

**Confirmed**

AUG 1986

BS 5101: PART 1: 1975
IEC 61-1

UDC 628.93.041 : 621.32.032.8

**BS 5101 : Part 1 : 1975
IEC 61-1****Specification for
Lamp caps and holders
together with gauges for the
control of interchangeability
and safety****Part 1. Lamp caps****Amendments issued since publication**

Amd. No.	Date of issue	Text affected

Gr 9**British Standards Institution · 2 Park Street · London W1A 2BS**

Telephone 01-629 9000

Telex 266933

This British Standard, having been approved by the Illumination Industry Standards Committee, was published under the authority of the Executive Board on 30 May 1975

© British Standards Institution, 1975

ISBN: 0 580 08734 4

Copyright

Users of British Standards are reminded that copyright subsists in all BSI publications. No part of this publication may be reproduced in any form without the prior permission in writing of BSI. This does not preclude the free use, in the course of implementing the standard, of necessary details such as symbols and size, type or grade designations. Enquiries should be addressed to the Publications Manager, BSI, 101 Pentonville Road, London N1 9ND, (Telephone: 01-837 8801, Telex 23218).

Contract requirements

Attention is drawn to the fact that this British Standard does not purport to include all the necessary provisions of a contract.

Revision of British Standards

In order to keep abreast of progress in the industries concerned, British Standards are subject to periodical review. Suggestions for improvements will be recorded and in due course brought to the notice of the committees charged with the revision of the standards to which they refer.

British Standards are revised, when necessary, by the issue either of amendment slips or of revised editions. It is important that users of British Standards should ascertain that they are in possession of the latest amendments or editions. Full information on all BSI publications, numbering over 6000, will be found in the *British Standards Yearbook*. This information is supplemented by details published each month in *BSI News* of new publications, revisions and amendments.

BSI News is available to Subscribing Members of the Institution. All other publications may be purchased direct from Sales Department. Enquiries concerning subscribing membership, which has considerable advantages, will be welcomed, and should be made to Subscriptions Department. Both departments are located at:

101 Pentonville Road, London N1 9ND (Telephone 01-837 8801; Telex 23218).

The following BSI references relate to the work on this standard:
Committee reference LGE/22 Draft for comment 71/24076

Co-operating organizations

The Illumination Industry Standards Committee, under whose supervision this British Standard was prepared, consists of representatives from the following Government departments and scientific and industrial organizations:

Association of Public Lighting Engineers
British Glass Industry Research Association
British Railways Board
Civil Aviation Authority
Council of British Manufacturers of Petroleum Equipment
Department of Employment (HM Factory Inspectorate)
Department of the Environment (Building Research Establishment)
Department of the Environment (Ministry of Transport)
Department of the Environment (Public Building and Works)
Electricity Supply Industry in England and Wales
Engineering Equipment Users' Association

Glass Manufacturers' Federation
Illuminating Engineering Society
Institution of Electrical Engineers
Institution of Municipal Engineers
Institution of Electrical and Electronics Technician Engineers Limited
*Lighting Industry Federation Limited
London Transport Executive Board
Ministry of Defence
National Physical Laboratory (Department of Trade and Industry)
Royal Institute of British Architects
Society of British Gas Industries
Society of Glass Technology

The industrial organization marked with an asterisk in the above list and the following were directly represented on the committee entrusted with the preparation of this standard:

British Electrical and Allied Manufacturers' Association
British Plastics Federation
Electrical Contractors' Association (Incorporated)

Electrical Installation Equipment Manufacturers' Association (BEAMA)
Post Office

Contents

Co-operating organizations
Foreword
Specification

Introduction
List of data sheets

Foreword

This part of this British Standard has been prepared under the authority of the Illumination Engineering Industry Standards Committee. It is identical both in technical content and format with International Electrotechnical Commission Publication 61 'Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety' Part 1 'Lamp caps'.

Because the text of an IEC Publication has been copied, it includes some minor material not appropriate to a British Standard. For example, the data sheets contain both the English and French text. Furthermore, for reference purposes, the numerical identification of the data sheets has been retained.

This part of this British Standard specifies, in the appropriate data sheets, the dimensions for lamp caps for use with the appropriate holders specified in Part 2. The control of interchangeability and safety is achieved by the use of the specified dimensions. The use of the gauges specified in Part 3 provide an accepted and convenient method of showing compliance with the dimensions specified in this Part.

For the purpose of this Part of this British Standard, the text of IEC Publication 61 Part 1, given in this Publication, is amended as follows:

Terminology The words 'British Standard' should replace 'Recommendation' wherever it appears.

Data Sheet 7004-58-1 refers to IEC Publication 259 'Miscellaneous lamps and ballasts'. Requirements relating to the position of heat sinks are now given in IEC Publication 357 'Projector and Floodlighting lamps' and not in IEC Publication 259. There is no equivalent British Standard for either of these IEC Publications.

Each Part of this British Standard is dependent upon the other two Parts and each has to be used in conjunction with the others.

For ease of reference, since 1972 all data sheets and contents pages published by the IEC as part of Publication 61 (and hence included in this Part of this British Standard) bear the month and year of publication in the bottom right hand corner. The publication of additional or revised data sheets will be accompanied by a suitably revised and dated list of data sheets.

The numerical identification of the data sheets is achieved by the use of three numbers, the significance of which is as follows.

The Part in which they appear is identified by the first number, i.e.

7004 Part 1: Lamp caps

7005 Part 2: Lamp holders

7006 Part 3: Gauges

The sequence, which may not be continuous, in which data sheets appear is identified by the second number.

The issue number of an individual data sheet is identified by the third number.

For example, 7004-10-5 describes a B22 bayonet cap appearing in Part 1, the current data sheet being the fifth issue.

Certification. Attention is drawn to the certification facilities described on the inside back cover of this standard.

The above designations may be too general, and it is therefore often necessary to give an additional indication to distinguish characteristics such as the following, given in the order in which they appear below:

1) *For either a cap or a holder:*

— a small letter indicating the number of contacts (plates, pins, plungers, springs or tubes) or flexible connections:

“s” for one

“d” for two

“t” for three

“q” for four

“p” for five

— a number, a letter or possibly a combination of symbols preceded by a hyphen, indicating the number of locating elements such as pins, lugs, slots, etc. or other indication essential for the fit.

Examples:

B22d-3 (90°/135°) A bayonet cap with a shell diameter of 22 mm approximately, having two contacts and three locating pins with an angular distribution of 90° and two times 135°, or a bayonet holder with an internal diameter of 22 mm approx., having two contact plungers and three slots with an angular distribution of 90° and two times 135°.

G25t-59 A three pin cap with a shell diameter of 59 mm approximately the centres of the pins being situated on a circle with a diameter of 25 mm approx., or alternatively a holder with an internal diameter of 59 mm approx., with three contact tubes, situated on a circle of approx. 25 mm diameter.

Note. — In the latter example, it should be obvious that the number 59, in view of its size, does not refer to the number of locating elements.

2) *For a cap:*

— a number preceded by an oblique stroke, giving in millimetres the approximate over-all length of the cap, including protruding insulation, but excluding the height of protruding contact plates, the length of any pins or flexible connections and the height of protruding conductor bushes.

Note. — The length of SV (festoon) caps is measured between a circle of 3.5 mm diameter on the cone and the open end of the cap. In order to avoid misunderstanding this length is stated behind a hyphen but before the oblique stroke if this is used.

— a number preceded by the multiplication sign $\times$, giving in millimetres the approximate outside diameter either of the skirt or of the open end of the shell. In the case of a spun-in cap or of a cap with a fixed liner having a reduced opening, the approximate inside diameter of the open end of the shell is referred to.

BS 5101 : Part 1 : 1975

In certain cases a cap may belong to one construction group, yet nevertheless show in addition properties of one or more different groups. The symbols for each of these groups are then given, the more important ones being placed first.

Example:

EK40 An E40 cap with one flexible connection.

The S-cap (shell cap) may be shaped in such a way that part of the shell constitutes a pin, or may be provided with a bottom screw without intermediate insulation. In such cases, the letter F is added after the S.

Examples:

SFa9-2.5 Shell cap with a diameter of 9 mm approximately having one cylindrical pin, of 2.5 mm diameter approx.

SFc10-4 Shell cap with a diameter of 10 mm approximately having one threaded pin, of 4 mm diameter approx.

SFaP26-10, A shell cap SFa26-10 which allows adjustment for the purpose of prefocus (P).

If a cap can be seen as a combination of two or more identical caps, the designation will be the same as for the single cap, but preceded by the number of caps combined.

Example:

2G9.5d/16.5×49 A combination of two bi-pin caps G9.5d with a height of 16.5 mm approximately and a total largest dimension of the open end of the shell of 49 mm.

Caps which have the same designation according to the above rules, but which nevertheless, because of some particular feature(s), would not be interchangeable, are differentiated by adding an X, Y or Z after the letter(s) for the more current (or already classified) type. For example: BA15 caps, for which the pins have different lengths or are offset so as to prevent them from engaging with a normal BA15 lamp-holder, are designated, by BAX15 and BAY15 respectively.

Note.—If necessary, the indications XX, XY, XZ
YX, YY, YZ
ZX, ZY and ZZ may be used.

It is stressed that the part of the designation which gives the character of the cap and determines in the first instance the fit in the holder, is placed before the oblique stroke where this is used.

Examples:

E14/25×17 Screw cap with a crest diameter of the thread of 14 mm approximately, an over-all length of 25 mm approx., and a skirt diameter of 17 mm approx.

E27/25×24 Screw cap with a crest diameter of the thread of 27 mm approximately, an over-all length of 25 mm approx., and a shell spun-in to 24 mm approx.

EX27 Left-hand screw cap with a crest diameter of the thread of 27 mm approximately or a holder for this cap.

EK40/65 × 50	Screw cap with a crest diameter of the thread of 40 mm approximately, one flexible connection, an over-all length of 65 mm approx., (flexible connections and protruding conductor bushes excluded) and a skirt diameter of 50 mm approx.
B15d	Bayonet cap with a diameter of 15 mm approximately and two contact plates, the pins having an objective length of 1 mm approx., or a holder for this cap.
B21s-3 (80°/140°)/27	Bayonet cap with a diameter of 21 mm approximately, one contact plate, three pins (80°/140°) and an over-all length of 27 mm approx.
G13/10 × 36	Bi-pin cap with a distance between centres of the pins of 13 mm approximately, a shell height of 10 mm approx., and a shell diameter of 36 mm approx.
G7-15/18 × 12	Bi-pin cap with a distance between centres of the pins of 7 mm approximately, a shell diameter of 15 mm approx., spun in to 12 mm approx., and a shell length of 18 mm approx.
G22	Bi-pin (post) cap or base of capless lamp with a distance between centres of the pins of 22 mm approximately. Alternatively a holder for this cap or base.
G22/26 × 42	Bi-pin (post) cap with a distance between centres of the pins of 22 mm approximately, a shell length of 26 mm approx., and a shell diameter of 42 mm approx.
G22/36 × 52	Bi-pin (post) base of capless lamp with a distance between centres of the pins of 22 mm approximately, and a body (in this case a glass body) of approx. 36 mm high and approx. 52 mm in diameter.
K59t	Cap with three flexible connections and a shell diameter of 59 mm approximately.
P30s-10.3 (formerly P15s-10.3)	Single contact prefocus cap with an outside ring of approximately 30 mm diameter, an average distance between the locating bosses and the contact (including solder) of 10.3 mm and a shell diameter of 15 mm approx. <i>Note.</i> — Originally, this cap was centred on the three slots. The present holders, according to sheet 7005-44, use the outside diameter of the ring for positioning.
P36d/22 × 22 (formerly P22d)	Double contact prefocus cap with an outside ring diameter of 26 mm approximately; a shell length of 22 mm approx. and a shell diameter of 22 mm approx.
P40s	Single contact prefocus cap with a shell (locating part) diameter of 40 mm approximately, or a holder for this cap.
P45t-41	Prefocus cap with three contact pins (tabs) and a ring having two steps of 45 and 41.5 mm diameter respectively, for use in two different holders.
R17d/10 × 35	Recessed double contact cap having an insulating body with an approximate length of 17 mm, (essential for the fit in the holder), a shell height of 10 mm approx., and a shell diameter of 35 mm approx.

BS 5101 : Part 1 : 1975

R7s-15	Recessed single contact cap with a diameter of the insulating body of 7 mm approximately in combination with end of lamp having a maximum pinch width of 15 mm.
SV8.5-8	Conical festoon cap with a diameter of 8.5 mm approximately and a shell length of 8 mm approx., measured between a circle of 3.5 mm diameter on the cone and the open end of the shell.
T6.8	Cap for telephone lamps: the external width measured across the contact plates is 6.8 mm approximately.
W2.1×9.5d	Base of capless lamp, with two contact wires, having combined thickness of the seal with one of the contact wires, of 2.1 mm approximately and a seal width of 9.5 mm approx.

In general, a lampholder has the same designation as the relevant cap (base). The functions of holding and contact-making are then combined in the holder.

In some cases, the use of the holder is restricted to holding only, the contact-making being achieved by a separate connector e.g.: the seat in a reflector for a lamp with a P45t cap is designated P45; the connector is designated G16t.

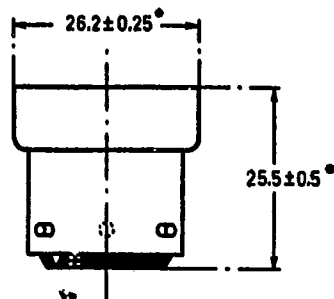
The designation of a cap or a holder may be abbreviated, provided that the omission of parts of the designation does not create confusion.

LIST OF DATA SHEETS

	Sheet		Sheet
Bayonet caps B22d	7004-10-6	Single-pin cap Fa6	7004-55-3
Bayonet cap B22d-3 (90°/135°)/25 × 26	7004-10A-2	Recessed double contact cap R17d on finished lamps	7004-56-2
Bayonet caps B15	7004-11-5	Single-pin cap for tubular fluorescent lamps Fa8	7004-57-1
Bayonet automobile caps BA15	7004-11A-7		
Bayonet automobile caps BAY15d	7004-11B-6	Single-pin cap and end of lamp for tubular lamps Fa4	7004-58-1
Bayonet automobile caps BAZ15d	7004-11C-1	Bi-pin lamp bases G6.35, GX6.35 & GY6.35	7004-59-4
Bayonet automobile caps BA20	7004-12-6		
Bayonet automobile caps BA21-3 (120°)	7004-13-4	Bi-pin lamp base GZ6.35	7004-59A-2
		S15s and S19s caps for double capped tubular lamps	7004-60-2
Bayonet automobile caps BA9	7004-14-7	Flanged cap SX6s	7004-61-1
Bayonet automobile cap BA7	7004-15-2	Grooved cap S5.7s	7004-62-1
Bayonet cap BY22d	7004-17-3	Four-pin cap and lamp base GX38q	7004-65-1
Termination on finished lamps G16d	7004-20-1	Bi-pin lamp base GZ4	7004-67-2
Screw caps E27	7004-21-8	Cap on finished lamp GR8	7004-68-2
Screw cap E26	7004-21A-1	Bi-pin cap G23	7004-69-1
Screw caps E10	7004-22-5	Bi-pin cap G9.5	7004-70-2
Screw caps E14	7004-23-6	Bi-pin cap GX9.5	7004-70A-1
Screw caps E39 and E40	7004-24-5	Bi-pin caps GY9.5 & GZ9.5 on finished lamps	7004-70B-2
Screw cap E5	7004-25-3		
Screw cap E17/20	7004-26-1	Base of flashcube	7004-71-3
Screw cap E27/51 × 39	7004-27-2	Bi-pin lamp base G4	7004-72-3
Screw cap E12	7004-28-1	Bi-pin cap G5.3	7004-73-2
Double contact screw cap E26d	7004-29-1	Bi-pin lamp base GX5.3	7004-73A-1
Prefocus screw cap EP10/14 × 11	7004-30-1	Bi-pin lamp base GY5.3	7004-73B-1
2G13 caps on finished U-shaped fluorescent lamps	7004-33-1	Bi-pin cap GY16	7004-74-2
Prefocus cap PX43t Assembly of ring and cap on finished lamps	7004-34-1	Bi-pin cap and base G22	7004-75-2
Prefocus cap PX13.5s	7004-35-2	Bi-pin caps and lamp base G38	7004-76-1
Prefocus cap P26s on finished lamp	7004-36-1	Cap on finished lamp GR10q	7004-77-1
Prefocus caps PKX22s. Assembly of collar and cap on finished lamp	7004-37-1	Caps on finished lamps G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 and G24q-1, G24q-2, G24q-3	7004-78-1
Prefocus cap P18s. Assembly of collar and cap on finished lamps	7004-38-2	Festoon caps SV7	7004-80-7
Collar for prefocus cap P18s	7004-38A-2	Festoon caps SV8.5	7004-81-4
Prefocus cap P43t-38. Assembly of ring and cap on finished lamps	7004-39-4	Cap 2G11	7004-82-1
Ring for prefocus cap P43t-38	7004-39A-2	Caps for tubular infra-red lamps SK15s	7004-83-1
Prefocus cap P13.5s	7004-40-2		
Prefocus cap P38s	7004-41-2	Cap GX10q	7004-84-1
Prefocus cap P46s	7004-41A-2	Cap GY10q	7004-85-1
Prefocus caps P28s	7004-42-7	Bi-pin cap GX23	7004-86-1
Prefocus caps P40s	7004-43-5	Caps on finished lamps G32d-., G32q-., GX32d-., and GY32d-.. . . .	7004-87-1
Prefocus cap P30s-10.3 assembly on finished lamps	7004-44-3	Prefocus cap PY43d. Assembly of ring and cap on finished lamps	7004-88-1
Projector lamp caps on finished lamps G17q-7, GX17q-7 & GY17q-7	7004-45-3		
Prefocus cap for automobile lamps. Assembly of ring and cap on finished lamp P14.5s	7004-46-1	Prefocus cap PZ43t. Assembly of ring and cap on finished lamps	7004-89-1
		Base of photo-flash lamp W10.6 × 8.5d	7004-90-2
Cap Fc6.4-0.8	7004-46A-1	Lamp base W2.1 × 9.5d	7004-91-2
Ring for prefocus cap P14.5s	7004-46B-1	Recessed single contact cap and end of lamp R7s	7004-92-2
Prefocus cap for automobile lamps. Assembly of ring and cap on finished lamp PK22s	7004-47-2		
Connector tab of prefocus cap PK22s	7004-47A-1	Recessed single contact cap and end of lamp RX7s	7004-92A-2
Prefocus cap PG22-6.35. Assembly of collar and cap on finished lamp	7004-48-1	Prefocus lamp base WP4 × 9d	7004-93-1
Prefocus caps P36	7004-49-3	Lamp base W2 × 4.6d	7004-94-2
Bi-pin cap G13	7004-51-6	Prefocus cap. Assembly of ring and cap on finished lamps P45t-41	7004-95-4
Bi-pin cap G5	7004-52-4	Caps G16t	7004-95A-2
Bi-pin cap G20	7004-53-2	Ring for prefocus cap P45t-41	7004-95B-2
Cap G10q	7004-54-3	Lamp base W3.3 × 10.4d	7004-96-1
		Base of magicube type X	7004-98-1
		Prefocus cap and end of lamp for automobile lamps X511	7004-99-2
		Termination on finished lamps G16t	7004-100-1

BAYONET CAP
CULOT À BAIONNETTE
B22d-3 (90°/135°)/25×26

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



Caps may be made with a flare* the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.
 For finished lamps the creeping distance over insulation shall be not less than 3 mm between live parts and not less than 2.5 mm between live parts and the metal shell.

Les culots peuvent être munis d'un évasement* sous la condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.
 Pour les lampes terminées, la ligne de fuite ne devra pas être inférieure à 3 mm sur l'isolant entre les parties sous tension, et à 2,5 mm sur l'isolant entre les parties sous tension et la chemise métallique.

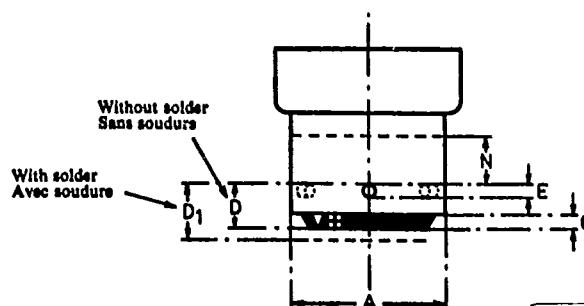
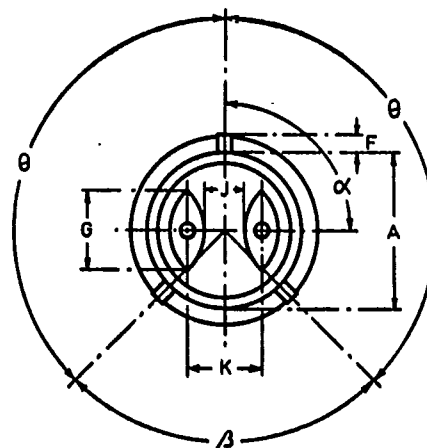
* These dimensions are solely for cap design and are not to be gauged on the finished lamp.

- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
- (2) "N" denotes the minimum length to which dimension "A" must conform.
- (3) The angles θ and β are checked by gauge 7006-19.

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

- (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
- (2) «N» désigne la longueur minimum, sur laquelle la dimension «A» doit être respectée.
- (3) Les angles θ et β sont vérifiés au moyen du calibre 7006-19.

Dimension	Min.	Max.
A	21.75	22.15
C	1.5*	—
D	6.0	7.0*
D ₁	—	8.0
E	1.8	2.2
F	2.3	2.7
G (1)	10.0	—
J (1)	4.0	—
K	10.0*	11.3*
N (2)	6.7	—
α	82°30'	97°30'
θ (3)	135°	
β (3)	90°	



7004-10A-2

I.E.C. Publication 61
Publication C.B.I. 61

BAYONET CAPS **CULOTS À BAÏONNETTE** **B22d**

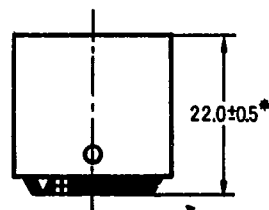
Page 1

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

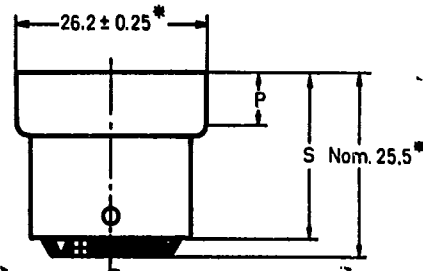
The drawings are intended only to indicate the dimensions essential for interchangeability.
 Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of lampholder B22d, see sheet 7005-10.
 Pour les détails de la douille B22d, voir feuille 7005-10.

B22d/22



B22d/25 × 26

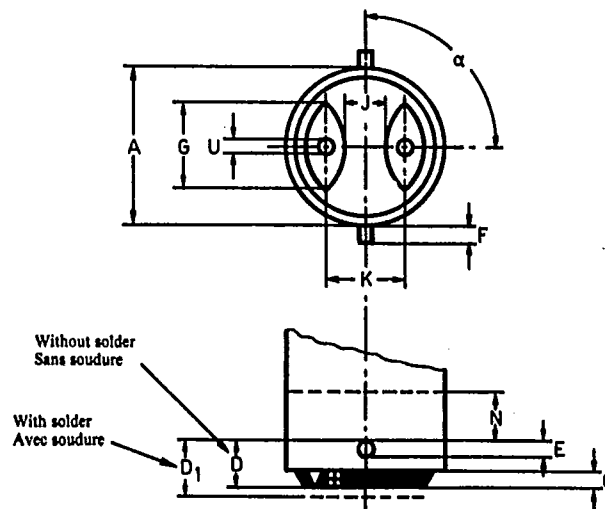


Caps may be made with a flare* the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.

For finished lamps, the creepage distance over insulation shall be not less than 3 mm between live parts and not less than 2.5 mm between live parts and the metal shell.

Les culots peuvent être munis d'un évasement* à condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le diamètre maximal permis du culot correspondant sans évasement.

Pour les lampes terminées, la ligne de fuite ne doit pas être inférieure à 3 mm sur l'isolant entre les parties sous tension, et à 2,5 mm sur l'isolant entre les parties sous tension et la chemise métallique.



Dimension	Unmounted caps**		Caps on finished lamps		Dimension	Unmounted caps**		Caps on finished lamps	
	Culots non assemblés**		Culots sur lampes terminées			Culots non assemblés**		Culots sur lampes terminées	
	Min.	Max.	Min.	Max.		Min.	Max.	Min.	Max.
A (2)	21.75	22.05	21.75	22.15	J	4.0	—	3.0(1)	—
C	1.9	2.5	—	—	K	10.3(3)	10.5(3)	—	—
D (4)	6.0	6.8	—	—	N (2)	6.7	—	6.7	—
D ₁	—	—	6.0	8.0	P (5)	7.5	8.5	—	—
E	1.8	2.2	1.8	2.2	S	23.0	23.5	—	—
F	2.3	2.7	2.3	2.7	U	—	1.75(3)	—	—
G	10.0	—	10.0(1)	—	α	Nom. 90° (3)		—	

7004-10-6

IEC Publication 61-1(K) - November 1983
 CEI Publication 61-1(K) - Novembre 1983

BAYONET CAPS
CULOTS À BAYONNETTE
B22d

Page 2

- * These dimensions are solely for cap design and are not to be gauged on the finished lamp.
- ** The values shown below are solely for cap design and are not to be gauged unless otherwise specified.
 In those instances where checking of unmounted caps is controlled by neutral authorities, the gauges shown on sheets 7006-10 and 7006-11 shall be used.
- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
- (2) Dimension N denotes the minimum length over which both the minimum and maximum limits of dimension A shall be observed. Below dimension N, only the limits for dimension A maximum apply.
- (3) These values apply to caps B22d/22 and B22d/25 × 26 which shall be accepted by the gauge shown on sheet 7006-3.
 Dimension U max. is to be checked by a suitable plug gauge.
 For other caps, dimension K may have values of 10.0 mm min., and 11.3 mm max. and angle α limiting values of 82°30' and 97°30'. The value of dimension U is not specified.
- (4) A displacement in height between the two pins is permitted but this shall not exceed 0.4 mm.
- (5) Dimension P denotes the length over which the skirt shall be cylindrical.

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

- ** Les valeurs indiquées ci-dessous sont seulement nécessaires pour l'exécution du culot et ne doivent pas être vérifiées, sauf spécification contraire.
 Dans les cas où le contrôle des culots non assemblés est exécuté par une autorité neutre, les calibres indiqués sur les feuilles 7006-10 et 7006-11 doivent être utilisés.
- (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
- (2) La dimension N définit l'intervalle minimal le long duquel les limites minimale et maximale de la dimension A doivent être respectées. Au-dessous de l'intervalle N, seules les valeurs maximales de la dimension A sont applicables.
- (3) Ces valeurs sont applicables aux culots B22d/22 et B22d/25 × 26, lesquels seront contrôlés par le calibre indiqué sur la feuille 7006-3.
 La dimension U max. doit être contrôlée par un calibre plongeur adéquat.
 Pour les autres culots, la dimension K doit avoir les valeurs de 10,0 mm min. et 11,3 mm max. et l'angle α doit être compris entre les valeurs limites 82°30' et 97°30'. La valeur de la dimension U n'est pas spécifiée.
- (4) Un décalage en hauteur entre les deux ergots est acceptable pour autant qu'il n'excède pas 0,4 mm.
- (5) La dimension P indique la longueur sur laquelle le col doit être cylindrique.

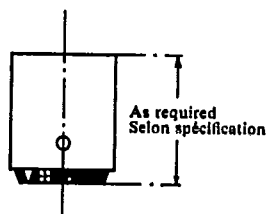
7004-10-6

IEC Publication 61-1(K) - November 1983
 CEI Publication 61-1(K) - Novembre 1983

BAYONET AUTOMOBILE CAPS **CULOTS À BAÏONNETTE POUR AUTOMOBILES** **BA15**

Page 1

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



Recommended lengths — Longueurs recommandées

17.5 ± 0.25 mm (0.689 ± 0.010 in)*, 19.0 ± 0.25 mm (0.748 ± 0.010 in)* & 21.0 ± 0.25 mm (0.827 ± 0.010 in)*.

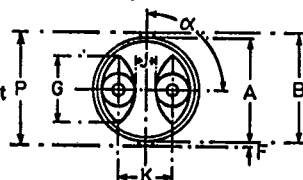
Caps may be made with a flare* the diameter of which shall be not more than 1 mm (0.039 in) greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.

Les culots peuvent être munis d'un évasement* à condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm (0,039 in) le diamètre maximal permis du culot correspondant sans évasement.

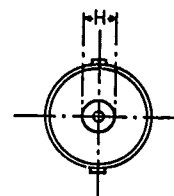
BA15d

Circular contact plates are permissible.

Les plaquettes de contact circulaires sont admises.

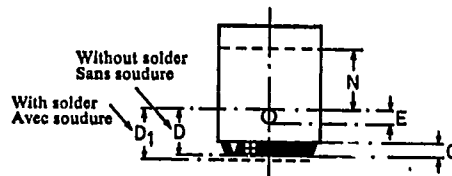


BA15s



All other relevant dimensions as for BA15d.

Toutes les autres dimensions applicables sont les mêmes que pour BA15d.



Standard dimensions Dimensions normalisées					Nearest equivalents in inches Equivalents arrondis en inches				
Dimension	Unmounted caps ** Culots non assemblés**		Caps on finished lamps Culots sur lampes terminées		Unmounted caps ** Culots non assemblés**		Caps on finished lamps Culots sur lampes terminées		
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	
A (2)	15.05	15.25	15.05	15.30	0.5925	0.6000	0.5925	0.6025	
B (3)	15.65	16.10	15.65	16.15	0.616	0.634	0.616	0.636	
C	1.5	—	—	—	0.059	—	—	—	
D	6.0	6.6	—	—	0.236	0.260	—	—	
D ₁	—	—	6.32	7.5	—	—	0.249	0.295	
E	1.8	2.2	1.8	2.2	0.071	0.087	0.071	0.087	
F (3)	0.64	—	0.64	—	0.025	—	0.025	—	
G	Approx. 9		—		Approx. 0.350		—		
H (1)	4.5	5.2	4.5	5.2	0.177	0.204	0.177	0.204	
J	3.0	—	—	—	0.118	—	—	—	
K	7.0	8.0	—	—	0.276	0.315	—	—	
N (2)	8.9	—	8.9	—	0.350	—	0.350	—	
P	—	16.95	—	17.0	—	0.667	—	0.669	
α	Nom. 90°		—		—		—		

7004-11A-5

IEC Publication 61
Publication CEI 61

BS 5101 : Part 1 : 1975

BAYONET AUTOMOBILE CAPS
CULOTS À BAÏONNETTE POUR AUTOMOBILES
BA15

Page 2

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

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

(1) This dimension is to be checked with a millimetre scale.

(2) Dimension N denotes the minimum length over which dimension A shall conform. However, in view of possible ovality, the value of dimension A may, in some directions in any horizontal plane, be less than the minimum value specified provided that, in at least one other direction in the same plane, the value exceeds 15.05 mm (0.5925 in). Thus it would not be possible for any horizontal section of the shell, within the dimension N, to enter a "Not Go" ring gauge of 15.05 mm. Below dimension N, dimension A maximum shall not be exceeded.

(3) The radius of the edge of the relevant pin shall not exceed 0.2 mm (0.008 in) when dimension B is at the minimum value of 15.65 mm (0.616 in). If dimension B exceeds 15.65 mm (0.616 in), the radius may be increased accordingly. This requirement applies only to the half of the edge adjacent to the bulb.

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

** Les valeurs indiquées ci-dessous sont seulement nécessaires pour l'exécution du culot et ne doivent pas être vérifiées, sauf spécification contraire.

(1) Cette dimension est vérifiée avec une règle millimétrée.

(2) La dimension N précise la longueur minimale sur laquelle la dimension A doit être respectée. Cependant, du fait d'une ovalisation possible, la valeur de A peut, dans certaines directions d'un plan horizontal quelconque, être inférieure à la valeur minimale spécifiée, pourvu que, dans au moins une autre direction du même plan horizontal, A soit supérieur à 15,05 mm (0,5925 in). Ainsi aucune section horizontale de la chemise, comprise dans la dimension N, ne pourra pénétrer dans un calibre annulaire « N'Entre Pas » de 15,05 mm de diamètre. Au-dessous de la dimension N, la dimension A maximale ne doit pas être dépassée.

(3) Le rayon des bords des ergots ne doit pas dépasser 0,2 mm (0,008 in) lorsque la dimension B est à sa valeur minimale de 15,65 mm (0,616 in). Si la dimension B excède 15,65 mm (0,616 in), le rayon doit être augmenté conformément. Cette prescription ne s'applique qu'à la moitié supérieure du bord de l'ergot situé du côté de la lampe.

7004-11A-5

IEC Publication 61
Publication CEI 61

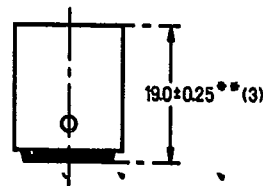
BAYONET CAPS **CULOTS À BAÏONNETTE** **B15**

Page 1

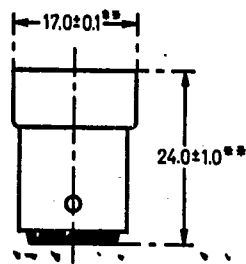
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to indicate the dimensions essential for interchangeability.
Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

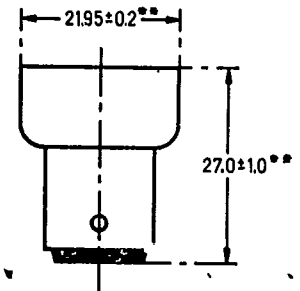
B15s/19*
B15d/19



B15s/24 × 17*
B15d/24 × 17



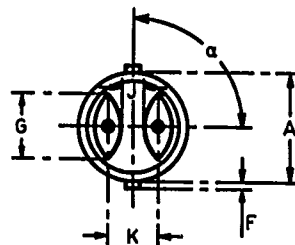
B15d/27 × 22



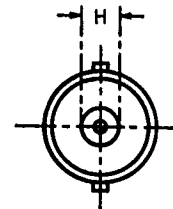
Caps may be made with a flare** the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.
For finished lamps the creeping distance over insulation shall be not less than 3 mm between live parts and not less than 2 mm between live parts and the metal shell.

Les culots peuvent être munis d'un évasement** sous la condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.
Pour les lampes terminées, la ligne de fuite ne devra pas être inférieure à 3 mm sur l'isolant entre les parties sous tension et à 2 mm sur l'isolant entre les parties sous tension et la chemise métallique.

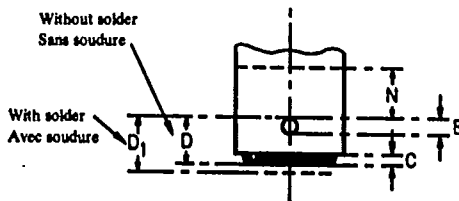
B15d



B15s*



All other relevant dimensions as for B15d.
Toutes les autres dimensions applicables sont les mêmes que pour B15d.



Dimension	Min.	Max.	Dimension	Min.	Max.	Dimension	Min.	Max.
A	15.00	15.25	E	1.80	2.20	J(1)	3.0	—
C**	1.5	—	F	0.90	1.10	K**	7.0	8.0
D	6.0	6.6**	G(1)	Approx. 9		N(2)	7.0	—
D ₁	—	7.5	H(1)	Approx. 5		α	82°30'	97°30'

7004-11-5

IEC Publication 61-1(J) - February 1975



Documents

Document Sharing Hub

BS 5101: Part 1: 1975

	BAYONET CAPS CULOTS À BAÏONNETTE B15	
--	---	--

Page 2

- * The B15s cap/holder fit should not be used for future designs, the cap dimensions are shown only for replacement purposes.
 - ** These dimensions are solely for cap design and are not to be gauged on the finished lamp.
 - (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
 - (2) "N" denotes the minimum length to which dimension "A" must conform.
 - (3) Provisionally a length of 20.0 ± 0.25 mm is permitted in France.
-
- * L'ajustage culot/douille B15s ne servira pas aux projets futurs. Les dimensions du culot sont seulement indiquées pour les besoins de remplacement.
 - ** Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.
 - (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
 - (2) «N» désigne la longueur minimum sur laquelle la dimension «A» doit être respectée.
 - (3) Provisoirement une longueur de $20,0 \pm 0,25$ mm est autorisée en France.

7004-11-5

IEC Publication 61-1(1) - February 1960
Publication CEI 61-1(1) - Février 1960

Documents

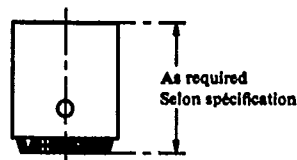
Document Sharing Hub

BAYONET AUTOMOBILE CAPS **CULOTS À BAÏONNETTE POUR AUTOMOBILES**

BA15

Page 1

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

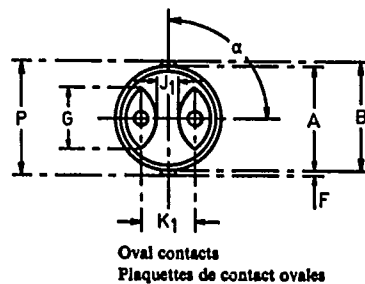


Recommended lengths Longueurs recommandées

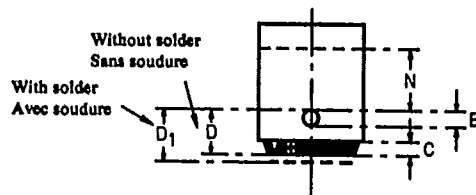
17.5 ± 0.25 mm (0.689 ± 0.010 in) *, 19.0 ± 0.25 mm (0.748 ± 0.010 in) * & 21.0 ± 0.25 mm (0.827 ± 0.010 in) *.

Caps may be made with a flare * the diameter of which shall be not more than 1 mm (0.039 in) greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.

Les culots peuvent être munis d'un évasement * à condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm (0,039 in) le diamètre maximal permis du culot correspondant sans évasement.

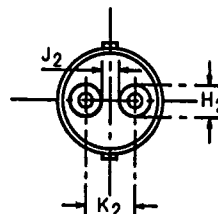


Oval contacts
Plaquettes de contact ovales



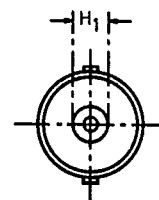
Without solder
Sans soudure
With solder
Avec soudure

BA15d



Circular contacts
Plaquettes de contact circulaires

BA15s



All other relevant dimensions
as for BA15d
Toutes les autres dimensions
applicables sont les mêmes que
pour BA15d

Standard dimensions Dimensions normalisées					Nearest equivalents in inches Equivalents arrondis en pouces			
Dimension	Unmounted caps * Culots non assemblés *		Caps on finished lamps Culots sur lampes terminées		Unmounted caps * Culots non assemblés *		Caps on finished lamps Culots sur lampes terminées	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
A (1)	15.05	15.25	15.05	15.30	0.5925	0.6004	0.5925	0.6025
B (2)	15.65	16.10	15.65	16.15	0.616	0.634	0.616	0.636
C	1.5	—	—	—	0.059	—	—	—
D	6.0	6.6	—	—	0.236	0.260	—	—
D ₁	—	—	6.32	7.5	—	—	0.249	0.295
E	1.8	2.2	1.8	2.2	0.071	0.087	0.071	0.087
F (2)	0.64	—	0.64	—	0.025	—	0.025	—
G	Approx. 9		—		Approx. 0.350		—	

BS 5101: Part 1: 1975

BAYONET AUTOMOBILE CAPS CULOTS À BAÏONNETTE POUR AUTOMOBILES

BA15

Page 2

Dimension	Standard dimensions Dimensions normalisées				Nearest equivalents in inches Equivalents arrondis en pouces			
	Unmounted caps * Culots non assemblés *		Caps on finished lamps Culots sur lampes terminées		Unmounted caps * Culots non assemblés *		Caps on finished lamps Culots sur lampes terminées	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
H ₁	4.5	5.2	—	—	0.177	0.204	—	—
H ₂	4.5	—	—	—	0.177	—	—	—
J ₁	3.0	—	—	—	0.118	—	—	—
J ₂	1.7	—	—	—	0.067	—	—	—
K ₁	7.0	8.0	—	—	0.276	0.315	—	—
K ₂	6.5	7.1	—	—	0.256	0.280	—	—
N (1)	8.9	—	8.9	—	0.350	—	0.350	—
P	—	16.95	—	17.0	—	0.667	—	0.669
α	Nom. 90°		—		—		—	

- * These dimensions/values are solely for cap design and are not to be gauged on the finished lamp.
- (1) Dimension N denotes the minimum length over which both the minimum and the maximum limits of dimension A shall be observed. Below dimension N only the limits for dimension A maximum apply.
Compliance with the requirements regarding dimension A maximum shall be checked only with the relevant gauge shown on sheet 7006-11.
The requirements regarding dimension A minimum are as follows:
- In every horizontal plane within dimension N, there shall be at least one direction in which the diameter is 15.05 mm (0.5925 in) or greater.
 - In no direction in any plane within dimension N shall the diameter be less than 14.92 mm (0.5874 in).
- Compliance with these requirements shall be checked with a suitable caliper measuring device having flat anvils 3 mm wide and a measuring accuracy of + 0.0 – 0.01 mm. The points of measurement shall extend from a plane 0.5 mm (0.020 in) above the pins up to the minimum value of dimension N.
- (2) The radius of the edge of the relevant pin shall not exceed 0.2 mm (0.008 in) when dimension B is at the minimum value of 15.65 mm (0.616 in). If dimension B exceeds 15.65 mm (0.616 in) the radius may be increased accordingly. This requirement applies only to the half of the edge adjacent to the bulb.

- * Ces dimensions/valeurs s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.
- (1) La dimension N définit l'intervalle minimal le long duquel les limites minimale et maximale de la dimension A doivent être respectées. Au-dessous de l'intervalle N seule la valeur maximale de la dimension A est applicable.
La conformité concernant la valeur maximale de la dimension A doit être vérifiée à l'aide du calibre décrit par la feuille 7006-11.
Les exigences concernant la valeur minimale de la dimension A sont les suivantes:
- Dans tout plan horizontal de l'intervalle N, il doit y avoir au moins une direction suivant laquelle le diamètre est égal ou supérieur à 15,05 mm (0,5925 in).
 - Dans quelque plan horizontal que ce soit de l'intervalle N, et dans quelque direction que ce soit de ce plan, le diamètre ne doit pas être inférieur à 14,92 mm (0,5874 in).
- La conformité à ces exigences doit être vérifiée à l'aide d'un calibre ayant des mâchoires de 3 mm d'épaisseur et une précision de + 0,0 – 0,01 mm. Les points de mesure se situent entre un plan à 0,5 mm (0,020 in) au-dessus des ergots et l'extrémité de l'intervalle N minimal.
- (2) Le rayon des bords des ergots ne doit pas dépasser 0,2 mm (0,008 in) lorsque la dimension B est à sa valeur minimale de 15,65 mm (0,616 in). Si la dimension B excède 15,65 mm (0,616 in), le rayon doit être augmenté en conséquence. Cette prescription ne s'applique qu'à la moitié supérieure du bord de l'ergot de la lampe.

7004-11A-7

IEC Publication 61-1(H) - December 1977
Publication CIE 61-1(H) - Décembre 1977

BAY15d

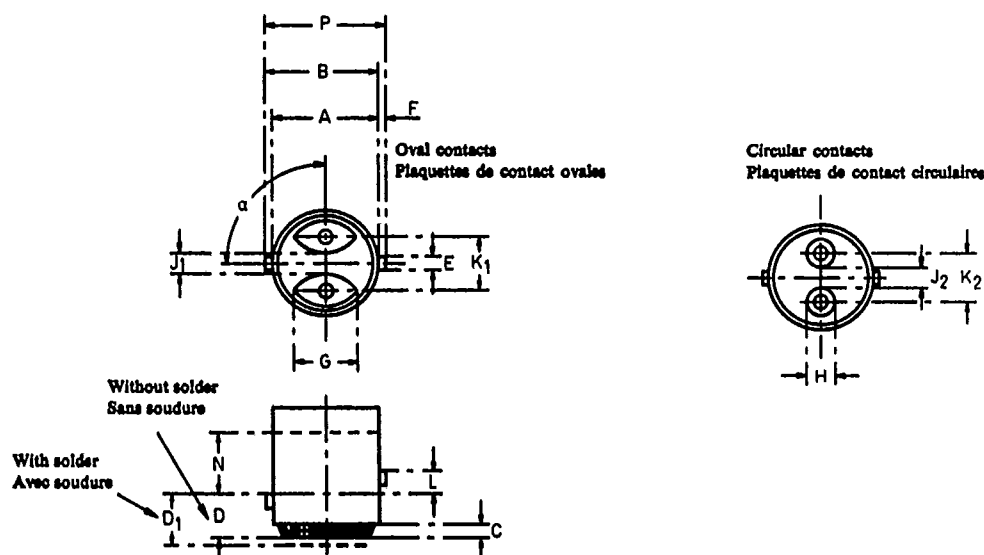
Page 1

Reference pin
Ergot de référence

As required
Selon spécification

Recommended lengths Longueurs recommandées

Les culots peuvent être munis d'un évasement * à condition que le diamètre de cet évasement ne dépasse pas de plus de 1 mm (0,039 in) le diamètre maximal permis du culot correspondant sans évasement.



7004-11B-8

IEC Publication 61-1(H) - December 1977
Publication CBI 61-1(H) - December 1977



Documents

Document Sharing Hub

BS 5101: Part 1: 1975

BAYONET AUTOMOBILE CAPS CULOTS À BAÏONNETTE POUR AUTOMOBILES

BAY15d

Page 2

Dimension	Standard dimensions Dimensions normalisées				Nearest equivalents in inches Equivalents arrondis en pouces			
	Unmounted caps * Culots non assemblés *		Caps on finished lamps Culots sur lampes terminées		Unmounted caps * Culots non assemblés *		Caps on finished lamps Culots sur lampes terminées	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
A (1)	15.05	15.25	15.05	15.30	0.5925	0.6004	0.5925	0.6025
B (2)	15.65	16.10	15.65	16.15	0.616	0.634	0.616	0.636
C	1.5	—	—	—	0.059	—	—	—
D	6.0	6.6	—	—	0.236	0.260	—	—
D ₁	—	—	6.32	7.5	—	—	0.249	0.295
E	1.8	2.2	1.8	2.2	0.071	0.087	0.071	0.087
F (2)	0.64	—	0.64	—	0.025	—	0.025	—
G	Approx. 9		—		Approx. 0.350		—	
H	4.5	—	—	—	0.177	—	—	—
J ₁	3.0	—	—	—	0.118	—	—	—
J ₂	1.7	—	—	—	0.067	—	—	—
K ₁	7.0	8.0	—	—	0.276	0.315	—	—
K ₂	6.5	7.1	—	—	0.256	0.280	—	—
L	3.0	3.4	3.0	3.4	0.118	0.134	0.118	0.134
N (1)	8.9	—	8.9	—	0.350	—	0.350	—
P	—	16.95	—	17.0	—	0.667	—	0.669
α	Nom. 90°		—		—		—	

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

- (1) Dimension N denotes the minimum length over which both the minimum and the maximum limits of dimension A shall be observed. Below dimension N only the limits for dimension A maximum apply. Compliance with the requirements regarding dimension A maximum shall be checked only with the relevant gauge shown on sheet 7006-11.

The requirements regarding dimension A minimum are as follows:

a) In every horizontal plane within dimension N, there shall be at least one direction in which the diameter is 15.05 mm (0.5925 in) or greater.

b) In no direction in any plane within dimension N shall the diameter be less than 14.92 mm (0.5874 in).

Compliance with these requirements shall be checked with a suitable caliper measuring device having flat anvils 3 mm wide and a measuring accuracy of + 0.0 – 0.01 mm. The points of measurement shall extend from a plane 0.5 mm (0.020 in) above the reference pin up to the minimum value of dimension N.

- (2) The radius of the edge of the relevant pin shall not exceed 0.2 mm (0.008 in) when dimension B is at the minimum value of 15.65 mm (0.616 in). If dimension B exceeds 15.65 mm (0.616 in), the radius may be increased accordingly. This requirement applies only to the half of the edge adjacent to the bulb.

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

- (1) La dimension N définit l'intervalle minimal le long duquel les limites minimale et maximale de la dimension A doivent être respectées. Au-dessous de l'intervalle N seule la valeur maximale de la dimension A est applicable. La conformité concernant la valeur maximale de la dimension A doit être vérifiée à l'aide du calibre décrit par la feuille 7006-11.

Les exigences concernant la valeur minimale de la dimension A sont les suivantes:

a) Dans tout plan horizontal de l'intervalle N, il doit y avoir au moins une direction suivant laquelle le diamètre est égal ou supérieur à 15,05 mm (0,5925 in).

b) Dans quelque plan horizontal que ce soit de l'intervalle N, et dans quelque direction que ce soit de ce plan, le diamètre ne doit pas être inférieur à 14,92 mm (0,5874 in).

La conformité à ces exigences doit être vérifiée à l'aide d'un calibre ayant des mâchoires de 3 mm d'épaisseur et une précision de + 0,0 – 0,01 mm. Les points de mesure se situent entre un plan à 0,5 mm (0,020 in) au-dessus de l'ergot de référence et l'extrémité de l'intervalle N minimal.

- (2) Le rayon des bords des ergots ne doit pas dépasser 0,2 mm (0,008 in) lorsque la dimension B est à sa valeur minimale de 15,65 mm (0,616 in). Si la dimension B excède 15,65 mm (0,616 in), le rayon doit être augmenté conformément. Cette prescription ne s'applique qu'à la moitié supérieure du bord de l'ergot de la lampe.

7004-11B-6

IEC Publication 61-1(H) - December 1977
Publication CEI 61-1(H) - Décembre 1977

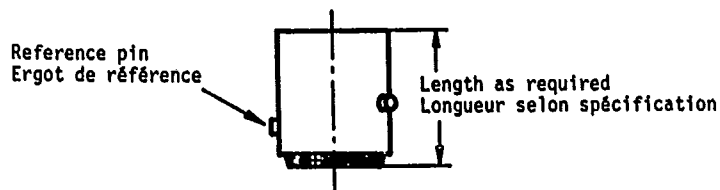
BAYONET AUTOMOBILE CAPS
CULOTS À BAYONNETTE POUR AUTOMOBILES
BAZ15d

Page 1/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to indicate the dimensions essential for interchangeability.
Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

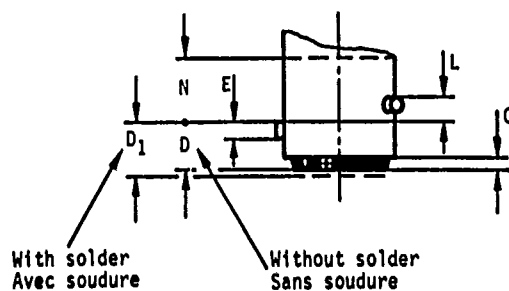
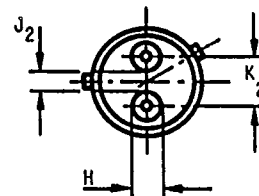
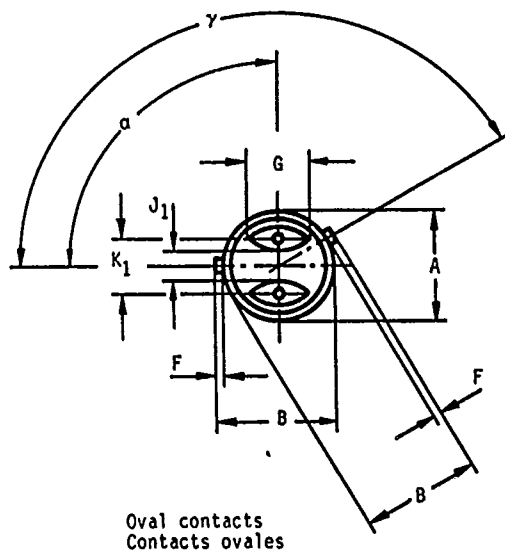
For details of lampholder BAZ15d, see sheet 7005-13.
Pour les détails de la douille BAZ15d, voir feuille 7005-13.



Recommended lengths - Longueurs recommandées
 19.0 ± 0.25 mm (0.74 ± 0.010 in)* & 21.0 ± 0.25 mm (0.827 ± 0.010 in)*

Caps may be made with a flare* the diameter of which shall be not more than 1 mm (0.039 in) greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.

Les culots peuvent être munis d'un évasement* dont le diamètre ne doit pas excéder de plus de 1 mm (0,039 in) le diamètre maximal permis du culot correspondant sans évasement.



7004-11C-1

C E I Publication 61-1(L) - 1987
I E C Publication 61-1(L) - 1987

BAYONET AUTOMOBILE CAPS
CULOTS À BAYONNETTE POUR AUTOMOBILES
8A215d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Standard dimensions Dimensions normalisées					Nearest equivalents in inches Equivalents arrondis en pouces			
Dimension	Unmounted caps* Culots non assemblés*		Caps on finished lamps Culots sur lampes terminées		Unmounted caps* Culots non assemblés*		Caps on finished lamps Culots sur lampes terminées	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
A (1)	15.05	15.25	15.05	15.30	0.5925	0.6004	0.5925	0.6025
B (2)	15.65	16.10	15.65	16.15	0.616	0.634	0.616	0.636
C	1.5	-	-	-	0.059	-	-	-
D	6.0	6.6	-	-	0.236	0.260	-	-
D ₁	-	-	6.32	7.5	-	-	0.249	0.295
E	1.8	2.2	1.8	2.2	0.071	0.087	0.071	0.087
F (2)	0.64	-	0.64	-	0.025	-	0.025	-
G	Approx. 9		-		Approx. 0.350		-	
H	4.5	-	-	-	0.177	-	-	-
J ₁	3.0	-	-	-	0.118	-	-	-
J ₂	1.7	-	-	-	0.067	-	-	-
K ₁	7.0	8.0	-	-	0.276	0.315	-	-
K ₂	6.5	7.1	-	-	0.256	0.280	-	-
L	3.0	3.4	3.0	3.4	0.118	0.134	0.118	0.134
N (1)	8.9	-	8.9	-	0.350	-	0.350	-
α	Nom. 90°		-		-		-	
γ	Nom. 150°		-		-		-	

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

- (1) Dimension N denotes the minimum length over which both the minimum and the maximum limits of dimension A shall be observed. Below dimension N, only the limits for dimension A maximum apply.

Compliance with the requirements regarding dimension A maximum for caps on finished lamps shall be checked only with the relevant gauge shown on sheet 7006-11C.

The requirements regarding dimension A minimum for caps on finished lamps are as follows:

- a) In every horizontal plane within dimension N, there shall be at least one direction in which the diameter is 15.05 mm (0.5925 in) or greater.
- b) In no direction in any plane within dimension N shall the diameter be less than 14.92 mm (0.5874 in).

Compliance with these requirements shall be checked with a suitable caliper measuring device having flat anvils 3 mm wide and a measuring accuracy of + 0.0 - 0.01 mm. The points of measurement shall extend from a plane 0.5 mm (0.020 in) above the reference pin up to the minimum value of dimension N.

- (2) The radius of the edge of the relevant pin shall not exceed 0.2 mm (0.008 in) when dimension B is at the minimum value of 15.65 mm (0.616 in). If dimension B exceeds 15.65 mm (0.616 in), the radius may be increased accordingly.
- This requirement applies only to the half of the edge adjacent to the bulb.

**BAYONET AUTOMOBILE CAPS
CULOTS À BAYONNETTE POUR AUTOMOBILES
BAZ15d**

Page 3/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

* Ces dimensions ne s'appliquent qu'au culot et n'ont pas à être vérifiées sur la lampe terminée.

- (1) La dimension N définit l'intervalle minimal le long duquel à la fois les limites maximale et minimale de la dimension A doivent être respectées. Au-dessous de la dimension N, les limites maximales de la dimension A s'appliquent.

La conformité aux prescriptions relatives à la dimension A maximale pour culots sur lampes terminées est vérifiée seulement avec le calibre approprié de la feuille 7006-11C.

Les prescriptions concernant la dimension A minimale pour culots sur lampes terminées sont les suivantes:

- a) Dans chaque plan horizontal contenu dans la dimension N, il doit y avoir au moins une direction dans laquelle le diamètre est égal à 15,05 mm (0,5925 in) ou plus.
- b) Dans aucune direction de tout plan contenu dans la dimension N, le diamètre ne doit être inférieur à 14,92 mm (0,5874 in).

La conformité à ces prescriptions est vérifiée à l'aide d'un calibre ayant des mâchoires de 3 mm d'épaisseur et une précision de mesure de + 0,0 - 0,01 mm. Les points de mesure se situent entre un plan à 0,5 mm (0,020 in) au-dessus de l'ergot de référence et la valeur minimale de la dimension N.

- (2) Le rayon du bord de l'ergot considéré ne doit pas dépasser 0,2 mm (0,008 in) lorsque la dimension B est à la valeur minimale de 15,65 mm (0,616 in). Si la dimension B dépasse 15,65 mm (0,616 in), le rayon peut être augmenté en conséquence.

Cette prescription ne s'applique qu'à la moitié du bord de l'ergot situé du côté de la lampe.

7004-11C-1

CEI Publication 61-1(L) - 1987
IEC Publication 61-1(L) - 1987



Documents

Document Sharing Hub

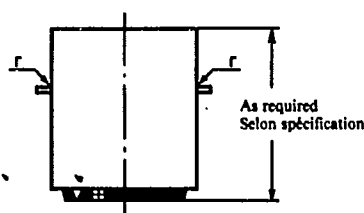
BAYONET AUTOMOBILE CAPS
CULOTS À BAYONNETTE POUR AUTOMOBILES
BA20

Page 1

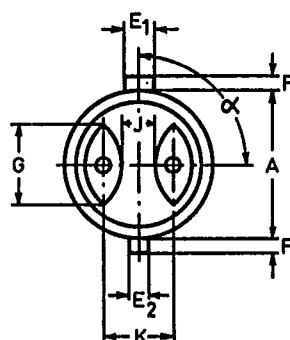
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to indicate the dimensions essential for interchangeability.
 Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

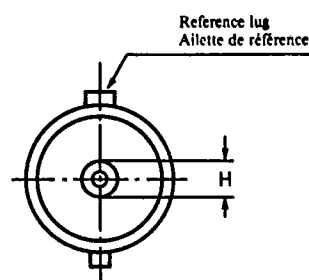
For details of lampholder BA20, see sheet 7005-14.
 Pour les détails de la douille BA20, voir feuille 7005-14.



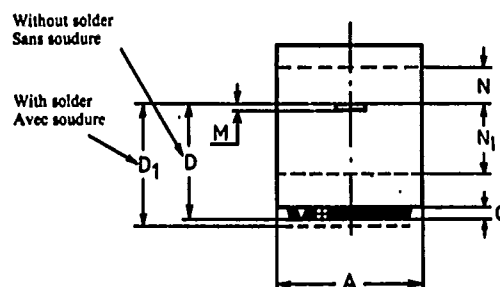
BA20d



BA20s



All other relevant dimensions as for BA20d.
 Toutes les autres dimensions applicables
 sont les mêmes que pour BA20d.



A deviation of 0.15 mm either side between the centre line of the small lug and the centre line through the reference lug and the cap centre is permitted. It is checked by the gauge shown on sheet 7006-2.

Un décalage de 0,15 mm de chaque côté est permis entre l'axe de l'ailette étroite et l'axe passant par l'ailette de référence et le centre du culot. Il est contrôlé au moyen du calibre selon la feuille 7006-2.

7004-12-6

IEC Publication 61-1(K) - November 1983
 CEI Publication 61-1(K) - Novembre 1983

BAYONET AUTOMOBILE CAPS
CULOTS À BAYONNETTE POUR AUTOMOBILES
BA20

Page 2

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

Dimension	Min.	Max.	Dimension	Min.	Max.
A (2)	19.95	20.1	H (1)	4.5	5.2
C	1.5	—	J (1)	3.0	—
D (3)	15.5	16.0*	K	9.5*	10.0*
D ₁	—	17.0	M	0.4	—
E ₁	4.4	4.5	N (2)	5.0	—
E ₂	2.9	3.0	N ₁ (2)	10.0	—
F	1.9	2.2	r	—	0.2
G (1)	Approx. 12		α	82°30'	97°30'

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

(1) This dimension is checked with a millimetre scale.

(2) Dimensions N and N₁ denote the minimum length over which both the minimum and maximum limits of dimension A shall be observed. Below dimension N₁, only the maximum limit for dimension A shall apply.

Compliance with the requirements regarding dimension A maximum shall be checked only with the relevant gauge shown on sheet 7006-2.

The requirements regarding dimension A minimum are as follows:

a) In every horizontal plane within the dimensions N and N₁, there shall be at least one direction in which the diameter is 19.95 mm or greater.

b) In no direction in any plane within the dimensions N and N₁ shall the diameter be less than 19.77 mm.

Compliance with these requirements shall be checked with a suitable caliper measuring device having flat anvils 3 mm wide and a measuring accuracy of +0.0 -0.01 mm. The points of measurement shall extend from a plane 0.5 mm from the lugs up to the minimum values of the dimensions N and N₁.

(3) A difference in height between the two lugs of not more than 0.15 mm is permitted.

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

(1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.

(2) Les dimensions N et N₁ définissent les intervalles minimaux le long desquels les limites minimale et maximale de la dimension A doivent être respectées. Au-dessous de l'intervalle N₁ seule la valeur maximale de la dimension A est applicable.

La conformité concernant la valeur maximale de la dimension A doit être vérifiée à l'aide du calibre décrit par la feuille 7006-2.

Les exigences concernant la valeur minimale de la dimension A sont les suivantes:

a) Dans tout plan horizontal des intervalles N et N₁, il doit y avoir au moins une direction suivant laquelle le diamètre est égal ou supérieur à 19,95 mm.

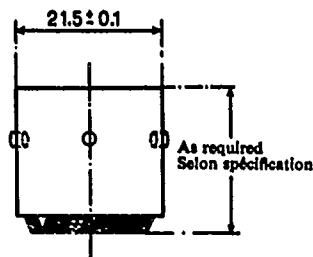
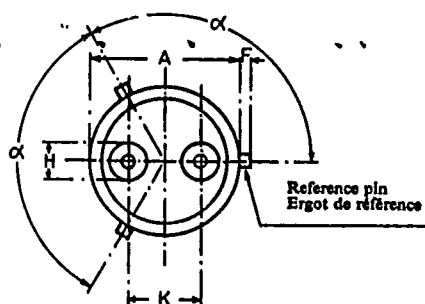
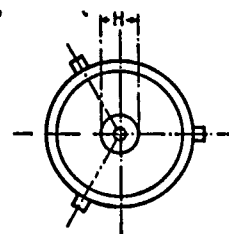
b) Dans quelque plan horizontal que ce soit des intervalles N et N₁, et dans quelque direction que ce soit de ce plan, le diamètre ne doit pas être inférieur à 19,77 mm.

La conformité à ces exigences doit être vérifiée à l'aide d'un calibre ayant des mâchoires de 3 mm d'épaisseur et une précision de +0,0 -0,01 mm. Les points de mesure se situent entre un plan à 0,5 mm au-dessus des ailettes et les extrémités des intervalles N et N₁ minimaux.

(3) Une différence en hauteur pas plus grande que 0,15 mm est permise entre les deux ailettes.

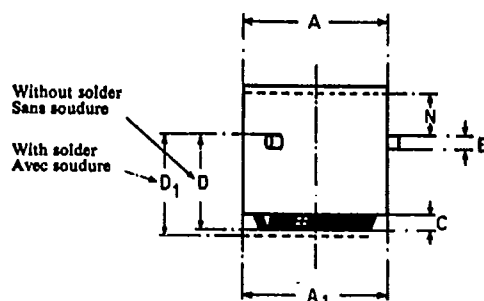
BAYONET AUTOMOBILE CAPS
CULOTS À BAÏONNETTE POUR AUTOMOBILES
BA21-3 (120°)

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

**BA21d****BA21s**

All other relevant dimensions as for BA21d.

Toutes les autres dimensions applicables sont les mêmes
 que pour BA21d.



Dimension	Min.	Max.
A (1)	21.4	21.6
C	1.5	—
D	13.5	13.9*
D ₁	—	15.0
E	1.8	2.2
F	1.55	1.85
H (2)	4.5	5.2
K (2)	10.0*	10.5*
N (3)	6.0	—
α (4)	120°	

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

- (1) This cap may be conical along the dimension "D" in which case "A₁" = 20.8 Min.*
- (2) This dimension is checked with a millimetre scale.
- (3) "N" denotes the minimum length to which dimension "A" must conform.
- (4) Angle "α" is checked by gauge 7006-17.

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

- (1) Le culot peut être conique dans la partie correspondant à la longueur «D». Dans ce cas, la dimension «A₁» = 20,8 Min.*
- (2) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
- (3) «N» désigne la longueur minimum, sur laquelle la dimension «A» doit être respectée.
- (4) L'angle «α» est vérifié au moyen du calibre 7006-17.

7004-13-4I.E.C. Publication 61
Publication C.E.I. 61**Documents**

Document Sharing Hub

BAYONET AUTOMOBILE CAPS
CULOTS À BAYONNETTE POUR AUTOMOBILES
BA9

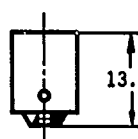
Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

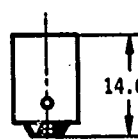
The drawings are intended only to indicate the dimensions essential for interchangeability.
Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of lampholder BA9, see sheet 7005-12.
Pour les détails de la douille BA9, voir feuille 7005-12.

BA9s/13

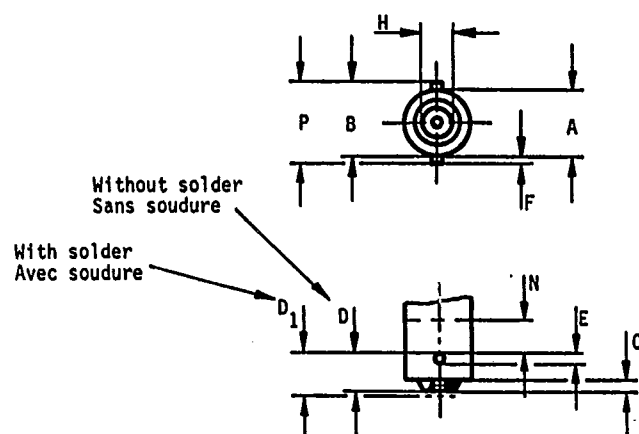

 $13.1 \pm 0.2 (0.516 \pm 0.008 \text{ in})^*$

BA9s/14


 $14.0 \pm 0.25 (0.551 \pm 0.010 \text{ in})^*$

Caps may be made with a flare* the diameter of which shall be not more than 0.5 mm (0.020 in) greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.

Les culots peuvent être munis d'un évasement* dont le diamètre ne doit pas excéder de plus de 0,5 mm (0,020 in) le diamètre maximal permis du culot correspondant sans évasement.



7004-14-7

CEI Publication 61-1(L) - 1987
IEC Publication 61-1(L) - 1987

AVA

Documents

Document Sharing Hub

BAYONET AUTOMOBILE CAPS
CULOTS À BAYONNETTE POUR AUTOMOBILES
BA9

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Standard dimensions Dimensions normalisées					Nearest equivalents in inches Equivalents arrondis en pouces			
Dimension	Unmounted caps* Culots non assemblés*		Caps on finished lamps Culots sur lampes terminées		Unmounted caps* Culots non assemblés*		Caps on finished lamps Culots sur lampes terminées	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
A (2)	9.08	9.20	9.08	9.25	0.357	0.362	0.357	0.364
B (3)	9.75	10.11	9.75	10.16	0.384	0.398	0.384	0.400
C	1.5	-	-	-	0.059	-	-	-
D	4.3	5.2	-	-	0.169	0.205	-	-
D ₁	-	-	4.3	5.2	-	-	0.169	0.232
E	1.5	1.7	1.5	1.7	0.059	0.067	0.059	0.067
F (3)	0.64	-	0.64	-	0.025	-	0.025	-
H (1)	3.5	4.0	3.5	4.0	0.138	0.157	0.138	0.157
N (2)	4.5	-	4.5	-	0.177	-	0.177	-
P	-	10.95	-	11.0	-	0.431	-	0.433

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

- (1) This dimension is checked with a millimetre scale
- (2) Dimension N denotes the minimum length over which both the minimum and the maximum limits of dimension A shall be observed. Below dimension N only the limits for dimension A maximum apply. The requirements regarding dimension A maximum on finished lamps shall be checked only with the relevant gauge shown on sheet 7006-11. The requirements regarding dimension A minimum on finished lamps are as follows:
 - a) In every horizontal plane within dimension N, there shall be at least one direction in which the diameter is 9.08 mm (0.3575 in) or greater.
 - b) In no direction in any plane within dimension N shall the diameter be less than 8.99 mm (0.3539 in). This value is under consideration.

Compliance with these requirements shall be checked with a suitable caliper measuring device having flat anvils 2 mm wide and a measuring accuracy of +0.0 -0.01 mm. The points of measurement shall extend from a plane 0.5 mm (0.020 in) above the pins up to the minimum value of dimension N.
- (3) The radius of the edge of the relevant pin shall not exceed 0.2 mm (0.008 in) when dimension B is at the minimum value of 9.75 mm (0.384 in). If dimension B exceeds 9.75 mm (0.384 in), the radius may be increased accordingly. This requirement applies only to the half of the edge adjacent to the bulb.

* Ces valeurs ne s'appliquent qu'au culot et n'ont pas à être vérifiées sur la lampe terminée.

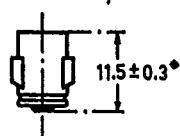
- (1) Cette dimension est vérifiée avec une règle millimétrée.
- (2) La dimension N définit l'intervalle minimal le long duquel à la fois les limites minimale et maximale de la dimension A doivent être respectées. Au-dessous de la dimension N seule la valeur maximale de la dimension A est applicable. La conformité concernant la valeur maximale de la dimension A sur lampes terminées doit être vérifiée à l'aide du calibre décrit dans la feuille 7006-11. Les prescriptions concernant la valeur minimale de la dimension A sur lampes terminées sont les suivantes:
 - a) Dans chaque plan horizontal contenu dans la dimension N, il doit y avoir au moins une direction dans laquelle le diamètre est égal ou supérieur à 9,08 mm (0,3575 in).
 - b) Dans aucune direction de tout plan contenu dans la dimension N, le diamètre ne doit être inférieur à 8,99 mm (0,3539 in). Cette valeur est à l'étude.

La conformité à ces prescriptions est vérifiée à l'aide d'un calibre ayant des mâchoires de 2 mm d'épaisseur et une précision de mesure de +0,0 -0,01 mm. Les points de mesure se situent entre un plan à 0,5 mm (0,020 in) au-dessus des ergots et la valeur minimale de la dimension N.
- (3) Le rayon du bord de l'ergot considéré ne doit pas dépasser 0,2 mm (0,008 in) lorsque la dimension B est à la valeur minimale de 9,75 mm (0,384 in). Si la dimension B dépasse 9,75 mm (0,384 in), le rayon peut être augmenté en conséquence. Cette prescription s'applique seulement à la moitié du bord de l'ergot situé du côté de la lampe.

BAYONET AUTOMOBILE CAP **CULOT À BAÏONNETTE POUR AUTOMOBILES** **BA7**

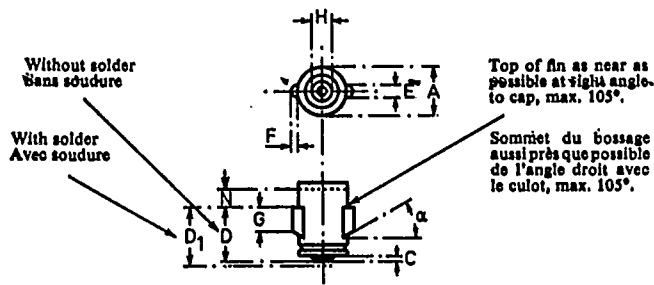
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres
 The drawings are intended only to indicate the dimensions to be controlled.
 Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.

BA7s/11



Caps may be made with a flare* the diameter of which shall not be more than 0.5 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.

Les culots peuvent être munis d'un évasement* à condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 0,5 mm le diamètre maximal permis du culot correspondant sans évasement.



- * These dimensions are solely for cap design and are not to be gauged on the finished lamp.
- ** The values shown below are solely for cap design and are not to be gauged, unless specified otherwise.
- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
- (2) Dimension N denotes the minimum length over which dimension A shall conform; below this length, dimension A maximum shall not be exceeded.
- (3) Values of 7.00 mm for unmounted caps and 7.05 mm for caps on finished lamps are required for these dimensions until the end of 1973.
- * Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et ne doivent pas être vérifiées sur la lampe terminée.
- ** Les valeurs indiquées ci-dessous sont seulement nécessaires pour l'exécution du culot et ne doivent pas être vérifiées, sauf spécification contraire.
- (1) Cette dimension est vérifiée avec une règle millimétrée.
- (2) La dimension N indique la longueur minimale sur laquelle la dimension A doit être respectée; en dessous de cette longueur, la dimension A maximale ne doit pas être dépassée.
- (3) Des valeurs de 7,00 mm pour des culots non assemblés et de 7,05 mm pour des culots sur lampes terminées sont prescrites jusqu'à la fin de 1973.

Dimension	Unmounted caps **		Caps on finished lamps	
	Culots non assemblés **		Culots sur lampes terminées	
	Min.	Max.	Min.	Max.
A (2)	6.87	7.05 (3)	6.87	7.10 (3)
C	0.90	—	—	—
D	7.7	8.1	—	—
D ₁	—	—	7.7	8.7
E	1.8	2.0	1.8	2.0
F	0.7	0.9	0.7	0.9
G	3.4	4.0	3.4	4.0
H (1)	2.4	2.6	2.4	2.6
N (2)	2.6	—	2.6	—
α	Approx. 30°		Approx. 30°	

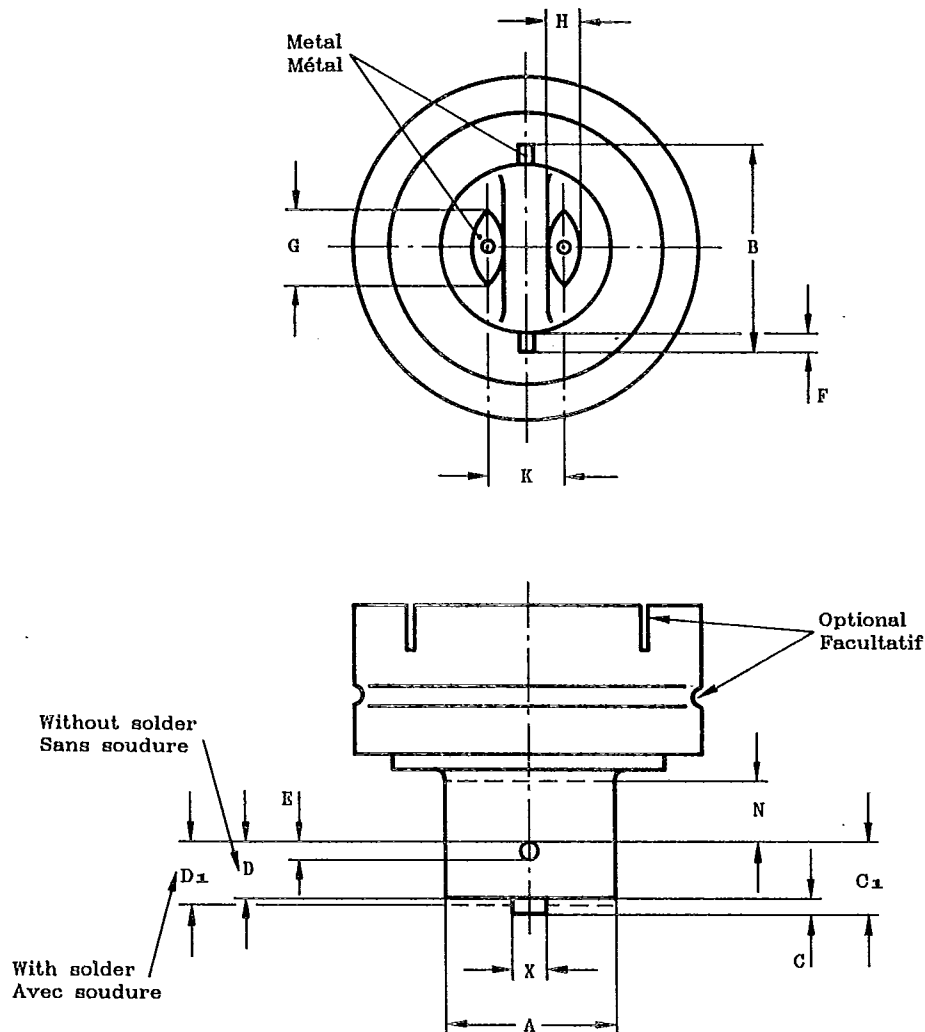
BAYONET CAP
CULOT A BAIONNETTE
BY22d

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



Caps may be made with a flare, the diameter of which shall be not more than 1 mm* greater than that of the corresponding cap without a flare.

The creepage distances shall, bearing in mind the properties of the insulating material used and the service conditions, be adequate for voltages of 500 V, 750 V or 1 000 V between live parts and between live parts and other metal parts. Specific requirements are under consideration

Les culots peuvent être munis d'un évasement à condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm* le diamètre du culot correspondant sans évasement.

La longueur des lignes de fuite doit être fonction du matériau employé et des conditions de service, et être adéquate pour tensions de 500 V, 750 V ou 1 000 V entre les parties sous tension et entre les parties sous tension et autres parties métalliques. Les valeurs à préciser sont à l'étude.

BAYONET CAP
CULOT A BAIONNETTE
BY22d

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Dimension	Min.	Max.
A	21,5 (3)	22,0 (4)
B (2)	26,5	27,0
C	1,8	-
C ₁	-	10,2 (4)
D	7,0	7,5
D ₁ (4)	7,5	9,0
E	1,8	2,2
F	Approx. 2,5	
G*	10,0	-
H*	Approx. 6	
K	Approx. 10	
N (1)	6,7 (4)	-
X	-	4,2

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

(1) Dimension N denotes the minimum length over which both the minimum and maximum limits of dimension A shall be observed. Below dimension N, only the maximum limits for dimension A apply.

(2) To be checked by means of the gauge shown on sheet 7006-4A.

(3) To be checked by means of the gauge shown on sheet 7006-10.

(4) To be checked by means of the gauge shown on sheet 7006-17A.

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

(1) La dimension N définit l'intervalle minimal le long duquel les limites minimale et maximale de la dimension A doivent être respectées. Au-dessous de l'intervalle N, seules les valeurs maximales de la dimension A sont applicables.

(2) A vérifier avec le calibre selon la feuille 7006-4A.

(3) A vérifier avec le calibre selon la feuille 7006-10.

(4) A vérifier avec le calibre selon la feuille 7006-17A.

GAUGING: Caps BY22d on finished lamps shall fulfil the tests of the gauges shown on sheets 7006-4A, 7006-10 and 7006-17A.

VERIFICATION: Les culots BY22d sur lampes terminées doivent satisfaire aux essais avec les calibres selon les feuilles 7006-4A, 7006-10 et 7006-17A.

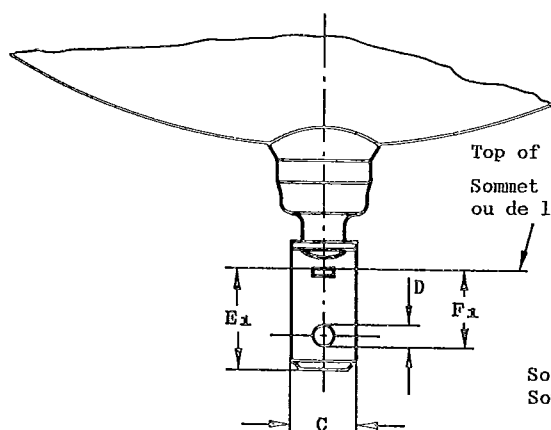
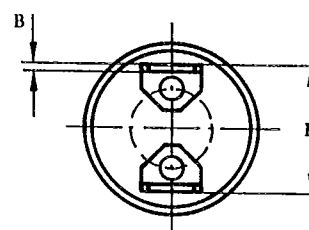
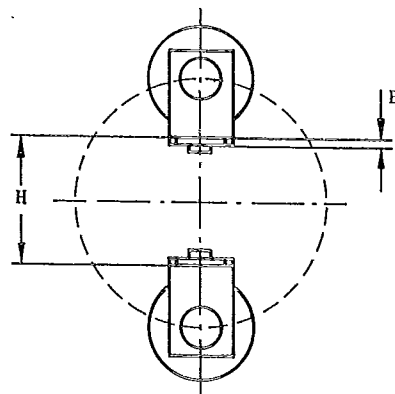
TERMINATION ON FINISHED LAMPS
CONNECTEUR DES LAMPES TERMINEES
G16d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to indicate the dimensions essential for interchangeability.
Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

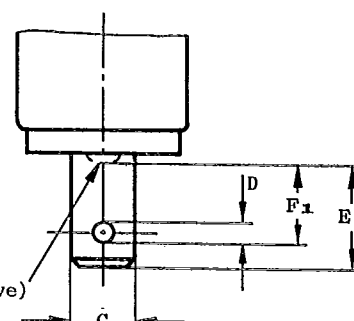
Execution on pressed reflector lamps
Exécution sur lampes à réflecteur en verre pressé

Execution on lamps incorporating G16d caps
Exécution sur les lampes à culot G16d



Top of solder or stop
Sommet de la soudure
ou de la butée

Solder (optional)
Soudure (facultative)



GAUGING: Terminations G16d on finished lamps shall fulfil the tests of the gauge shown on sheet 7006-95.

VERIFICATION: Les connecteurs des lampes terminées doivent satisfaire aux essais avec le calibre selon la feuille 7006-95.

Dimension	Min.	Max.
B	0,7	0,8
C	7,7	8,1
D	3,0	3,3
E ₁	11,8	13,6
F ₁	8,8	10,3
H	17,0	17,9

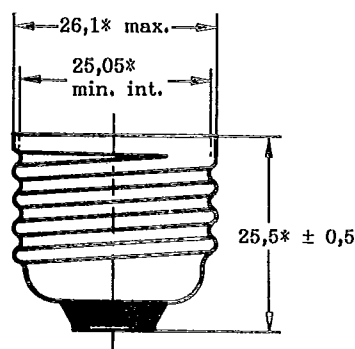
SCREW CAPS
CULOTS A VIS
E27

Page 1/3

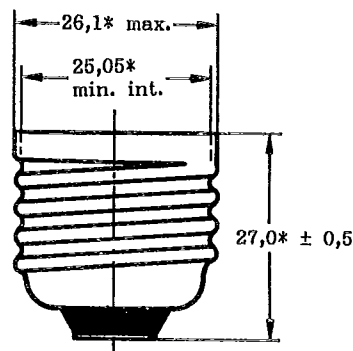
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to indicate the dimensions essential for interchangeability.
Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

E27/25

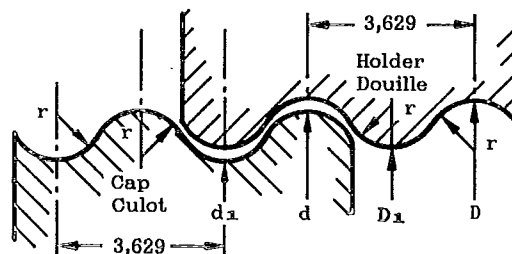
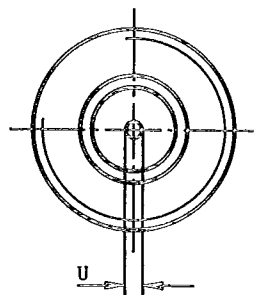


E27/27



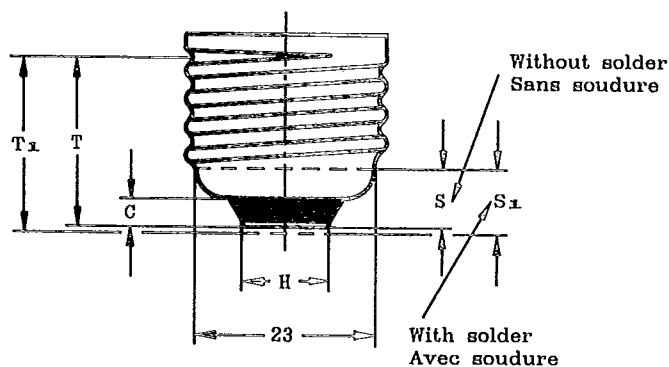
Caps may be made with a flare, the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.
For finished lamps, the creepage distance over insulation shall be not less than 3 mm.

Les culots peuvent être munis d'un évasement à condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le diamètre maximal permis du culot correspondant sans évasement.
Pour les lampes terminées, la ligne de fuite sur l'isolant ne doit pas être inférieure à 3 mm.



Detail of thread
Détail du filetage

Right hand thread
Filet à droite



SCREW CAPS
CULOTS A VIS
E27

Page 2/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Dimension		Unmounted caps*		Caps on finished lamps	
		Culots non assemblés*		Culots sur lampes terminées	
		Min.	Max.	Min.	Max.
Cap Culot	C	3,5	-	3,5	-
	H (1)	9,5	11,5	9,5	11,5
	S	7,0	7,8	-	-
	S ₁	-	-	7,0	8,5
	T (2)	22,0	-	-	-
	T ₁ (3)	-	-	22,0	-
	U (5)	1,35	1,75	-	-
	d	26,05	26,38	26,05	26,45
	d ₁	-	24,19	-	24,26
	r (4)	1,025			

Dimension		Min.	Max.
Holder Douille	D	26,55	-
	D ₁	24,36	24,66
	r (4)	1,025	

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

- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
- (2) "T" is the distance from the contact plate to the completion of the effective thread.
- (3) "T₁" is the distance from the soldered contact plate to the completion of the effective thread.
- (4) This dimension, which is derived from the theoretical thread profile, is for gauge design and is not to be checked on the cap or the holder.
- (5) This dimension applies only to caps intended for automatic threading.

* Ces dimensions s'appliquent seulement au culot et n'ont pas à être vérifiées.

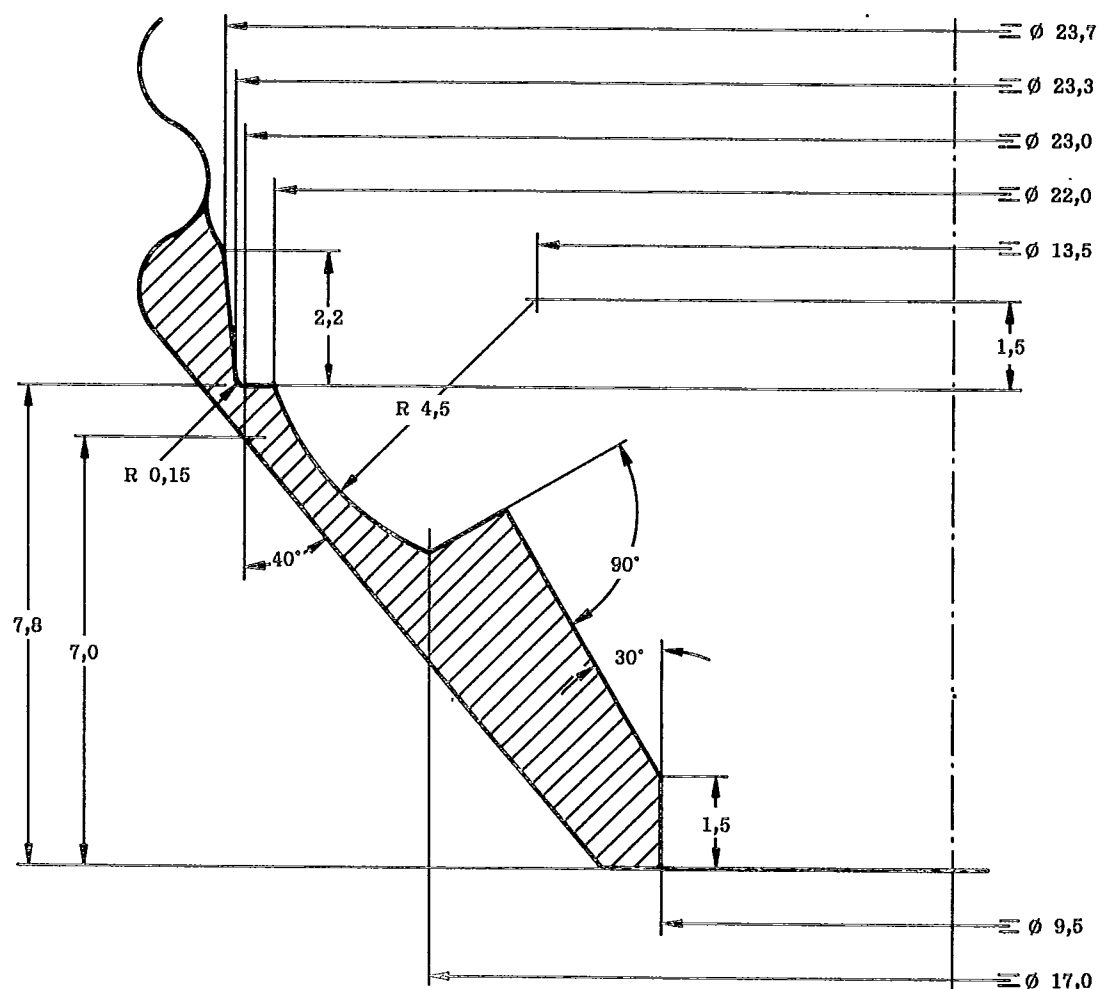
- (1) Cette dimension est vérifiée avec une règle millimétrée.
- (2) "T" s'entend depuis la plaquette de contact jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.
- (3) "T₁" s'entend depuis la plaquette de contact soudée jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.
- (4) Cette dimension est dérivée du profil théorique de filetage et s'applique au calibre. Elle ne doit pas être vérifiée sur le culot ni sur la douille.
- (5) Cette dimension s'applique seulement aux culots destinés à l'enfilage automatique.

SCREW CAPS
CULOTS A VIS
E27

Page 3/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Scale
Echelle 8:1



CAP E27 END-FORM AREA:

Nominal cap design dimensions* shall lie within the hachured area.

Because of manufacturing tolerances it is not required that every specimen will lie within the contours shown.

* These dimensions are for cap design only and the contours shall not be used for cap gauging purposes.

ZONE DE L'EXTREMITÉ DU CULOT E27:

Les dimensions* nominales du culot doivent être contenues dans la zone hachurée.

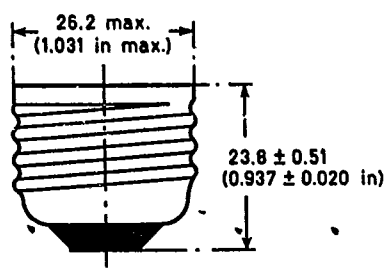
Du fait des tolérances de fabrication, il n'est pas exigé que le profil de chaque pièce s'inscrive dans le contour représenté.

* Ces dimensions sont destinées à la conception du culot seulement et les profils n'ont pas à être utilisés à des fins de calibrage.

SCREW CAP
CULOT À VIS
E26

Page 1

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

E26/24

This cap is sometimes referred to as the American standard "medium screw base".

It is not certain that lamps with E26/24 caps will fit all E27 lampholders made to European standard dimensions.

Caps may be made with a flare the diameter of which shall be not more than 27.56 mm (1.085 in).

For finished lamps, the creepage distance over insulation shall be not less than 3 mm (0.118 in).

Ce culot est également connu comme le culot à vis américain normalisé « medium screw base ».

Il n'est pas garanti que les lampes munies d'un culot E26/24 puissent se monter dans tous les types de douilles établies pour les dimensions normales européennes E27.

Les culots peuvent être munis d'un évasement à condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas 27,56 mm (1,085 in).

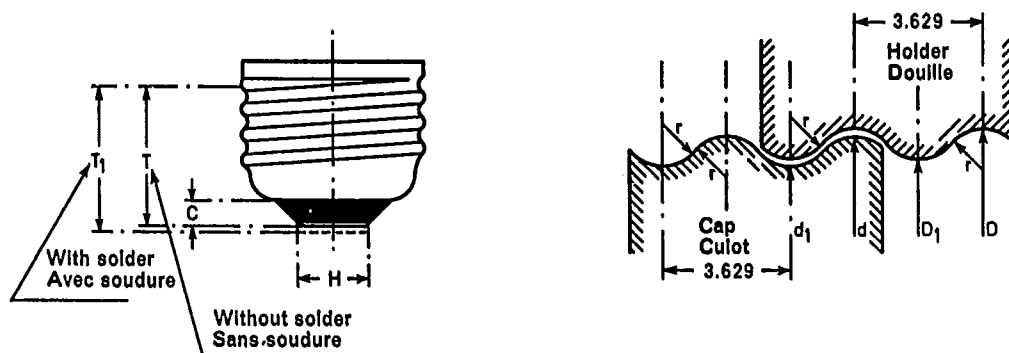
Pour les lampes terminées, la ligne de fuite sur l'isolant ne doit pas être inférieure à 3 mm (0,118 in).

7004-21A-1

IEC Publication 61
Publication CEI 61

**SCREW CAP
CULOT À VIS
E26**

Page 2



Dimension		Standard dimensions Dimensions normalisées				Nearest equivalents in inches Equivalents arrondis en pouces			
		Unmounted caps * Culots non assemblés *		Caps on finished lamps ** Culots sur lampes terminées **		Unmounted caps * Culots non assemblés *		Caps on finished lamps ** Culots sur lampes terminées **	
		Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Cap Culot	C	3.17	—	3.17	—	0.125	—	0.125	—
	H (1)	9.14	11.56	9.14	11.56	0.360	0.455	0.360	0.455
	T (2)	19.56	—	—	—	0.770	—	—	—
	T ₁ (3)	—	—	19.56	—	—	—	0.770	—
	d	26.14	26.34	26.14	26.49	1.029	1.037	1.029	1.043
	d ₁	—	24.66	—	24.82	—	0.971	—	0.977
	r (4)	1.191		1.191		0.0469		0.0469	
Holder Douille	Dimension	Min.		Max.		Min.		Max.	
	D	26.54		—		1.045		—	
	D ₁	24.87		25.07		0.979		0.987	
	r (4)	1.191				0.0469			

* These dimensions are for cap design only and no provision is made for gauging.

** These dimensions are those currently followed in the U.S.A. Gauging requirements are under consideration.

(1) This dimension is checked with a millimetre scale.

(2) "T" is the distance from the contact plate to the completion of the effective thread.

(3) "T₁" is the distance from the soldered contact plate to the completion of the effective thread.

(4) This dimension, which is derived from the theoretical thread profile, is not to be checked on the cap or the holder.

* Ces dimensions s'appliquent seulement au culot, leur vérification n'étant pas prévue.

** Ces dimensions sont actuellement pratiquées aux Etats-Unis d'Amérique. Des prescriptions pour le calibrage sont à l'étude.

(1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.

(2) « T » s'entend depuis la plaquette de contact jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.

(3) « T₁ » s'entend depuis la plaquette de contact soudée jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.

(4) Cette dimension est dérivée du profil théorique de filetage. Elle ne doit pas être vérifiée sur le culot ou sur la douille.

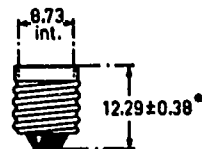
7004-21A-1

IEC Publication 61
Publication CEI 61

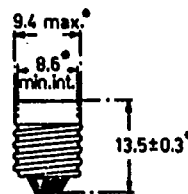
SCREW CAPS CULOTS À VIS E10

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

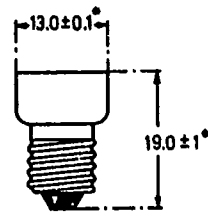
E10/12



E10/13



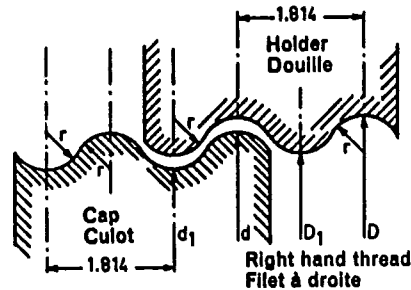
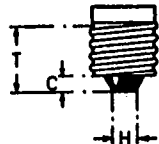
E10/19 × 13



American standard miniature screw cap.
Culot à vis mignonnette normal américain.

Caps may be made with a flare* the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.
For finished lamps the creepage distance over insulation shall be not less than 2 mm.

Les culots peuvent être munis d'un évasement* sous la condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le diamètre maximal permis du culot correspondant sans évasement.
Pour les lampes terminées, la ligne de fuite sur l'isolant ne doit pas être inférieure à 2 mm.



Dimension		E10/12		E10/13 E10/19 × 13	
		Min.	Max.	Min.	Max.
Cap Culot	C	--	--	Approx. 2.5*	
	H (1)	--	--	3.5	4.0
	T (2)	--	--	9.5	--
	d	9.398	9.525	9.36	9.53
	d ₁	--	8.509	8.34	8.51
Holder Douille	D	9.5885	9.7409	9.61	9.78
	D ₁	8.5725	8.7249	8.59	8.76
r		0.533		0.531	

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

- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
- (2) "T" is the distance from the contact plate of the cap to the completion of the thread.

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

- (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
- (2) «T» s'entend depuis la plaquette de contact jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.

7004-22-5

IEC Publication 61 - May 1972
Publication C'E1 61 - mai 1972

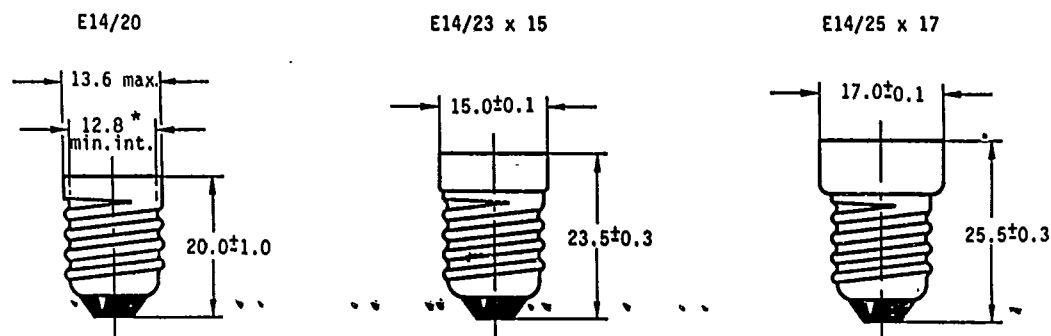
SCREW CAPS
CULOTS À VIS
E14

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to indicate the dimensions essential for interchangeability.
Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

Unmounted caps*
Culots non assemblés*



Caps may be made with a flare the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.
For finished lamps the creepage distance over insulation shall be not less than 3 mm.

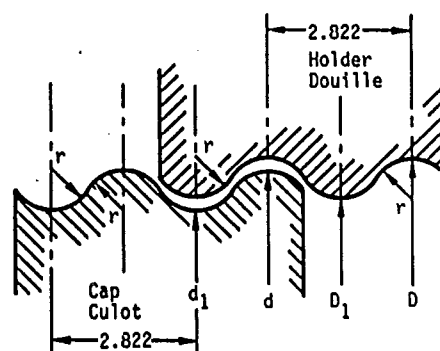
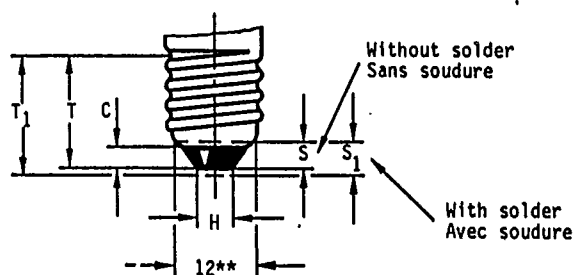
Note. - The shape of the caps shown in the drawings has been chosen only for the purposes of illustration and does not constitute a requirement.

Les culots peuvent être munis d'un évasement dont le diamètre ne doit pas excéder de plus de 1 mm le diamètre maximal permis du culot correspondant sans évasement.
Pour les lampes terminées, la ligne de fuite sur l'isolant ne doit pas être inférieure à 3 mm.

Note. - La forme du culot représenté dans ces dessins a été uniquement choisie pour les besoins de l'illustration et ne constitue pas une prescription.

Caps on finished lamps
Culots sur lampes terminées

Right-hand thread
Filet à droite



** This value denotes the diameter of the reference circle to which dimensions S and S₁ are referred.

** Cette valeur correspond au diamètre du cercle de référence auquel les dimensions S et S₁ se réfèrent.

7004-23-6

CEI Publication 61-1(L) - 1987
IEC Publication 61-1(L) - 1987

SCREW CAPS
CULOTS À VIS
E14

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Dimension		Unmounted caps* Culots non assemblés*		Caps on finished lamps Culots sur lampes terminées	
		Min.	Max.	Min.	Max.
Cap Culot	C	3.0	-	3.0	-
	H	4.8	6.2	4.8 (1)	6.2 (1)
	S	3.2	3.7	-	-
	S ₁	-	-	3.5	4.5
	T (2)	16.0	-	-	-
	T ₁ (3)	-	-	16.0	-
	d	13.6	13.84	13.6	13.89
	d ₁	-	12.24	-	12.29
	r (4)	0.822		0.822	

Dimension		Min.	Max.
Holder Douille	D	13.97	-
	D ₁	12.37	12.56
	r (4)	0.822	

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

- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
- (2) Dimension "T" is the distance from the contact plate to the completion of the effective thread.
- (3) Dimension "T₁" is the distance from the soldered contact plate to the completion of the effective thread.
- (4) This dimension, which is derived from the theoretical thread profile, is for gauge design and is not to be checked on the cap or the holder.

* Ces dimensions ne s'appliquent qu'au culot et n'ont pas à être vérifiées sur la lampe terminée.

- (1) Cette dimension est vérifiée avec une règle millimétrée.
- (2) La dimension T est la distance qui sépare la plaquette de contact de l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.
- (3) La dimension T₁ est la distance qui sépare la plaquette de contact soudée de l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.
- (4) Cette dimension est dérivée du profil théorique du filetage et s'applique au calibre. Elle ne doit pas être vérifiée sur le culot ni sur la douille.

SCREW CAPS
CULOTS À VIS
E39 & E40

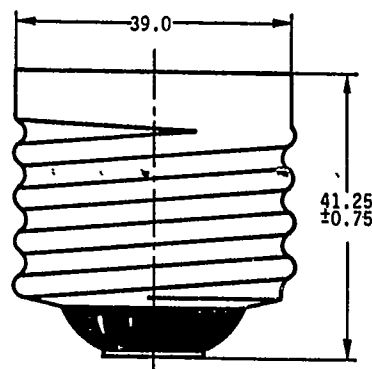
Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

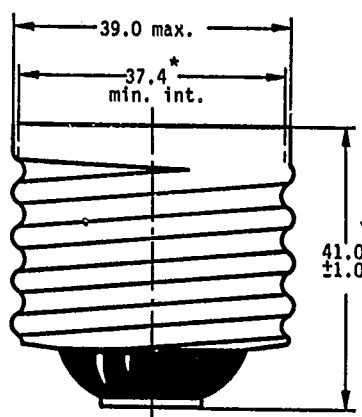
The drawings are intended only to indicate the dimensions essential for interchangeability.
Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

Unmounted caps *
Culots non assemblés *

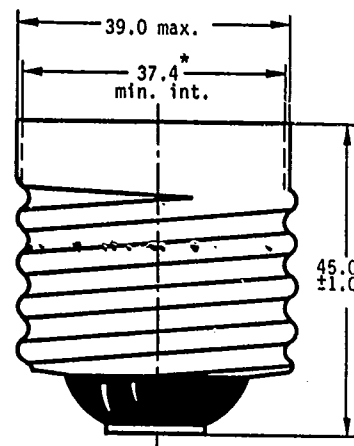
E39/41



E40/41



E40/45



American standard domestic cap.
Culot normal domestique américain.

The E40/41 cap shall be the basis for all new designs of lamps, and be used for lampholder design insofar as contact-making is concerned. (Because lamps with E40/45 caps may still be used for a considerable time, the lampholder safety gauges will have to continue, for the time being, to be based on the E40/45 cap.)

The E40/45 cap shall be used only on lamps in situations where no other solution is feasible, particularly where lampholders in existing installations would create contact-making problems with shorter caps.

Caps may be made with a flare the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.

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

Caps made to the American standard domestic cap dimensions (E39) will not fit holders made to European standard dimensions (E40).

Tous les nouveaux modèles de lampes doivent être basés sur l'emploi du culot E40/41, de même pour la réalisation de la douille dans la mesure où le contact électrique est concerné. (Du fait que les lampes à culot E40/45 seront encore longtemps utilisées, les calibres de sécurité des douilles, pour le moment, restent basés sur le culot E40/45.)

Le culot E40/45 ne doit être utilisé sur les lampes que lorsque aucune autre solution n'est envisageable, particulièrement lorsque les douilles dans les installations existantes créeraient des problèmes de contact avec des culots plus courts.

Les culots peuvent être munis d'un évasement dont le diamètre ne doit pas excéder de plus de 1 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.

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

Il n'est pas garanti que les culots établis suivant les dimensions du culot normal domestique américain (E39) puissent se monter dans tous les types de douilles établis pour les dimensions normales européennes (E40).

7004-24-5

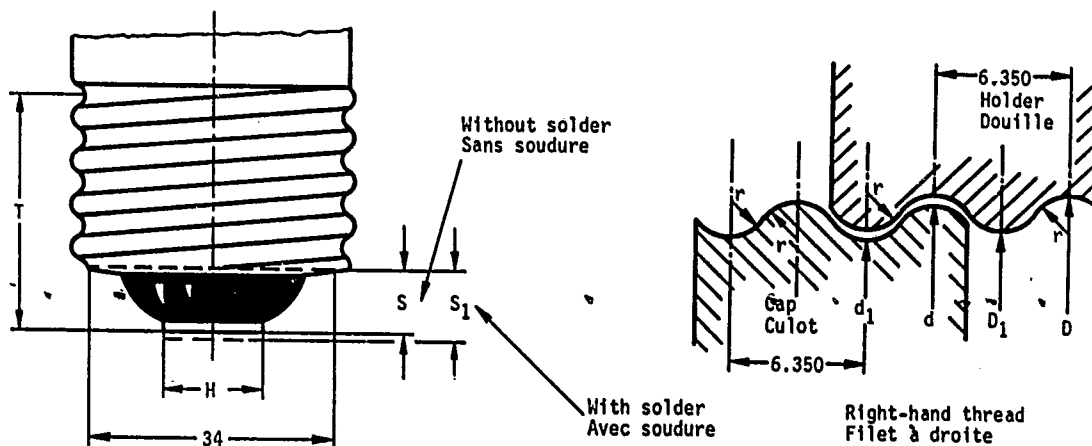
CEI Publication 61-1(L) - 1987
IEC Publication 61-1(L) - 1987

SCREW CAPS
CULOTS À VIS
E39 & E 40

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Caps on finished lamps
Culots sur lampes terminées



Dimension		E39		E40	
		Min.	Max.	Min.	Max.
Cap Culot	H (1)	-	-	14.0	18.0
	S	-	-	8.0	9.0*
	S ₁	-	-	-	10.0
	T (2)	-	-	34.0	-
	d	39.24	39.50	39.05	39.50
	d ₁	36.70	36.96	35.45	35.90
	r	2.301		1.85	

Dimension		Min.	Max.	Min.	Max.
Holder Douille	D	39.75	40.06	39.60	40.05
	D ₁	37.21	37.52	36.00	36.45
	r	2.301		1.85	

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

(1) This dimension is checked with a millimetre scale.

(2) "T" is the distance from the contact plate of the cap to the completion of the thread.

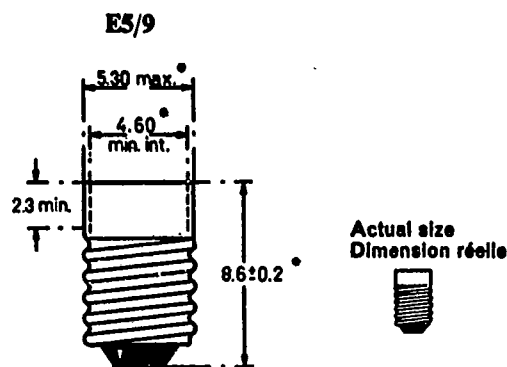
* Ces dimensions ne s'appliquent qu'au culot et n'ont pas à être vérifiées sur la lampe terminée.

(1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.

(2) "T" s'entend depuis la plaquette de contact jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.

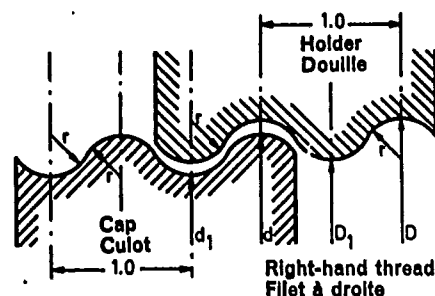
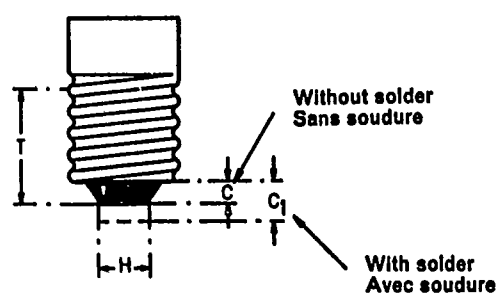
SCREW CAP CULOT À VIS E5

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



Caps may be made with a flare* the diameter of which shall be not more than 0.5 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.
For finished lamps the creepage distance over insulation shall be not less than 0.8 mm.

Les culots peuvent être munis d'un évasement* à condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 0,5 mm le diamètre maximal permis du culot correspondant sans évasement.
Pour les lampes terminées, la ligne de fuite sur l'isolant ne doit pas être inférieure à 0,8 mm.



Dimension		Min.	Max.
Cap Culot	C	0.8	1.2
	C ₁	—	2.0
	H (1)	2.1	3.05
	T (2)	5.4	—
	d	5.23	5.33
	d ₁	—	4.77
Holder Douille	D	5.39	5.49
	D ₁	4.83	4.93
r		0.293	

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

- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
- (2) "T" is the distance from the contact plate of the cap to the completion of the thread.

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

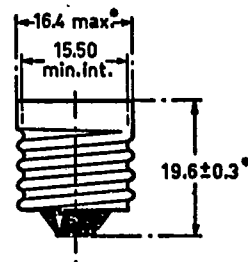
- (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
- (2) La distance «T» s'entend depuis la plaquette de contact jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.

7004-25-3

IEC Publication 61-1(F) - December 1973
Publication CEI 61-1(F) - Décembre 1973

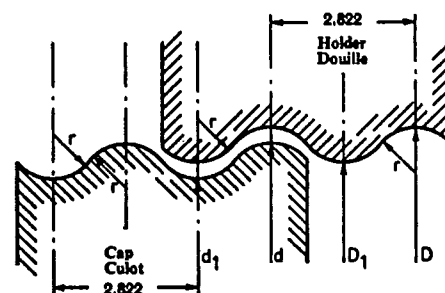
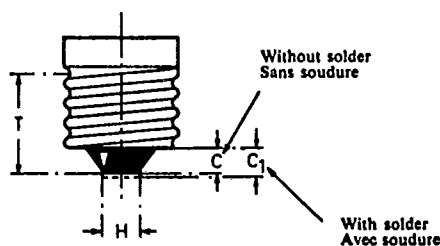
**SCREW CAP
CULOT À VIS
E17/20**

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



Caps may be made with a flare * the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.
For finished lamps the creeping distance over insulation shall be not less than 3 mm.

Les culots peuvent être munis d'un évasement * sous la condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.
Pour les lampes terminées, la ligne de fuite sur l'isolant ne doit pas être inférieure à 3 mm.



Dimension		Min.	Max.
CAP CULOT	C	3.0	3.7
	C ₁	—	4.2
	H (1)	4.8	6.5
	T (2)	14.0	—
	d	16.33	16.53
Holder Douille	d ₁	14.96	15.16
	D	16.69	16.86
	D ₁	15.32	15.49
	r	0.898	

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

- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
- (2) "T" is the distance from the contact plate of the cap to the completion of the thread.

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

- (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
- (2) « T » s'entend depuis la plaque de contact jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.

Page 1

Technical drawing of a double-fluted drill bit. The drawing shows a side view of the drill bit with various dimensions labeled. At the top, the diameter is labeled d . Below it, the diameter of the cutting edge is labeled d_1 . The length of the cutting edge is labeled 3.629 . The cutting edge is labeled "Right-hand thread Fllet à droite". The cutting edge is labeled "Cap Culot". The length of the cutting edge is labeled 3.629 . The cutting edge is labeled "Holder Douille". The length of the cutting edge is labeled 3.629 . The cutting edge is labeled D and D_1 .

Les culots peuvent être munis d'un évasement * à condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le diamètre maximal permis du culot correspondant sans évasement.
Pour les lampes terminées la ligne de fuite sur l'isolant entre les parties sous tension et entre la collerette isolée et les parties sous tension ne doit pas être inférieure à 3 mm.
Sauf indication contraire, les dimensions de la partie du tableau concernant le culot s'appliquent aux culots non assemblés aussi bien qu'aux culots sur lampes terminées.

**SCREW CAP
CULOT À VIS
E27/51×39**

Page 2

Dimension		Min.	Max.
Cap Culot	A*	—	31.0
	A ₁	—	30.0
	B	28.5	—
	B ₁	25.0	—
	C	3.5	—
	E	3.0	—
	F*	13.0	14.0
	H (9)	9.5	11.5
	S*	7.0	7.8
	S ₁ ** (7)	7.0	8.5
	T* (1)	22.0	—
	T ₁ ** (2)	22.0	—
	d	26.05(8)	26.45(6)
	d ₁	—	24.26(6)
	r (3)	1.025	
Holder Douille	D	26.55(4)	—
	D ₁	24.36(4)	24.66(5)
	r (3)	1.025	

* This dimension is for cap design only and no provision is made for gauging.
 ** This dimension applies only to finished lamps.

- (1) "T" is the distance from the contact plate to the completion of the effective thread.
 (2) "T₁" is the distance from the soldered contact plate to the completion of the effective thread; the minimum value is checked by means of the gauge shown on sheet 7006-27B.
 (3) This dimension, which is derived from the theoretical thread profile is for gauge design and is not to be checked on the cap or the holder.
 (4) To be checked by means of the gauge shown on sheet 7006-25A.
 (5) To be checked by means of the gauge shown on sheet 7006-26.
 (6) To be checked by means of the gauge shown on sheet 7006-27B.
 (7) To be checked by means of the gauge shown on sheet 7006-27C.
 (8) To be checked by means of the gauge shown on sheet 7006-28A.
 (9) This dimension is checked with a millimetre scale.

* Cette dimension s'applique seulement au culot, sa vérification par calibre n'étant pas prévue.
 ** Cette dimension s'applique seulement aux lampes terminées.

- (1) La distance « T » s'entend depuis la plaquette de contact jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.
 (2) La distance « T₁ » s'entend depuis la plaquette de contact soudée jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif; la valeur minimale doit être vérifiée à l'aide du calibre décrit dans la feuille 7006-27B.
 (3) Cette dimension est dérivée du profil théorique de filetage et s'applique au calibre. Elle ne doit pas être vérifiée sur le culot ou sur la douille.
 (4) A vérifier à l'aide du calibre décrit par la feuille 7006-25A.
 (5) A vérifier à l'aide du calibre décrit par la feuille 7006-26.
 (6) A vérifier à l'aide du calibre décrit par la feuille 7006-27B.
 (7) A vérifier à l'aide du calibre décrit par la feuille 7006-27C.
 (8) A vérifier à l'aide du calibre décrit par la feuille 7006-28A.
 (9) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.

7004-27-2

IEC Publication 61-1(F) - December 1975
 Publication CEI 61-1(F) - Décembre 1975

SCREW CAP
CULOT A VIS
E12

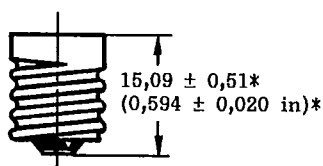
Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to indicate the dimensions essential for interchangeability.
Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.

For details of lampholder E12, see sheet 7005-28.
Pour les détails de la douille E12, voir feuille 7005-28.

E12/15



This cap is sometimes referred to as the American standard "Candelabra screw base".

Caps may be made with a flare, the diameter of which shall be not more than 12,32 mm (0,485 in).

For finished lamps the creepage distance over the surface of the insulation shall be not less than 2,0 mm.

* These dimensions are solely for cap design and no provision is made for gauging.

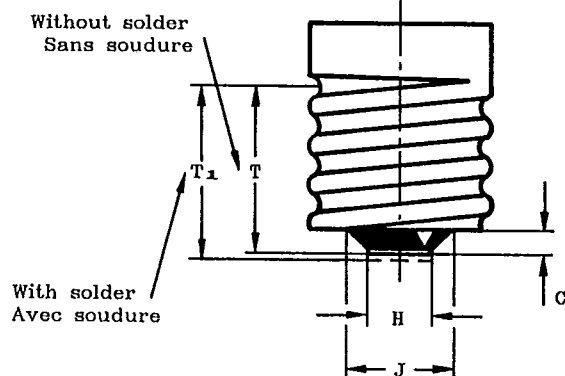
Ce culot est également connu comme le culot à vis américain normalisé "Candelabra screw base".

Les culots peuvent être munis d'un évasement à condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas 12,32 mm (0,485 in).

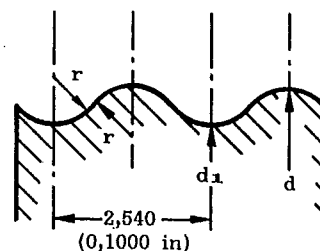
Pour les lampes terminées, la ligne de fuite sur l'isolant ne doit pas être inférieure à 2,0 mm.

* Ces dimensions s'appliquent seulement au culot, leur vérification n'étant pas prévue.

Scale
Echelle 2:1



Right-hand thread
Filet à droite



SCREW CAP
CULOT A VIS
E12

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Standard dimensions Dimensions normalisées					Nearest equivalents in inches Equivalents arrondis en pouces			
Dimension	Unmounted caps* Culots non assemblés*		Caps on finished lamps Culots sur lampes terminées		Unmounted caps* Culots non assemblés*		Caps on finished lamps Culots sur lampes terminées	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
C	1,60	-	1,60	-	0,063	-	0,063	-
H (1)	3,58	4,37	3,58	4,37	0,141	0,172	0,141	0,172
J	-	7,37	-	7,37	-	0,290	-	0,290
T (2)	10,66	-	-	-	0,420	-	-	-
T ₁ (3)	-	-	11,17	-	-	-	0,440	-
d	11,56	11,81	11,56	11,89	0,455	0,465	0,455	0,468
d ₁	-	10,54	-	10,62	-	0,415	-	0,418
r (4)	0,792		0,792		0,0312		0,0312	

- (1) This dimension is checked with a millimeter scale.
 (2) "T" is the distance from the contact plate to the completion of the effective thread.
 (3) "T₁" is the distance from the soldered contact plate to the completion of the effective thread.
 (4) This dimension, which is derived from the theoretical thread profile, is not to be checked on the cap.

- (1) Cette dimension est vérifiée avec une règle millimétrée.
 (2) "T" s'entend depuis la plaquette de contact jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.
 (3) "T₁" s'entend depuis la plaquette de contact soudée jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.
 (4) Cette dimension est dérivée du profil théorique de filetage et ne doit pas être vérifiée sur le culot.

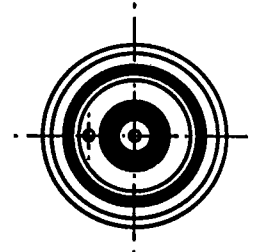
GAUGING: Caps E12 on finished lamps shall fulfil the tests of the gauges shown on sheets 7006-32, 7006-27H, 7006-27J and 7006-28C.

VERIFICATION: Les culots E12 sur lampes terminées doivent satisfaire aux essais avec les calibres selon les feuilles 7006-32, 7006-27H, 7006-27J et 7006-28C.

DOUBLE CONTACT SCREW CAP
CULOT A VIS A DOUBLE CONTACT
E26d

Page 1

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

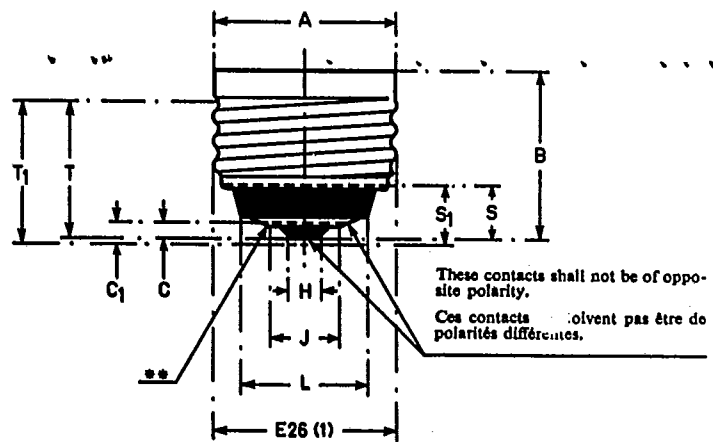


* These dimensions are solely for cap design and are not to be gauged on the finished lamp.

** The intermediate contact may be either circular or non-circular, and, in addition, either conical or flat. Non-circular contacts shall have their periphery confined between two imaginary circles having diameters of L max. and L min. respectively.

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

** Le contact intermédiaire peut être circulaire ou non et il peut être conique ou plat. Les contacts non circulaires doivent être compris entre deux cercles de diamètres respectifs L max. et L min.



These contacts shall not be of opposite polarity.

Ces contacts doivent pas être de polarités différentes.

C, S, T without solder
sans souder

C₁, S₁, T₁ with solder
avec soudure

Dimension	Standard dimensions Dimensions normalisées				Nearest equivalents in inches Equivalents arrondis en pouces			
	Unmounted caps Culots non assemblés		Caps on finished lamps Culots sur lampes terminées		Unmounted caps Culots non assemblés		Caps on finished lamps Culots sur lampes terminées	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
A *	—	26.2	—	—	—	1.031	—	—
B *	23.29	24.31	—	—	0.917	0.957	—	—
C (4)	0.23	2.67	—	—	0.009	0.105	—	—
C ₁ (4)	—	—	0.79	3.17	—	—	0.031	0.125
H (2)	4.37	5.16	4.37	5.16	0.172	0.203	0.172	0.203
J (2)	8.38	10.41	8.38	10.41	0.330	0.410	0.330	0.410
L (2)	15.49	19.30	15.49	19.30	0.610	0.760	0.610	0.760
S (3)	5.08	7.75	—	—	0.200	0.305	—	—
S ₁ (3)	—	—	5.08	8.25	—	—	0.200	0.325
T (5)	19.56	—	—	—	0.770	—	—	—
T ₁ (5)	—	—	19.56	—	—	—	0.770	—

7004-29-1

IEC Publication 61
Publication CEI 61

Documents

Document Sharing Hub

BS 5101 : Part 1 : 1975

DOUBLE CONTACT SCREW CAP
CULOT A VIS A DOUBLE CONTACT
E26d

Page 2

Caps may be made with a flare * the diameter of which shall be not more than 27.56 mm (1.085 in).

On finished lamps, the creepage distance over insulation shall be not less than 3 mm (0.118 in) between the intermediate contact and the metal shell, and not less than 1.2 mm (0.047 in) between the intermediate contact and the centre contact.

- (1) Screw thread to be in accordance with sheet 7004-21A.
- (2) These dimensions are checked with a millimetre scale.
- (3) These dimensions are checked at a reference diameter of 23.0 mm (0.906 in).
- (4) The limits shown for these dimensions are applicable at all points between the reference diameters of 10.4 mm (0.410 in) and 13.2 mm (0.520 in).
- (5) Dimensions T and T_1 are the distances between the central contact of the cap and the completion of the effective thread.

Les culots peuvent être munis d'un évasement * à la condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas 27,56 mm (1,085 in).

Sur les lampes terminées, la ligne de fuite ne doit pas être inférieure à 3 mm (0,118 in) entre le contact intermédiaire et la chemise métallique et pas moins de 1,2 mm (0,047 in) entre le contact intermédiaire et le contact central.

- (1) Le filetage doit être conforme à celui qui est donné à la feuille 7004-21A.
- (2) Ces dimensions sont contrôlées avec une règle millimétrée.
- (3) Ces dimensions sont mesurées sur un diamètre de référence de 23,0 mm (0,906 in).
- (4) Les limites indiquées pour ces dimensions sont applicables à toutes les positions entre les diamètres de référence de 10,4 mm (0,410 in) et de 13,2 mm (0,520 in).
- (5) Les dimensions T et T_1 sont les distances entre le contact central et l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.

7004-29-1

IEC Publication 61
Publication CEI 61

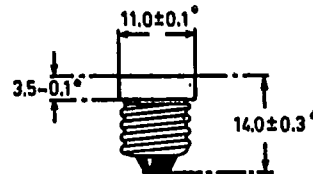


Documents

Document Sharing Hub

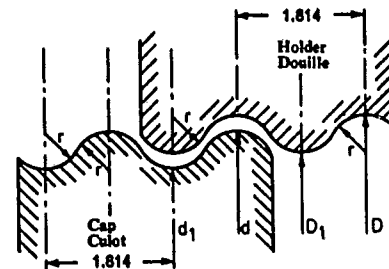
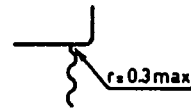
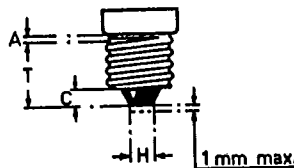
PREFOCUS SCREW CAP
CULOT À VIS PRÉFOCUS
EP10/14 × 11

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



Caps may be made with a flare * the diameter of which shall be not more than 1 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.
 For finished lamps the creeping distance over insulation shall be not less than 2 mm.

Les culots peuvent être munis d'un évasement * sous la condition que le diamètre de cet évasement n'excède pas de plus de 1 mm le diamètre maximum permis du culot correspondant sans évasement.
 Pour les lampes terminées la ligne de fuite sur l'isolant ne doit pas être inférieure à 2 mm.



Dimension		Min.	Max.
CAP CULOT	A	—	1.0
	C	Approx.: 2.5 *	
	H (1)	3.5	4.0
	T (2)	9.5	—
	d	9.36	9.53
	d ₁	8.34	8.51
Holder Douille	D	9.61	9.78
	D ₁	8.59	8.76
r		0.531	

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

- (1) This dimension is checked with a millimetre scale.
 (2) "T" is the distance from the contact plate of the cap to the completion of the thread.

* Ces dimensions n'ont pas à être vérifiées sur la lampe terminée. Elles s'appliquent au culot avant le montage sur la lampe.

- (1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.
 (2) «T» s'entend depuis la plaque de contact jusqu'à l'endroit où le filetage cesse d'être effectif.