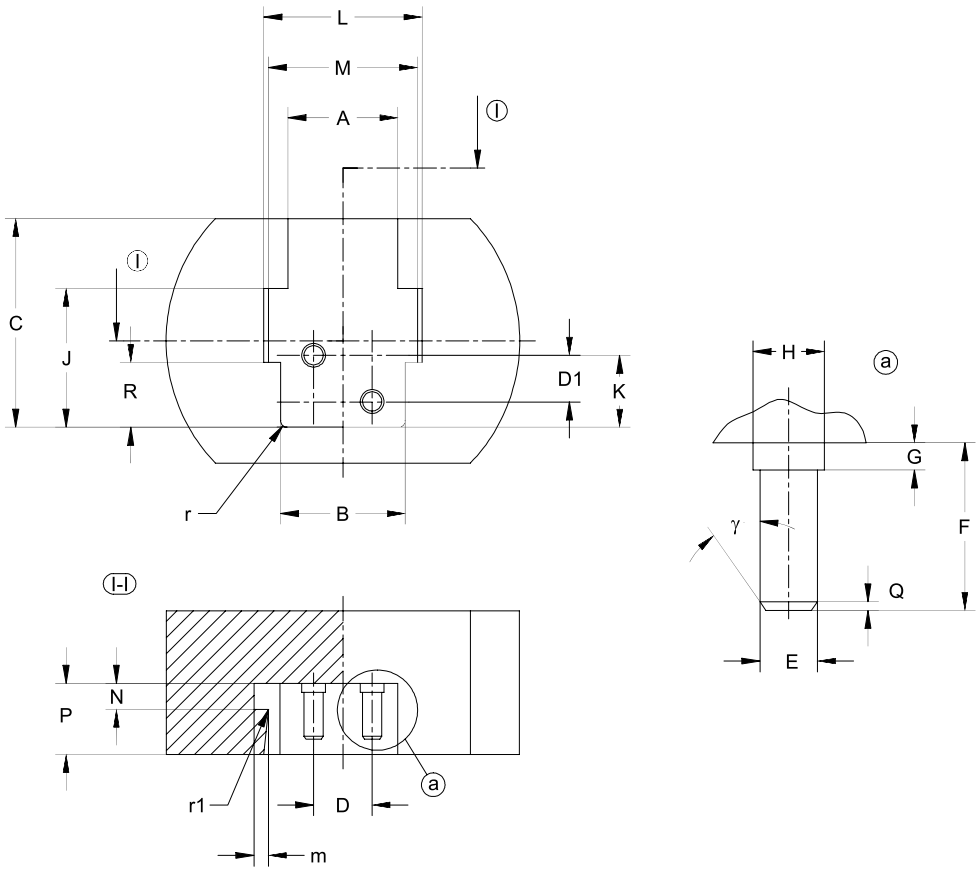
GAUGES "A" AND "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "A" ET "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES GRZ10d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

For details of lampholders GRZ10d, see sheet 7005-131.
Pour les détails des douilles GRZ10d, voir feuille 7005-131.



Surface finish: Ra = 0,4 μm (see ISO 4287).
Finition de surface: Ra = 0,4 μm (voir ISO 4287).

GAUGES "A" AND "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "A" ET "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES

DOUILLES GRZ10d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge A - Calibre A		
Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,05 0
B	17,35	+ 0,01 0
C	29	+ 0,3 0
D	8,14	+ 0,005 - 0,005
D1	6,49	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 0
F	7,77	+ 0,01 0
G	1,27	+ 0,01 0
H	3,3	+ 0,01 0
J	19,3	+ 0,05 0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	0 - 0,01
M	20,3	0 - 0,01
N	3,6	+ 0,01 0
P	9,9	0 - 0,01
Q	0,4	+ 0,1 - 0,1
R	9,0	0 - 0,05
m	2,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 0
r1	0,5	0 - 0,2
γ	35°	+ 1° - 1°

Gauge B - Calibre B		
Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,05 0
B	17,35	+ 0,01 0
C	29	+ 0,3 0
D	7,86	+ 0,005 - 0,005
D1	6,21	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 0
F	7,77	+ 0,01 0
G	1,27	+ 0,01 0
H	3,3	+ 0,01 0
J	19,3	+ 0,05 0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	0 - 0,01
M	20,3	0 - 0,01
N	3,6	+ 0,01 0
P	9,9	0 - 0,01
Q	0,4	+ 0,1 - 0,1
R	9,0	0 - 0,05
m	2,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 0
r1	0,5	0 - 0,2
γ	35°	+ 1° - 1°

NOTE Testing involves the use of gauges A and B.
NOTE L'essai implique l'emploi des calibres A et B.

PURPOSE: To check, in lampholders GRZ10d, the maximum insertion force and maximum withdrawal force related to the dimensions of caps with maximum pin dimensions and with maximum pin spacing (gauge A) and minimum pin spacing (gauge B).

TESTING: It shall be possible to insert each gauge in turn into the lampholder as far as the intended position with a force not exceeding 50 N.
After the gauge has been fully inserted into the holder, it shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding 40 N.

BUT: Vérification des douilles GRZ10d en ce qui concerne les forces maximales d'insertion et d'extraction dans le cas de culots à dimensions maximales des broches et espacement des broches soit maximal (calibre A), soit minimal (calibre B).

ESSAI : Il doit être possible d'introduire successivement chacun des calibres dans la douille jusqu'à ce que la position prévue soit atteinte, avec une force ne dépassant pas 50 N.
Après l'insertion complète du calibre dans la douille, il doit être possible d'en extraire le calibre avec une force ne dépassant pas 40 N.

"GO" GAUGE FOR UNMOUNTED CAPS
(NOT FOR USE ON FINISHED LAMPS)

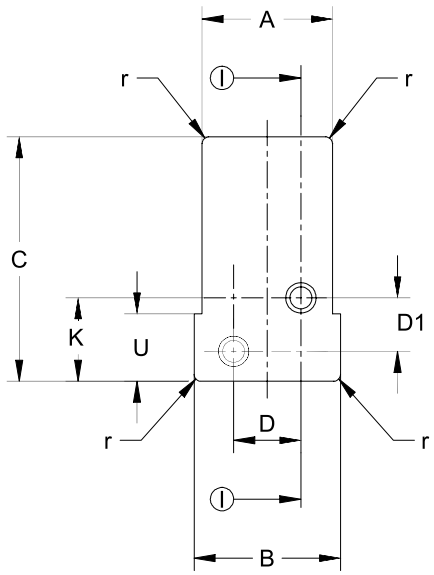
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS NON ASSEMBLES
(NE PAS UTILISER SUR DES LAMPES TERMINEES)

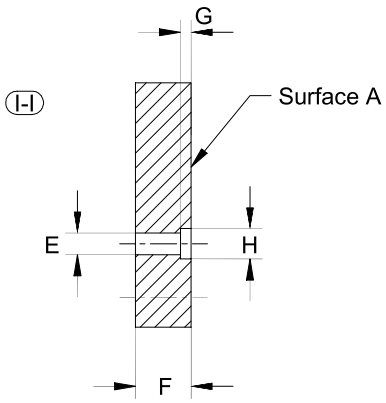
GRZ10d

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 GRZ10d, see sheet 7004-131.
Pour les détails du culot GRZ10d, voir feuille 7004-131.





Reference	Dimension	Tolerance
A	15,5	0 - 0,01
B	17,4	0 - 0,01
C	29,0	0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
D1	6,35	+ 0,005 - 0,005
E	2,6	+ 0,01 0
F	6,6	0 - 0,01
G	1,27	+ 0,01 0
H	3,61	+ 0,02 0
K	9,9	0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,8	+ 0,05 0

PURPOSE: To check dimensions Amin, Bmin, Fmin, Kmin and the combined diameter and displacement of the pins of unmounted bi-pin caps GRZ10d.

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface A and, when fully inserted, the reference plane of the cap and the surface of the gauge shall contact.

BUT: Vérification des dimensions Amin, Bmin, Fmin, Kmin ainsi que de la combinaison des diamètres et de l'espacement des broches des culots à deux broches GRZ10d non assemblés.

ESSAI: Les broches du culot doivent pénétrer dans le calibre par la surface A et, lorsque le culot est poussé à fond, le plan de référence du culot doit être en contact avec la surface du calibre.

Surface finish: Ra = 0,4 μm (see ISO 4287).
Finition de surface: Ra = 0,4 μm (voir ISO 4287).

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

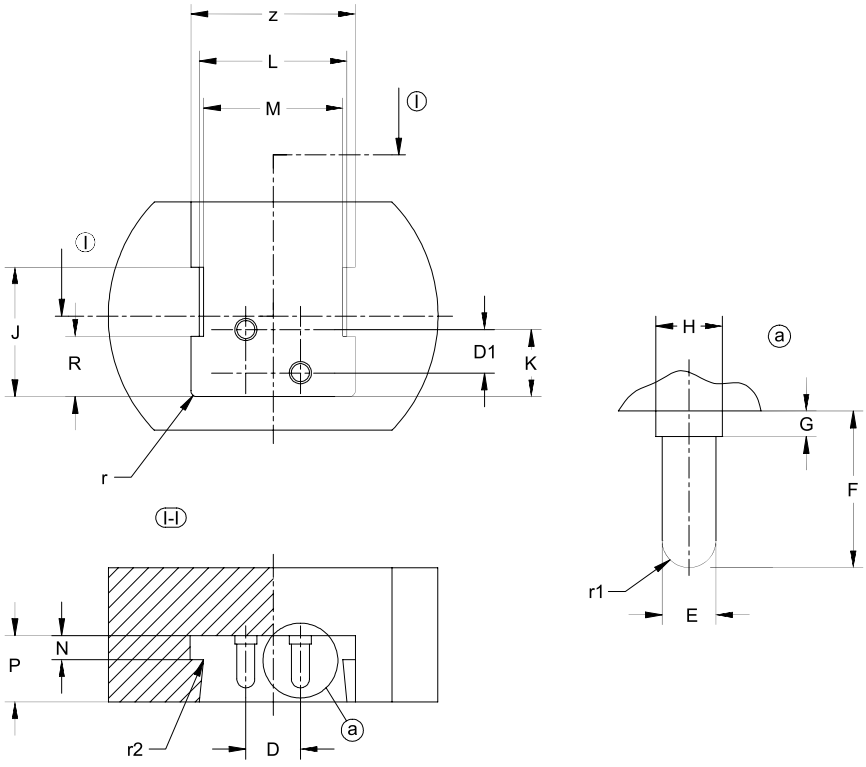
CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

GRZ10d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholders GRZ10d, see sheet 7005-131.
Pour les détails des douilles GRZ10d, voir feuille 7005-131.



Surface finish: Ra = 0,4 μm (see ISO 4287).
Finition de surface: Ra = 0,4 μm (voir ISO 4287).

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

GRZ10d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
D	8,0	+ 0,01 - 0,01
D1	6,35	+ 0,01 - 0,01
E	2,29	0 - 0,01
F	6,6	0 - 0,01
G	1,27	0 - 0,01
H	3,3	0 - 0,01
J	19,3	+ 0,05 0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	0 - 0,01
M	20,5	+ 0,01 0
N	3,4	0 - 0,01
P	9,9	+ 0,01 0
R	9,0	0 - 0,05
r	0,9	+ 0,05 0
r1	E/2	
r2	0,5	0 - 0,2
z	24,5	+ 0,5 - 0,5

PURPOSE: To check, in lampholders GRZ10d, the minimum retention force related to a cap with minimum pin dimensions.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the force required to withdraw it shall be not less than 5 N.

BUT: Vérification des douilles GRZ10d en ce qui concerne la force minimale de retenue dans le cas d'un culot à dimensions minimales des broches.

ESSAI : Après l'insertion complète du calibre dans la douille, la force nécessaire pour l'en extraire ne doit pas être inférieure à 5 N.

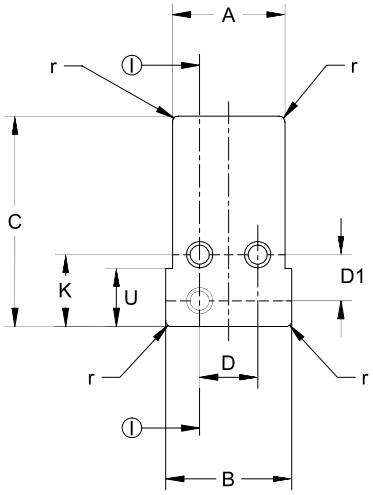
GAUGE FOR CAPS TO ENSURE ENTRY OF MAXIMUM LAMPHOLDERS AND TO CHECK PIN-SPACING AND LENGTH

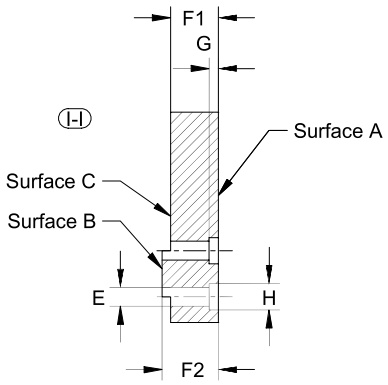
CALIBRE POUR CULOTS POUR LA VERIFICATION DE L'ENTREE DES DOUILLES MAXIMALES ET DE L'ECARTEMENT ET LA LONGUEUR DES BROCHES GRZ10t

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 GRZ10t, see sheet 7004-132.
Pour les détails du culot GRZ10t, voir feuille 7004-132.





Reference	Dimension	Tolerance
A	15,5	0 - 0,01
B	17,4	0 - 0,01
C	29,0	0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
D1	6,35	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 0
F1	6,6	0 - 0,01
F2	7,77	+ 0,01 0
G	1,27	+ 0,01 0
H	3,61	+ 0,02 0
K	9,9	0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,8	+ 0,05 0

PURPOSE: To check dimensions Amin, Bmin, Fmin, Fmax, Kmin and the combined diameter and displacement of the pins of bi-pin caps GRZ10t.

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface A and, when fully inserted, the reference plane of the cap and the surface of the gauge shall contact.
In this position the ends of the pins shall be co-planar with, or project beyond, surface C but they shall not project beyond surface B.

BUT: Vérification des dimensions Amin, Bmin, Fmin, Fmax, Kmin ainsi que de la combinaison des diamètres et de l'espacement des broches des culots à deux broches GRZ10t.

ESSAI: Les broches du culot doivent pénétrer dans le calibre par la surface A et, lorsque le culot est poussé à fond, le plan de référence du culot doit être en contact avec la surface du calibre.
Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau avec la surface C ou la dépasser, sans toutefois saillir au-delà de la surface B.

Surface finish: Ra = 0,4 μm (see ISO 4287).
Finition de surface: Ra = 0,4 μm (voir ISO 4287).

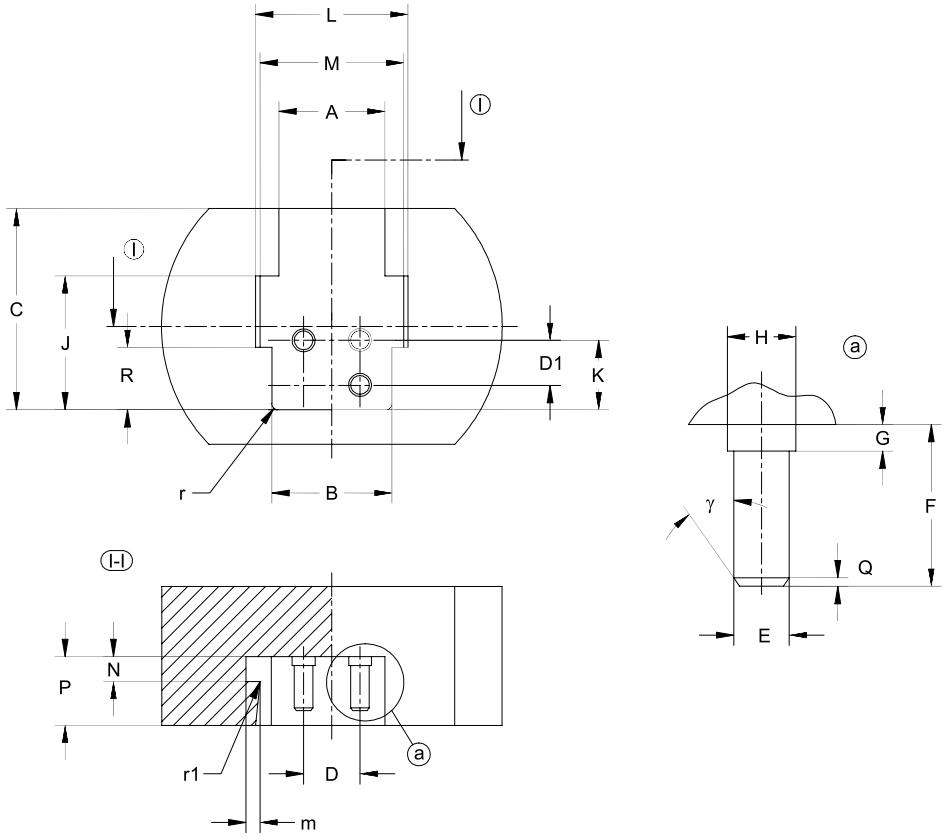
GAUGES "A" AND "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "A" ET "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES GRZ10t

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

For details of lampholders GRZ10t, see sheet 7005-132.
Pour les détails des douilles GRZ10t, voir feuille 7005-132.



Surface finish: Ra = 0,4 μm (see ISO 4287).
Finition de surface: Ra = 0,4 μm (voir ISO 4287).

GAUGES "A" AND "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "A" ET "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES DOUILLES GRZ10t

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge A - Calibre A		
Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,05 0
B	17,35	+ 0,01 0
C	29	+ 0,3 0
D	8,14	+ 0,005 - 0,005
D1	6,49	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 0
F	7,77	+ 0,01 0
G	1,27	+ 0,01 0
H	3,3	+ 0,01 0
J	19,3	+ 0,05 0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	0 - 0,01
M	20,3	0 - 0,01
N	3,6	+ 0,01 0
P	9,9	0 - 0,01
Q	0,4	+ 0,1 - 0,1
R	9,0	0 - 0,05
m	2,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 0
r1	0,5	0 - 0,2
γ	35°	+ 1° - 1°

Gauge B - Calibre B		
Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,05 0
B	17,35	+ 0,01 0
C	29	+ 0,3 0
D	7,86	+ 0,005 - 0,005
D1	6,21	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 0
F	7,77	+ 0,01 0
G	1,27	+ 0,01 0
H	3,3	+ 0,01 0
J	19,3	+ 0,05 0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	0 - 0,01
M	20,3	0 - 0,01
N	3,6	+ 0,01 0
P	9,9	0 - 0,01
Q	0,4	+ 0,1 - 0,1
R	9,0	0 - 0,05
m	2,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 0
r1	0,5	0 - 0,2
γ	35°	+ 1° - 1°

NOTE Testing involves the use of gauges A and B.
NOTE L'essai implique l'emploi des calibres A et B.

PURPOSE: To check, in lampholders GRZ10t, the maximum insertion force and maximum withdrawal force related to the dimensions of caps with maximum pin dimensions and with maximum pin spacing (gauge A) and minimum pin spacing (gauge B).

TESTING: It shall be possible to insert each gauge in turn into the lampholder as far as the intended position with a force not exceeding 50 N.
After the gauge has been fully inserted into the holder, it shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding 40 N.

BUT: Vérification des douilles GRZ10t en ce qui concerne les forces maximales d'insertion et d'extraction dans le cas de culots à dimensions maximales des broches et espacement des broches soit maximal (calibre A), soit minimal (calibre B).

ESSAI : Il doit être possible d'introduire successivement chacun des calibres dans la douille jusqu'à ce que la position prévue soit atteinte, avec une force ne dépassant pas 50 N.
Après l'insertion complète du calibre dans la douille, il doit être possible d'en extraire le calibre avec une force ne dépassant pas 40 N.

"GO" GAUGE FOR UNMOUNTED CAPS
(NOT FOR USE ON FINISHED LAMPS)

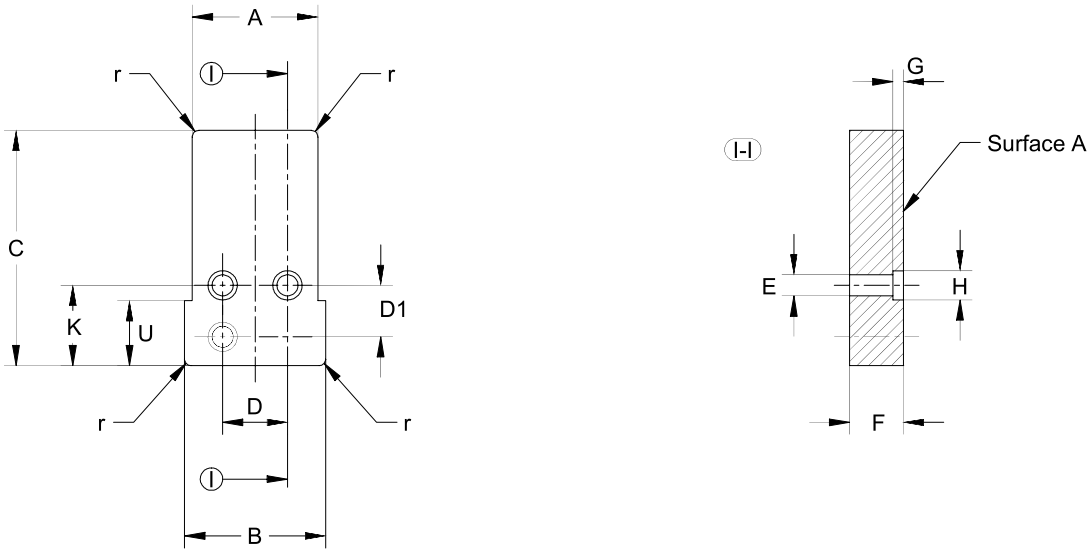
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS NON ASSEMBLES
(NE PAS UTILISER SUR DES LAMPES TERMINEES)

GRZ10t

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 GRZ10t, see sheet 7004-132.
Pour les détails du culot GRZ10t, voir feuille 7004-132.



Reference	Dimension	Tolerance
A	15,5	0 - 0,01
B	17,4	0 - 0,01
C	29,0	0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
D1	6,35	+ 0,005 - 0,005
E	2,6	+ 0,01 0
F	6,6	0 - 0,01
G	1,27	+ 0,01 0
H	3,61	+ 0,02 0
K	9,9	0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,8	+ 0,05 0

PURPOSE: To check dimensions Amin, Bmin, Fmin, Kmin and the combined diameter and displacement of the pins of unmounted bi-pin caps GRZ10t.

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface A and, when fully inserted, the reference plane of the cap and the surface of the gauge shall contact.

BUT: Vérification des dimensions Amin, Bmin, Fmin, Kmin ainsi que de la combinaison des diamètres et de l'espacement des broches des culots à deux broches GRZ10t non assemblés.

ESSAI: Les broches du culot doivent pénétrer dans le calibre par la surface A et, lorsque le culot est poussé à fond, le plan de référence du culot doit être en contact avec la surface du calibre.

Surface finish: Ra = 0,4 μm (see ISO 4287).
Finition de surface: Ra = 0,4 μm (voir ISO 4287).

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

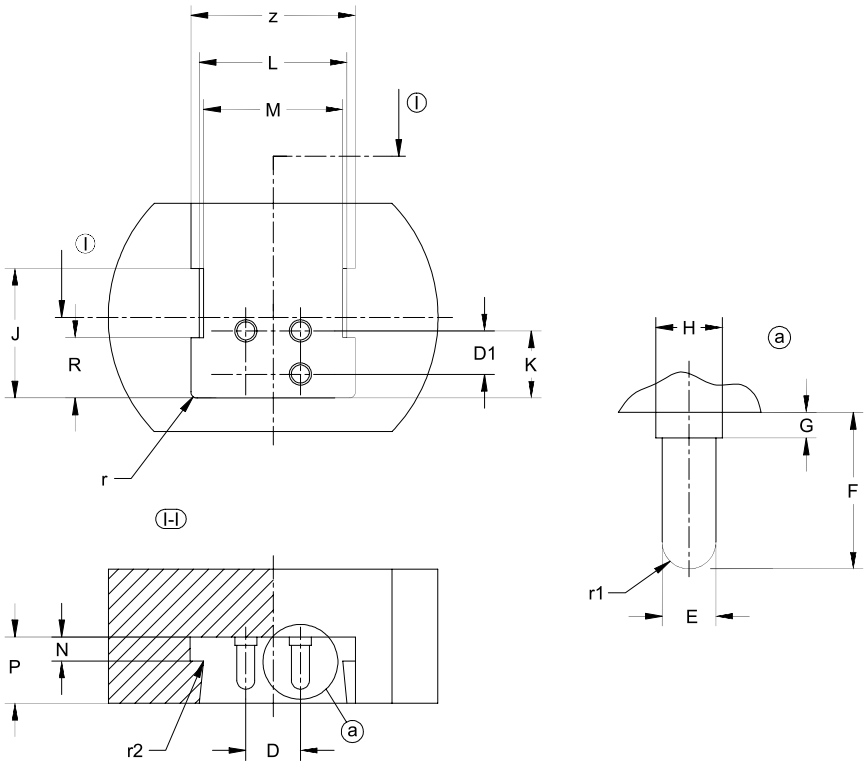
CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

GRZ10t

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholders GRZ10t, see sheet 7005-132.
Pour les détails des douilles GRZ10t, voir feuille 7005-132.



Surface finish: Ra = 0,4 μm (see ISO 4287).
Finition de surface: Ra = 0,4 μm (voir ISO 4287).

GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE IN LAMPHOLDERS

CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES

GRZ10t

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
D	8,0	+ 0,01 - 0,01
D1	6,35	+ 0,01 - 0,01
E	2,29	0 - 0,01
F	6,6	0 - 0,01
G	1,27	0 - 0,01
H	3,3	0 - 0,01
J	19,3	+ 0,05 0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	0 - 0,01
M	20,5	+ 0,01 0
N	3,4	0 - 0,01
P	9,9	+ 0,01 0
R	9,0	0 - 0,05
r	0,9	+ 0,05 0
r1	E/2	
r2	0,5	0 - 0,2
x	2	+ 0,5 - 0,5
z	24,5	+ 0,5 - 0,5

PURPOSE: To check, in lampholders GRZ10t, the minimum retention force related to a cap with minimum pin dimensions.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the force required to withdraw it shall be not less than 5 N.

BUT: Vérification des douilles GRZ10t en ce qui concerne la force minimale de retenue dans le cas d'un culot à dimensions minimales des broches.

ESSAI : Après l'insertion complète du calibre dans la douille, la force nécessaire pour l'en extraire ne doit pas être inférieure à 5 N.

"GO" GAUGE FOR CAPS

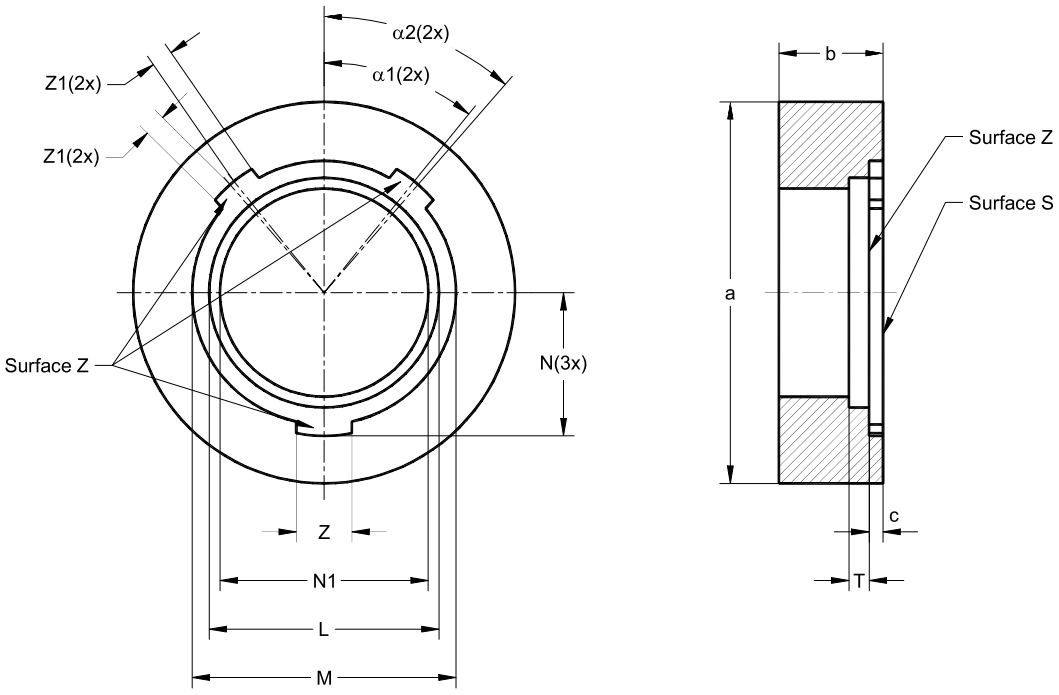
CALIBRE «ENTRE» POUR CULOTS

P38t

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 P38t, see sheet 7004-133.
Pour les détails des culots P38t, voir feuille 7004-133.



Reference	Dimension	Tolerance
L	33,1	+ 0,005 0
M	38,0	+ 0,005 0
N	20,65	0 - 0,005
N1	30	+ 0,1 0
T	4,9	+ 0,005 0
Z	8,0	+ 0,005 0
Z1	3,1	+ 0,05 0
a	55	+ 0,2 - 0,2
b	15	+ 0,2 - 0,2
c	2	+ 0,2 - 0,2
α1	39°	0 - 3'
α2	41°	+ 3' 0

PURPOSE: To check interchangeability and precision of fit of caps P38t on finished lamps as regards maximum dimensions.

TESTING: It shall be possible to insert the lamp, bulb first into the gauge at surface S until the three lugs of the cap are in contact with surface(s) Z of the gauge.

BUT: Vérification de l'interchangeabilité et de la précision de l'assemblage des culots P38t sur lampes terminées en ce qui concerne les dimensions maximales.

ESSAI: Il doit être possible d'introduire la lampe, ampoule en premier, dans le calibre par la surface S jusqu'à ce que les trois languettes du culot soient en contact avec la surface Z correspondante du calibre.

"NOT GO" GAUGE FOR CAPS

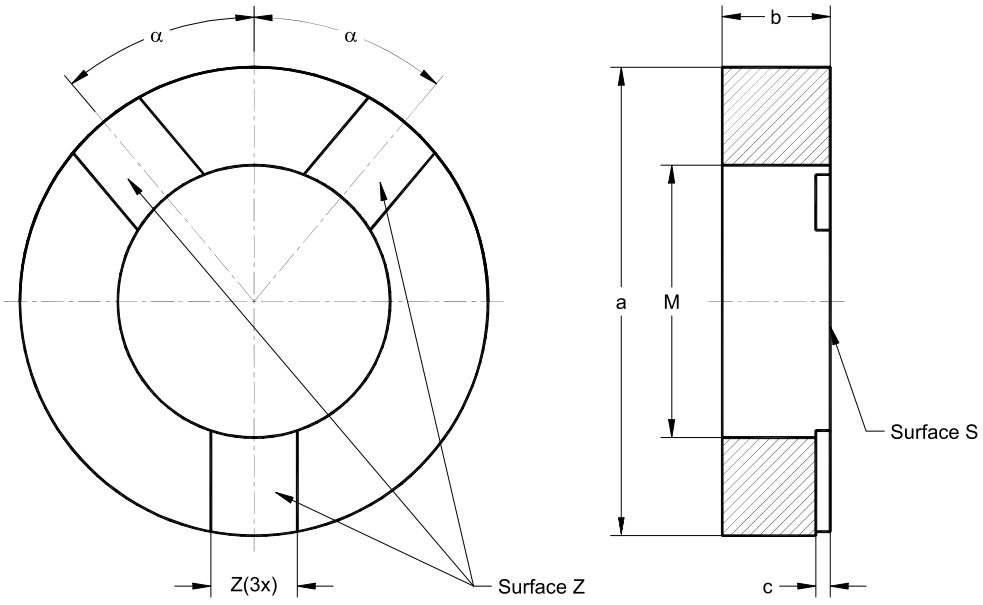
CALIBRE «N'ENTRE PAS» POUR CULOTS

P38t

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 P38t, see sheet 7004-133
Pour les détails des culots P38t, voir feuille 7004-133



PURPOSE: To check dimension Mmin of caps P38t on finished lamps.

TESTING: When the lamp is inserted, bulb first, into the gauge at surface S, the three lugs of the cap shall not rest on the surfaces Z of the gauge.

BUT: Vérification de la dimension Mmin des culots P38t sur lampes terminées.

ESSAI: Quand la lampe est insérée dans le calibre, ampoule en premier, du côté de la surface S, les trois languettes du culot ne doivent pas porter sur les surfaces Z du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
M	37,8	0 - 0,005
a	65	+ 0,2 - 0,2
b	15	+ 0,2 - 0,2
c	2	+ 0,2 - 0,2
Z	12	+ 0,2 - 0,2
α	40°	+ 30' - 30'

GAUGE FOR CHECKING DIMENSION Y MAXIMUM OF CAPS

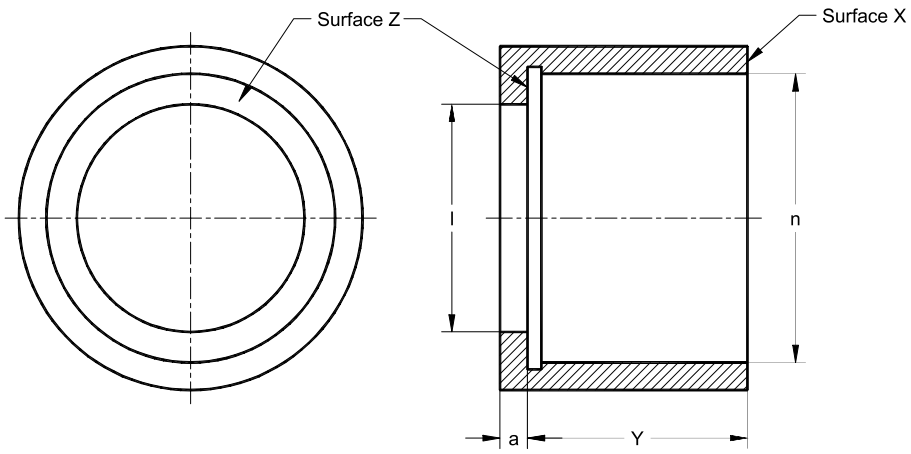
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA DIMENSION Y MAXIMALE DES CULOTS

P38t

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 P38t, see sheet 7004-133.
Pour les détails des culots P38t, voir feuille 7004-133.



PURPOSE: To check dimension Ymax of caps P38t on finished lamps.

TESTING: The lamp is inserted, bulb first, into the gauge at surface X, until the reference plane of the cap is in contact with surface Z of the gauge. In this position none of the contact blades shall project beyond surface X.

BUT: Vérification de la dimension Ymax des culots P38t sur lampes terminées.

ESSAI: La lampe est insérée dans le calibre, ampoule en premier, du côté de la surface X, jusqu'à ce que le plan de référence du culot soit en contact avec la surface Z du calibre. Dans cette position, aucune des languettes de contact ne doit dépasser de la surface X.

Reference	Dimension	Tolerance
Y	32,0	+ 0,05 0
a	4	+ 0,2 - 0,2
l	33,1	+ 0,1 0
n	42	+ 0,2 - 0,2

”GO” GAUGE FOR LAMPHOLDERS

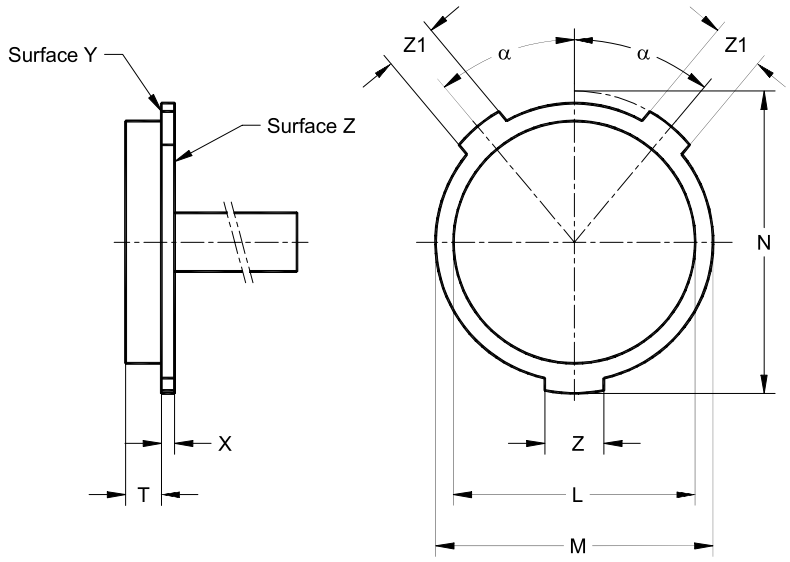
CALIBRE «ENTRE» POUR DOUILLES

P38t

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d’illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holders P38t, see sheet 7005-133.
Pour les détails des douilles P38t, voir feuille 7005-133.



PURPOSE: To check lampholders P38t with regard to the fit of a “maximum” cap and dimension Xmin of the lampholder.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lamholder until surface Y of the gauge is in contact with the reference plane of the lampholder. In this position surface Z of the gauge shall be co-planar with or below the upper surface of the lampholder rim.

BUT: Vérification des douilles P38t en ce qui concerne l’ajustement d’un culot “maximal” et de la dimension Xmin de la douille.

ESSAI: Il doit être possible d’insérer le calibre dans la douille jusqu’à ce que la surface Y du calibre soit en contact avec le plan de référence de la douille. Dans cette position, la surface Z du calibre doit être de niveau avec la surface supérieure du bord de la douille, ou en dessous de celle-ci.

Reference	Dimension	Tolerance
L	33,11	0 - 0,005
M	38,01	0 - 0,005
N	41,31	0 - 0,01
T	4,91	0 - 0,005
X	1,8	0 - 0,02
Z	8,01	0 - 0,005
Z1	7,11	0 - 0,005
α	40°	+ 5’ - 5’

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR CAPS

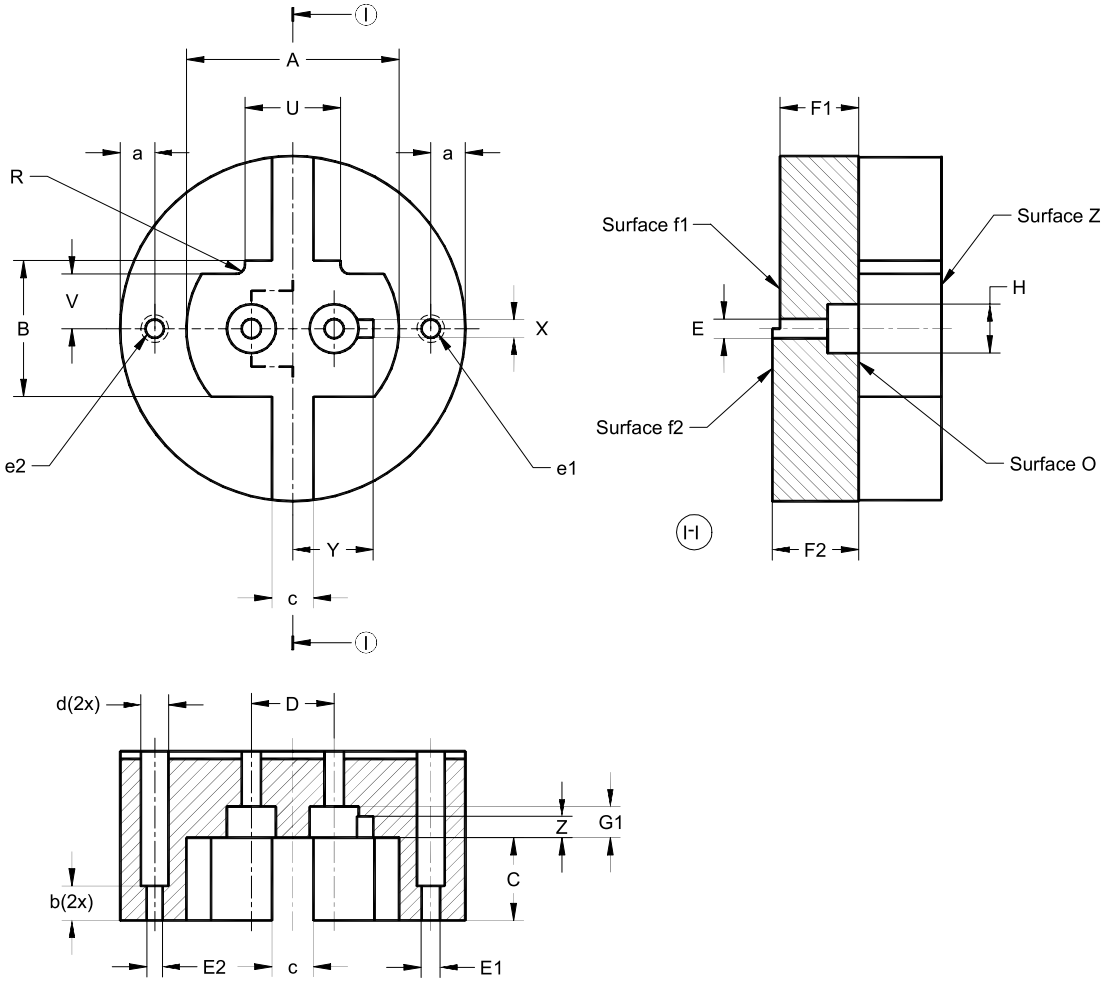
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS

GX12

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 GX12, see sheet 7004-135.
Pour les détails du culot GX12, voir feuille 7004-135.



NOTE
Only the gauge for checking caps GX12-1 is shown. On the gauge for checking caps GX12-2, the key is mirrored. See cap sheet.

Seul le calibre pour contrôler les culots GX12-1 est représenté. Sur le calibre pour contrôler les culots GX12-2, le détrompeur est symétrique. Voir la feuille de norme du culot.

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR CAPS

CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS

GX12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	30,8	+ 0,01 0
B	19,7	+ 0,01 0
C	12	0 - 0,02
D	12,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 0
E1	2,67	+ 0,01 0
E2	2,29	0 - 0,01
F1	11,4	0 - 0,02
F2	12,5	+ 0,02 0
G1	4,5	+ 0,02 0
H	7,1	+ 0,01 0
R	1,2	+ 0,05 0
U	13,84	+ 0,02 0
V	7,94	+ 0,02 0
X	2,57	+ 0,02 0
Y	11,67	+ 0,02 0
Z	3,07	+ 0,02 0
a	5	+ 0,2 - 0,2
b	5	+ 0,5 - 0,5
c	5	+ 0,5 - 0,5
d	3,5	+ 0,2 - 0,2

PURPOSE: To check the maximum cap outline, the combined displacement and diameter of the pins and bosses for the pins, and the dimensions Emin, Emax, Fmin and Fmax of the individual pins.

TESTING: The cap shall enter the gauge at surface Z until the reference plane of the cap is in contact with surface O of the gauge.
In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface f1, but they shall not project beyond surface f2.
It shall 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, le déplacement combiné du diamètre des broches et celui des bossages des broches et les cotes individuelles Emin, Emax, Fmin et Fmax des broches.

ESSAI: La chemise du culot doit entrer dans le calibre par la surface Z jusqu'à ce que le plan de référence du culot soit en contact avec la surface O du calibre.
Dans cette position les extrémités des broches doivent être coplanaires avec la surface 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.

GAUGE "A" FOR LAMPHOLDERS

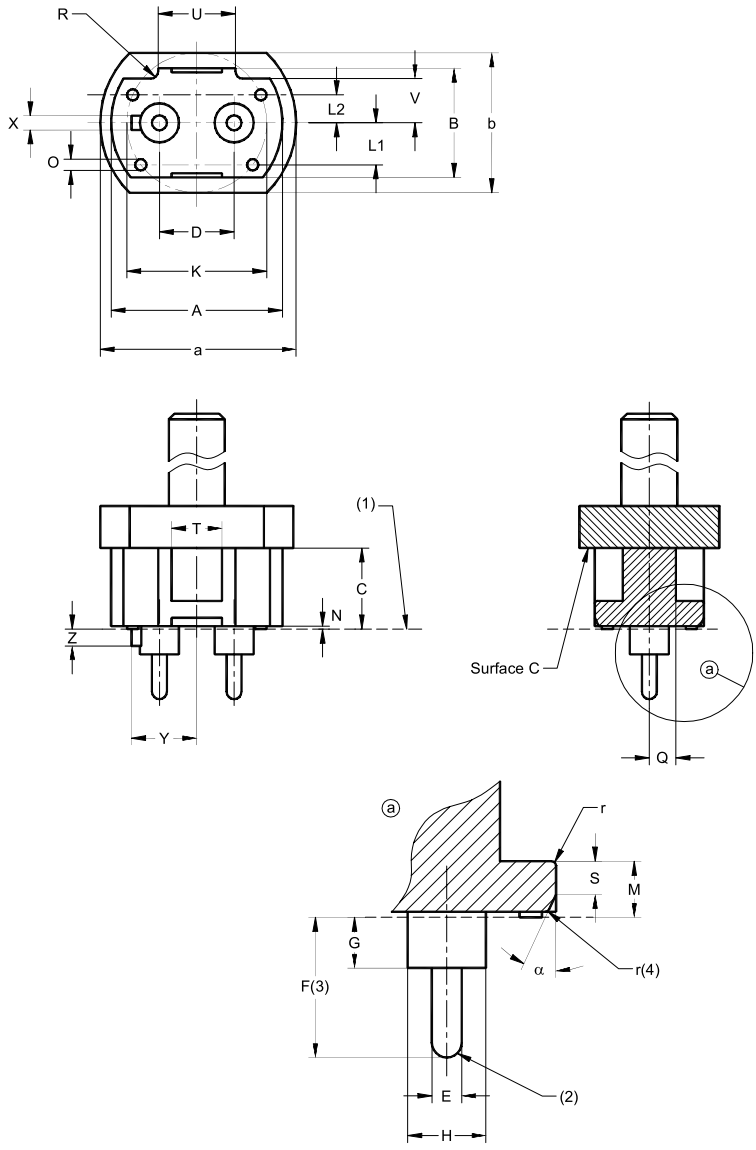
CALIBRE "A" POUR DOUILLES

GX12

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 GX12, see sheet 7005-135.
Pour les détails de la douille GX12, voir feuille 7005-135.



NOTES
Only the gauge for checking lampholders GX12-1 is shown. On the gauge for checking lampholders GX12-2, the key is mirrored. See lampholder sheet.
Seul le calibre pour contrôler les douilles GX12-1 est représenté. Sur le calibre pour contrôler les douilles GX12-2, le détrompeur est symétrique. Voir la feuille de norme du culot.

(1) Reference plane.
(2) Pin ends hemispherical.
(3) Surface finish Ra = 0,4 μm over length F (see ISO 4287).
(4) Radius r is applicable all around the gauge.

(1) Plan de référence.
(2) Extrémités des broches hémisphériques.
(3) Finition de surface Ra = 0,4 μm sur la longueur F (voir ISO 4287).
(4) Le rayon r s'applique tout autour du calibre.

GAUGE "A" FOR LAMPHOLDERS

CALIBRE "A" POUR DOUILLES

GX12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	30,61	+ 0,02 0
B	19,51	+ 0,02 0
C	14,5	+ 0,05 0
D	12,135	+ 0,01 0
E	2,67	+ 0,01 0
F	12,53	+ 0,02 0
G	4,53	+ 0,02 0
H	6,98	+0,02 0
K	25	+ 0,1 - 0,1
L1	7,5	+ 0,1 - 0,1
L2	5	+ 0,1 - 0,1
M	5,02	+ 0,02 0
N	0,5	0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
Q	5	0 - 0,1
R	1,2	+ 0,02 - 0,02
S	3,0	0 - 0,02
T	9,0	0 - 0,02
U	13,81	+ 0,02 0
V	7,91	+ 0,02 0
X	2,56	+ 0,02 0
Y	11,66	+ 0,02 0
Z	3,01	+ 0,02 0
r	0,4	0 - 0,05
a	35	+ 0,5 - 0,5
b	25	+ 0,5 - 0,5
α	25°	+ 6' 0

PURPOSE: To check acceptance of a maximum cap and the maximum insertion and withdrawal forces related to a maximum cap as regards pin dimensions at the maximum spacing.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on the lampholder sheet, until at least three of 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 the lampholder sheet.

BUT: Vérification de l'insertion d'un culot de dimensions maximales et des forces maximales d'insertion et de retrait d'un culot de dimensions maximales en ce qui concerne les dimensions des broches situées à l'espacement maximal.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille de la douille jusqu'à ce qu'au moins trois bossages d'appui du calibre entrent en contact avec la face de la douille.
Dans cette position, il doit exister un jeu sensible entre le bord de la douille et la surface C du calibre.
Après exécution de cet essai, il doit être possible de retirer le calibre avec une force n'excédant pas la force de retrait maximale spécifiée pour ce calibre par la feuille de la douille.

GAUGE "B" FOR LAMPHOLDERS

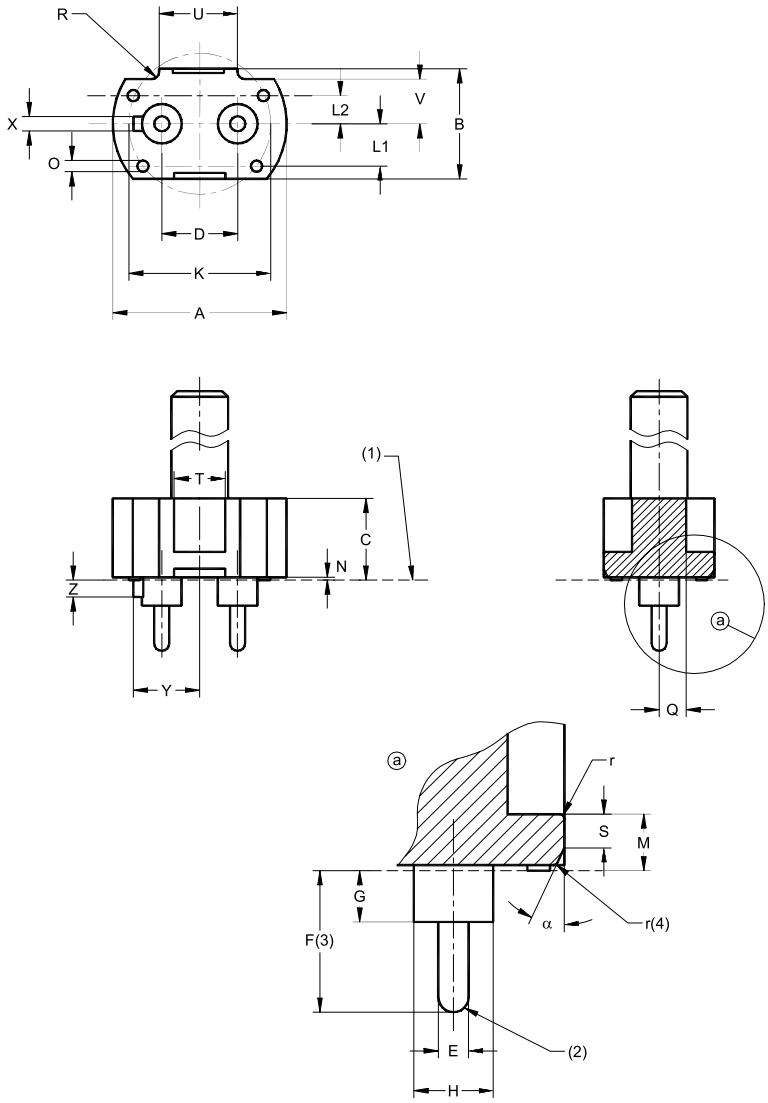
CALIBRE "B" POUR DOUILLES

GX12

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 GX12, see sheet 7005-135
Pour les détails de la douille GX12, voir feuille 7005-135



NOTES
Only the gauge for checking lampholders GX12-1 is shown. On the gauge for checking lampholders GX12-2, the key is mirrored. See lampholder sheet.
Seul le calibre pour contrôler les douilles GX12-1 est représenté. Sur le calibre pour contrôler les douilles GX12-2, le détrompeur est symétrique. Voir la feuille de norme de la douille.

(1) Reference plane.
(2) Pin ends hemispherical.
(3) Surface finish Ra = 0,4 μm over length F (see ISO 4287).
(4) Radius r is applicable all around the gauge.

(1) Plan de référence.
(2) Extrémités des broches hémisphériques.
(3) Finition de surface Ra = 0,4 μm sur la longueur F (voir ISO 4287).
(4) Le rayon r s'applique tout autour du calibre.

GAUGE "B" FOR LAMPHOLDERS

CALIBRE "B" POUR DOUILLES

GX12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	30,61	+ 0,02 0
B	19,51	+ 0,02 0
C	14,5	+ 0,1 - 0,1
D	11,865	0 - 0,01
E	2,67	+ 0,01 0
F	12,53	+ 0,02 0
G	4,53	+ 0,02 0
H	6,98	+0,02 0
K	25	+ 0,1 - 0,1
L1	7,5	+ 0,1 - 0,1
L2	5	+ 0,1 - 0,1
M	5,02	+ 0,02 0
N	0,5	0 - 0,05

Reference	Dimension	Tolerance
O	2	+ 0,1 - 0,1
Q	7,25	+ 0,02 0
R	1,2	+ 0,02 - 0,02
S	3,0	0 - 0,02
T	9,0	0 - 0,02
U	13,81	+ 0,02 0
V	7,91	+ 0,02 0
X	2,56	+ 0,02 0
Y	11,66	+ 0,02 0
Z	3,01	+ 0,02 0
r	0,4	0 - 0,05
α	25°	+ 6' 0

PURPOSE: To check the maximum insertion force related to a maximum cap as regards pin dimensions at the minimum spacing.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on the lampholder sheet until at least three of the supporting bosses of the gauge contact the face of the lampholder.

BUT: Vérification de la force maximale d'insertion au culot de dimensions maximales en ce qui concerne les dimensions des broches situées à l'espacement minimal.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille de la douille jusqu'à ce qu'au moins trois bossages d'appui du calibre entrent en contact avec la face de la douille.

GAUGE "C" FOR LAMPHOLDERS

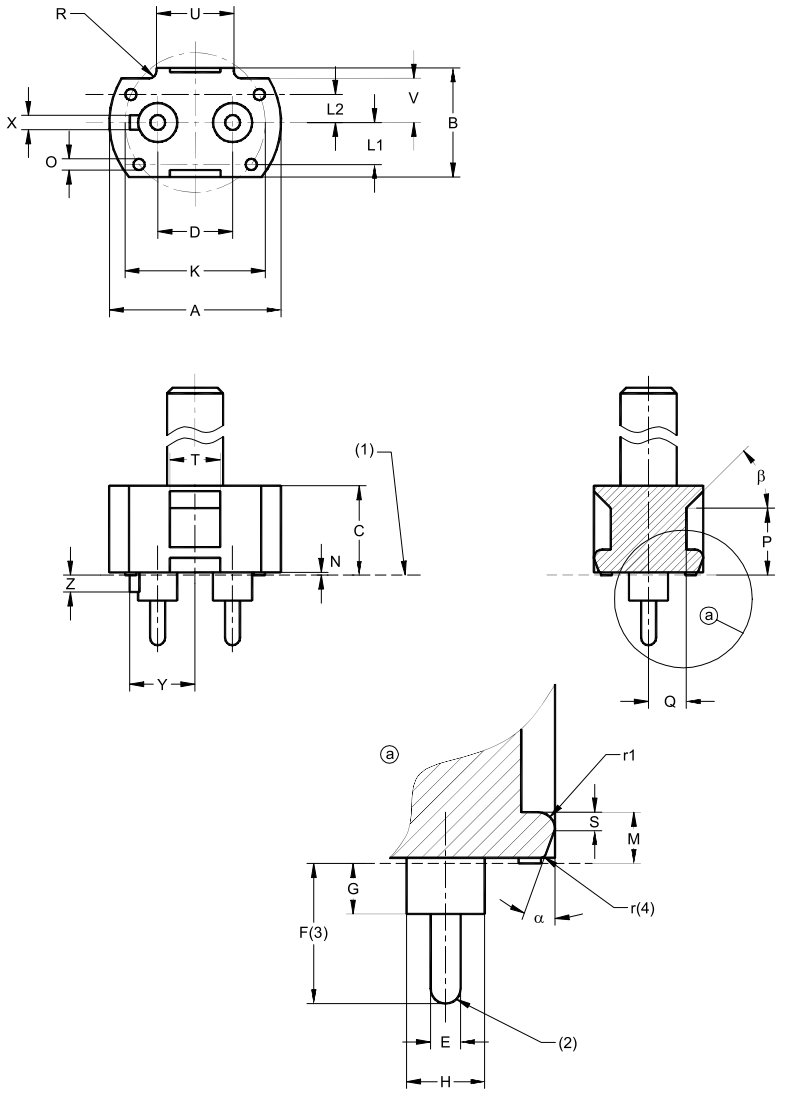
CALIBRE "C" POUR DOUILLES

GX12

Dimensions in millimetres - Dimensions 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 GX12, see sheet 7005-135.
Pour les détails de la douille GX12, voir feuille 7005-135.



NOTES
Only the gauge for checking lampholders GX12-1 is shown. On the gauge for checking lampholders GX12-2, the key is mirrored. See lampholder sheet.
Seul le calibre pour contrôler les douilles GX12-1 est représenté. Sur le calibre pour contrôler les douilles GX12-2, le détrompeur est symétrique. Voir la feuille de norme de la douille.

(1) Reference plane.
(2) Pin ends hemispherical.
(3) Surface finish Ra = 0,4 μm over length F (see ISO 4287).
(4) Radius r is applicable all around the gauge.

(1) Plan de référence.
(2) Extrémités des broches hémisphériques.
(3) Finition de surface Ra = 0,4 μm sur la longueur F (voir ISO 4287).
(4) Le rayon r s'applique tout autour du calibre.

GAUGE "C" FOR LAMPHOLDERS

CALIBRE "C" POUR DOUILLES

GX12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	29,4	0 - 0,02
B	18,5	0 - 0,02
C	16,0	+ 0,2 - 0,2
D	12,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,29	0 - 0,01
F	11,4	0 - 0,01
G	3,0	+ 0,05 0
H	6,2	0 - 0,05
K	25	+ 0,1 - 0,1
L1	7,5	+ 0,1 - 0,1
L2	5	+ 0,1 - 0,1
M	4,58	0 - 0,02
N	0,5	0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1

Reference	Dimension	Tolerance
Q	6,75	0 - 0,02
R	1,2	+ 0,02 - 0,02
S	1,5	0 - 0,02
T	11	+ 0,1 0
U	13,19	0 - 0,02
V	7,39	0 - 0,02
X	1,84	0 - 0,02
Y	11,14	0 - 0,02
Z	2,69	0 - 0,02
r	0,4	0 - 0,05
r1	1,5	+ 0,05 0
α	20°	0 - 6"
β	45°	+ 30' 0
Mass Masse	under consideration à l'étude	

PURPOSE: To check the minimum retention force related to a minimum cap as regards pin dimensions at nominal spacing and minimum contour dimensions.

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until at least three of the supporting bosses of the gauge contact the face of the lampholder.
The gauge shall remain in this position, also when the holder is turned such that the gauge is showing down.
The force required to withdraw the gauge shall be not less than the value specified for this gauge on the lampholder sheet.

BUT: Vérification de la force de rétention minimale relative au culot de dimensions minimales en ce qui concerne les dimensions des broches situées à l'espacement nominal et l'encombrement minimal.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce qu'au moins trois bossages d'appui du calibre entrent en contact avec la face de la douille.
Le calibre doit rester dans cette position même lorsque la douille est tournée de manière que le calibre soit au-dessous.
La force requise pour retirer le calibre ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans la feuille de la douille.

ISBN 2-8318-7248-0



ICS 29.140.10

Typeset and printed by the IEC Central Office
GENEVA, SWITZERLAND