



BS 5101 : Part 3 : 1975
IEC 61-3

UDC 628.93.041 : 621.32.032.8 : 621.316.58 : 531.718

Specification for
Lamp caps and holders
together with gauges for the
control of interchangeability
and safety
Part 3. Gauges

Confirmed

AUG 1986

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



Documents

Document Sharing Hub

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	Glass Manufacturers' Federation
British Glass Industry Research Association	Illuminating Engineering Society
British Railways Board	Institution of Electrical Engineers
Civil Aviation Authority	Institution of Municipal Engineers
Council of British Manufacturers of Petroleum Equipment	Institution of Electrical and Electronics Technician Engineers Limited
Department of Employment (HM Factory Inspectorate)	*Lighting Industry Federation Limited
Department of the Environment (Building Research Establishment)	London Transport Executive Board
Department of the Environment (Ministry of Transport)	Ministry of Defence
Department of the Environment (Public Building and Works)	National Physical Laboratory (Department of Trade and Industry)
Electricity Supply Industry in England and Wales	Royal Institute of British Architects
Engineering Equipment Users' Association	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	Electrical Installation Equipment Manufacturers' Association (BEAMA)
British Plastics Federation	Post Office
Electrical Contractors' Association (Incorporated)	

Contents

Co-operating organizations
Foreword

Specification
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 Publication 61, Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety, **Part 3 : Gauges**, of the International Electrotechnical Commission.

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 page numbering and the numerical identification of the data sheets has been retained. Thus the missing page numbers contain the French text in those places where it appears on separate sheets.

This Part of this British Standard specifies, in the appropriate data sheets, the dimensions for gauges for lamp caps and holders which may be used to show that the dimensions of lamp caps and holders comply with those specified in Parts 1 and 2 of this Standard. The gauges, and their method of use, provide an accepted and convenient method of ensuring control of interchangeability and safety for those lamp caps and holders specified in Parts 1 and 2.

For the purpose of this Part of this British Standard, the text of IEC Publication 61 Part 3, given in this Publication, is amended as follows.

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

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 contents page.

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.

LIST OF DATA SHEETS

	Sheet		Sheet
Facets on gauge edges	7006-1-2	Gauge for testing contact-making and protection against accidental contact during insertion of lamps in lampholders E27	7006-22A-4
"Go" gauge for BA20 caps on finished lamps . .	7006-2-2		
Acceptance gauge for B22d caps intended for automatic wire threading	7006-3-1	Plug gauge for E40 lampholder for testing contact making	7006-23-2
Gauges for testing the insertion of caps in lampholders B15d, B22d and BY22d	7006-4A-2	Plug gauge for E40 lampholder for testing contact making and protection against accidental contact	7006-24-2
Gauges for testing the retention of B15d and B22d caps in the holder	7006-4B-1	"Go" plug gauges for screw threads of lampholders E10, E14 and E40	7006-25-5
"Not Go" gauges for caps on finished lamps BA9, B15, B22 and BY22d	7006-10-8	"Go" gauge for lampholders E27	7006-25A-2
"Go" gauges for caps BA9, B15, BA15 & B22 on finished lamps	7006-11-7	"Go" plug gauge for lampholders E26	7006-25B-1
"Go" gauge for cap BAY15d on finished lamps .	7006-11B-1	"Go" plug gauge for lampholders E12	7006-25C-1
"Go" gauge for cap BAZ15d on finished lamps .	7006-11C-1	"Not Go" plug gauges for screw threads of lampholders E10, E14, E27 and E40	7006-26-2
Plug gauges for bayonet lampholders BA9, BA15, BAY15, BA21, B15 & B22	7006-12-6	"Not Go" plug gauge for lampholders E26 and E26d	7006-26A-1
Supplementary "Go" gauges for lampholders B22d and BY22d	7006-12A-2	"Not Go" plug gauge for lampholders E12	7006-26B-1
"Not Go"/Retention gauge for B22d lampholders	7006-12B-1	"Go" gauge for E40 caps on finished lamps . . .	7006-27-6
Supplementary "Go" gauge for B15d lampholders	7006-12C-1	"Go" gauge for E10 caps on finished lamps . . .	7006-27A-1
"Not Go"/Retention gauge for B15d lampholders	7006-12D-1	"Go" gauge for E27 caps on finished lamps . . .	7006-27B-1
Gauges for the slots in lampholders B15d, B22d, B22d-3 and BY22d	7006-13-5	"Go" gauge for dimension "S ₁ " of E27 caps on finished lamps	7006-27C-1
Gauge for testing the retention of BA15 and BAY15 caps in the holder	7006-14-1	"Go" gauge for E26 and E26d caps on finished lamps	7006-27D-1
Gauge for testing the correct insertion of caps in bayonet lampholders BAY15d	7006-14A-1	Additional "Go" gauge for E26 and E26d caps on finished lamps	7006-27E-1
Gauge for dimension B of caps BA15 and BAY15d on finished lamps	7006-14B-1	"Go" gauge for E14 caps on finished lamps . . .	7006-27F-1
"Go" gauge for dimension "P max" of BAY15d caps on finished lamps	7006-14C-1	"Go" gauge for dimension "S ₁ " of E14 caps on finished lamps	7006-27G-1
Gauge for checking contact force in bayonet lampholders B22d-3 (90°/135°)	7006-15-6	"Go" gauge for caps on finished lamps E12 . . .	7006-27H-1
Gauges for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B22d and BY22d	7006-15A-2	Additional "Go" gauge for caps on finished lamps E12	7006-27J-1
Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B15d	7006-15B-1	"Not Go" gauges for E10 and E40 caps on finished lamps	7006-28-5
Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders BA21d-3 (120°)	7006-15C-1	"Not Go" gauge for E27 caps on finished lamps .	7006-28A-1
"Go" gauge for caps BA21-3 (120°) on finished lamps	7006-17-4	"Not Go" gauge for E14 caps on finished lamps .	7006-28B-1
"Go" gauge for cap on finished lamps BY22d . .	7006-17A-1	"Not Go" gauge for caps on finished lamps E12 .	7006-28C-1
Plug gauge for lampholder BY22d	7006-17B-1	Gauge for testing contact making of lamps fitted with E26d caps	7006-29-1
Plug gauge for bayonet lampholder BA20 . . .	7006-18-1	Gauge for testing protection against accidental contact for lamps fitted with E26d caps	7006-29A-1
"Go" gauge for cap B22d-3 (90°/135°)/25×26 on finished lamps	7006-19-2	Gauge with reference diameter of 23 mm for E26d caps	7006-29B-1
Plug gauge for bayonet lampholder B22d-3 (90°/135°)	7006-20-4	Gauge with reference diameter of 13.2 mm for E26d caps	7006-29C-1
Gauge for testing contact-making in lampholders E27	7006-21-4	Gauge with reference diameter of 10.4 mm for E26d caps on finished lamps	7006-29D-1
		Gauge for checking the radial position of the intermediate contact of lampholder E26d	7006-29E-1

	Sheet		Sheet
Contact gauges for testing the relative positions of the contacts in E26d lampholder	7006-29F-1	"Go" and "Not Go" gauge for unmounted bi-pin cap (Not for use on finished lamps) G5	7006-46-3
Plug gauge for testing contact making in E26d lampholder	7006-29G-2	"Go" gauge for bi-pin cap G5 on finished lamps .	7006-46A-2
Plug gauge for testing contact making in metal-shell paper-lined E26d lampholder	7006-29H-2	"Go" gauge for bi-pin cap G5 on finished lamps .	7006-46A-3
Plug gauge for testing protection against accidental contact in E26d lampholder	7006-29J-1	Plug gauge for lampholders for testing protection against accidental contact G5	7006-47A-2
"Go" plug gauge for lampholders E26d	7006-29K-1	Double ended gauges for a combined pair of lampholders for testing contact making G5	7006-47B-2
"Not Go" gauge for E26 and E26d caps on finished lamps	7006-29L-2	Double ended "Go" gauges for a combined pair of lampholders G5	7006-47C-2
Plug gauge for E14 lampholder for testing contact making	7006-30-2	"Go" gauge for prefocus cap PG22-6.35 on finished lamps	7006-48-1
Plug gauge for lampholder E14 with candle shaped shaft for candle lamps for testing contact making	7006-30A-1	"Go" gauge for prefocus caps P14.5s on finished lamps	7006-49-1
Plug gauge for E14 lampholder for testing contact making and protection against accidental contact during insertion	7006-31-3	Gauge for finished lamps fitted with E27 caps for testing contact making	7006-50-1
Gauge for finished lamps fitted with E12 caps for testing contact-making	7006-32-1	Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact E27/51×39	7006-51-2
Plug gauge for lampholders for testing contact-making E12	7006-32A-1	Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact during insertion E27	7006-51A-2
"Go" gauge for 2G13 caps on finished U-shaped fluorescent lamps	7006-33-1	Gauge for finished lamps fitted with E40 caps for testing contact making	7006-52-1
Gauges for lampholders 2G13 for testing insertion and contact making	7006-33A-1	Gauge for finished lamps fitted with E40 caps for testing protection against accidental contact . .	7006-53-1
Gauge for lampholders 2G13 for testing contact making	7006-33B-1	Gauge for finished lamps fitted with E14 caps for testing contact making	7006-54-2
"Go" gauge for prefocus cap PX13.5s on finished lamps	7006-35-1	Gauge for finished lamps fitted with E14 caps for testing protection against accidental contact . .	7006-55-2
"Not Go" gauge for prefocus cap PX13.5s on finished lamps	7006-35A-1	"Go" and "Not Go" gauge for the diameter of the collar of prefocus cap P30s on finished lamps .	7006-56-2
"Not Go" gauge for prefocus cap PX13.5s on finished lamps	7006-35B-1	"Go" and "Not Go" gauge for the major slot of prefocus cap P30s on finished lamps	7006-56A-2
"Go" gauge for lampholders PX13.5s	7006-35C-1	"Go" and "Not Go" gauge for recessed double contact cap R17d on finished lamps	7006-57-3
"Not Go" gauge for lampholders PX13.5s	7006-35D-1	"Go" gauge for R17d lampholder	7006-57A-1
Rotation gauge for lampholders PX13.5s	7006-35E-1	Contact making gauge for lampholder R17d . . .	7006-57B-1
"Go" gauge for prefocus cap P43t-38 on finished lamps	7006-39-1	"Go" gauge for caps G17q-7 and GY17q-7 on finished lamps	7006-58A-3
"Not Go" gauge for dimension M minimum of prefocus cap P43t-38 on finished lamps	7006-39A-1	"Go" gauge for cap GX17q-7 on finished lamps .	7006-58B-3
Gauge for checking dimension Y max. of prefocus caps P43t-38, PX43t, PY43d and PZ43t on finished lamps	7006-39B-2	Plug gauge for testing contact making of lampholders G17q-7, GX17q-7 and GY17q-7	7006-58C-1
"Go" gauge for single pin cap Fa8	7006-40-1	"Go" gauge for lampholders G17q-7 and GY17q-7	7006-58D-1
"Not Go" gauge for single pin cap Fa8	7006-40A-1	"Go" gauge for lampholders GX17q-7	7006-58E-1
"Go" and "Not Go" gauge for single pin cap on finished lamps Fa6	7006-41-2	Rotation gauge for lampholders G17q-7, GX17q-7 and GY17q-7	7006-58F-1
"Go"/Contact making gauges for lampholders Fa6	7006-41A-2	Plug gauge for lampholder Fa4	7006-59-1
"Go" gauge for cap on finished lamps P28s . . .	7006-42-1	Gauge for checking minimum contact force in connectors for bi-pin lamp bases GZ6.35 and GZ4	
"Go" gauge for lampholder P28s	7006-42A-2		
"Go" and "Not Go" gauge for prefocus cap P40s on finished lamps	7006-43-2		
"Go" and "Not Go" gauge for unmounted bi-pin cap (Not for use on finished lamps) G13	7006-44-4		
"Go" gauge for bi-pin cap on finished lamps G13	7006-45-4		

	Sheet		Sheet
"Go" gauge for bi-pin lamp bases GZ6.35	7006-59B-1	Single-pin gauge "D" for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders 2G11, G23, GX23, G24d-. ., G24q-. ., GY24d-. ., G32d-. ., G32q-. ., GX32d-. . and GY32d-.	7006-69D-2
"Go" gauge for connector for bi-pin lamp base GZ6.35	7006-59C-1	Single-pin gauge "E" for checking minimum retention force of contacts in lampholders 2G11, G23, GX23, G24d-. ., G24q-. ., GY24d-. ., G32d-. ., G32q-. ., GX32d-. . and GY32d-.	7006-69E-2
Double ended gauges for a combined pair of lampholders for testing contact making G13 . .	7006-60B-3	"Go" gauges for lampholders GX9.5	7006-70-1
Double ended "Go" gauges for a combined pair of lampholders G13	7006-60C-2	Gauge for minimum contact force in lampholders GX9.5	7006-70A-1
"Go" and "Not Go" gauges for bi-pin lamp bases G6.35, GX6.35, GY6.35 and GZ6.35	7006-61-3	Gauge for checking the retention of caps GX9.5 in the lampholder	7006-70B-1
"Go" gauges for bi-pin lamp bases G6.35, GX6.35 & GY6.35	7006-61A-2	Gauges for bi-pin caps GY9.5 & GZ9.5 on finished lamps	7006-70C-2
"Go" gauges for lampholders G6.35, GX6.35 & GY6.35	7006-61B-2	"Go" gauge for bi-pin cap G9.5 on finished lamps	7006-70D-1
Gauge for minimum contact force in lampholders G6.35, GX6.35 & GY6.35	7006-61C-2	"Go" gauge for lampholder G9.5	7006-70E-1
Gauges for testing the fit and contact making of a maximum lamp in a combined pair of lampholders R7s or RX7s	7006-62-2	Gauge for minimum contact retention force in lampholder G9.5	7006-70F-1
Gauge for checking height of pins (dim. T min.) of caps P14.5s on finished lamps	7006-64-1	Gauges for lampholders GY9.5 & GZ9.5	7006-70G-1
"Go" gauge for four pin cap and lamp base GX38q	7006-65-1	"Go" gauge for base of flashcube	7006-71-1
"Go" gauge for lampholder GX38q	7006-65A-1	Torsion test holder for flashcube	7006-71A-1
Gauging system for checking withdrawal force in lampholder GX38q	7006-65B-1	"Go" and "Not Go" gauges for bi-pin lamp bases G4	7006-72-1
Combined "Go" gauge for cap PK22s on finished lamps	7006-66-1	"Go" gauge for lampholders G4	7006-72A-1
"Go" gauge for bi-pin lamp bases GZA	7006-67-1	Gauge for minimum contact force in lampholders G4	7006-72B-1
"Go" gauge for connector for bi-pin lamp base GZA	7006-67A-1	Gauge for bi-pin cap G5.3 on finished lamps . .	7006-73-1
"Go" gauge for unmounted caps (Not for use on finished lamps) GR8	7006-68-1	"Go" gauge for lampholders G5.3	7006-73A-1
Gauge for caps on finished lamps to ensure entry of maximum lampholder and to check pin-spacing and -length GR8	7006-68A-1	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin lamp base GX5.3	7006-73B-1
Gauges "A" and "B" for checking dimension M of caps on finished lamps GR8 and GR10q . .	7006-68B-1	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin lamp base GY5.3	7006-73C-1
Gauges "A" and "B" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GR8	7006-68C-1	"Go" gauge for lampholders GX5.3	7006-73D-1
Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders GR8	7006-68D-1	"Go" gauge for lampholders GY5.3	7006-73E-1
"Go" gauge for checking the pins of caps on finished lamps GR8 and GR10q	7006-68E-1	Dual pin gauge for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders GX5.3	7006-73F-1
"Go" and "Not Go" gauge for checking the pins of caps (Not for use on finished lamps) GR8 and GR10q	7006-68F-1	Single pin gauge for checking minimum retention force of contacts in lampholders GX5.3	7006-73G-1
"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin cap G23 on finished lamps	7006-69-1	Dual pin gauge for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders GY5.3	7006-73H-1
Plug gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders G23	7006-69A-1	Single pin gauge for checking minimum retention force of contacts in lampholders GY5.3	7006-73J-1
Plug gauge "B" for checking maximum insertion force in lampholders G23 and GX23	7006-69B-2	"Go" gauge for bi-pin cap GY16 on finished lamps	7006-74-1
Plug gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders G23	7006-69C-1	Gauge for bi-pin caps and bases G22 on finished lamps	7006-75-1
		"Go" gauge for lampholders G22	7006-75A-1
		"Go" gauge for bi-pin caps and bases G38 on finished lamps	7006-76-1
		"Go" and "Not Go" gauge for pins of bi-pin caps and bases G38 on finished lamps	7006-76A-1
		"Go" gauge for lampholders G8 (1st of two gauges)	7006-76B-1

BS 5101 : Part 3 : 1975
Issue 6, January 1991

Sheet

"Go" gauge for lampholders G38 (2nd of two gauges)	7006-76C-1
Gauge for minimum contact force in lampholders G38	7006-76D-1
"Go" gauge for unmounted caps (Not for use on finished lamps) GR10q	7006-77-1
Gauge for caps on finished lamps to ensure entry of maximum lampholder and to check pin spacing and length GR10q	7006-77A-1
Gauges "A" and "B" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GR10q	7006-77B-1
Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders GR10q	7006-77C-1
"Go" and "Not Go" gauges for caps on finished lamps G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 and G24q-1, G24q-2, G24q-3	7006-78-1
Plug gauges "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 and G24q-1, G24q-2, G24q-3	7006-78A-1
Plug gauges "B" for checking maximum insertion force in lampholders G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 and G24q-1, G24q-2, G24q-3	7006-78B-1
Plug gauges "C" for checking minimum retention force in lampholders G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 and G24q-1, G24q-2, G24q-3	7006-78C-1
"Not Go" gauges "F" for checking non-interchangeability of caps in lampholders G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 and G24q-1, G24q-2, G24q-3	7006-78F-1
"Go" gauges "G" for checking key slots in lampholders G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 and G24q-1, G24q-2, G24q-3	7006-78G-1
"Go" gauge for caps G10q, GX10q, and GY10q	7006-79-1
"Go" gauges for the contacts in lampholders G10q, GX10q and GY10q	7006-79A-1
Contact making gauge for lampholders G10q, GX10q and GY10q	7006-79B-1
"Go" gauge for caps on finished lamps 2G11	7006-82-1
Gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders 2G11	7006-82A-1
Plug gauge "B" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders 2G11	7006-82B-1
Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders 2G11	7006-82C-1
"Go" gauge for caps on finished lamps GX10q	7006-84-1
"Not Go" gauge "A" for caps on finished lamps GX10q	7006-84A-1
"Not Go" gauge "B" for caps on finished lamps GX10q	7006-84B-1

Sheet

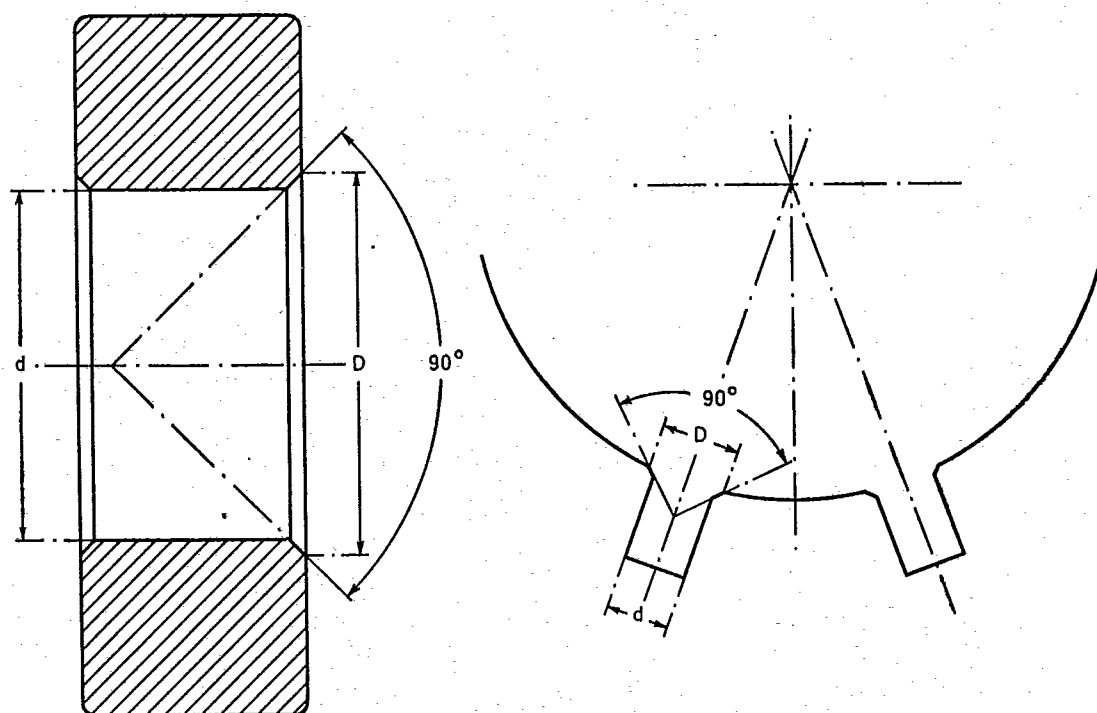
Plug gauges "A" for checking maximum contact force in lampholders GX10q type A and maximum insertion force in lampholders type B	7006-84C-1
Plug gauge "B" for checking minimum contact force in lampholders GX10q type A and minimum retention force in lampholders type B	7006-84D-1
"Go" gauge for caps on finished lamps GY10q	7006-85-1
"Not Go" gauge "A" for caps on finished lamps GY10q	7006-85A-1
Plug gauge "A" for checking maximum contact force in lampholder GY10q	7006-85B-1
Plug gauge "B" for checking minimum contact force in lampholder GY10q	7006-85C-1
"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin cap on finished lamps GX23	7006-86-1
Plug gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GX23	7006-86A-1
Plug gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders GX23	7006-86B-1
"Go" and "Not Go" gauges for caps on finished lamps G32d-., G32q-., GX32d- and GY32d-	7006-87-1
Plug gauges "A ₁ " for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders G32d-., G32q- and GY32d-	7006-87A-1
Plug gauges "B" for checking maximum insertion force in lampholders G32d-., G32q-., GX32d- and GY32d-	7006-87B-1
Plug gauges "C" for checking minimum retention force in lampholders G32d-., G32q-., GX32d- and GY32d-	7006-87C-1
"Not Go" gauges "F" for checking non-interchangeability of caps in lampholders G32d-., G32q-., GX32d- and GY32d-	7006-87D-1
"Go" gauges "G" for checking key slots in lampholders G32d-., G32q-., GX32d- and GY32d-	7006-87E-1
Plug gauge "A ₂ " for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GX32d-	7006-87F-1
"Go" gauge for prefocus cap on finished lamps PY43d	7006-88-1
"Not Go" gauge for dimension M minimum of prefocus caps PY43d and PZ43t on finished lamps	7006-88A-1
"Go" gauge for lampholders PY43d	7006-88B-1
"Go" gauge for prefocus cap on finished lamps PZ43t	7006-89-1
"Go" gauge for lampholders PZ43t	7006-89A-1
"Go" gauge for lampholder W10.6×8.5d for photo-flash lamps	7006-90A-2
Gauge for maximum contact force in lampholder W10.6×8.5d for photo-flash lamps	7006-90B-2
Gauge for minimum contact force in lampholder W10.6×8.5d for photo-flash lamps	7006-90C-2
Plug gauge for testing contact making in lampholder W10.6×8.5d for photo-flash lamps	7006-90D-2
"Not Go" gauge for base W2.1×9.5d	7006-91B-1

	Sheet		Sheet
Insertion and retention gauges for lampholders W2.1×9.5d	7006-91C-1	Gauge for prefocus cap P45t-41 on finished lamps	7006-95F-1
Gauges for lampholder W2×4.6d	7006-94-1	Gauges for checking dimensions P min. and R min. of caps P45t-41 on finished lamps with regard to ensuring correct orientation in lampholders	7006-95G-1
"Go" and "Not Go" gauge for terminations G16t and G16d on finished lamps	7006-95-3	"Go" gauge for horizontal section of lamp base W3.3×10.4d	7006-96-1
"Go" gauge for the ring of cap P45t-41 on finished lamps	7006-95A-1	"Go" gauge for vertical section of lamp base W3.3×10.4d	7006-96A-1
"Not Go" gauge for the ring of cap P45t-41 on finished lamps	7006-95B-1	Holder plug gauges for magicube type X	7006-98-1
Gauge for the reference planes of the ring of cap P45t-41 on finished lamps	7006-95C-1	Withdrawal force gauge for holders for magicube type X	7006-98A-1
"Go" and "Not Go" gauge for the locating notches of the ring of cap P45t-41 on finished lamps . .	7006-95D-1	"Go" gauge for cap X511 on finished lamps . . .	7006-99-1
Gauge for the locating notches of the ring of cap P45t-41 on finished lamps	7006-95E-1		

FACETS ON GAUGE EDGES CHANFREINS SUR LES ARÊTES DES CALIBRES

Whenever a simple rounding off of an edge is to be specified, this shall be done in accordance with the principle shown below.
On the specific drawings such edges shall be marked simply as "Edges slightly chamfered (see sheet 7006-1)".

Les principes donnés ci-après trouvent leur application lorsqu'il convient qu'une arête soit abattue.
Dans ce cas, le dessin porte la mention: « Arête légèrement chanfreinée (voir feuille 7006-1) ».



The value of dimension "D" is determined by applying the following rules:

"NOT GO" gauges

"D" = approx. 1.1 d (rounded out to full millimetres).

"GO"

{ When "D" has an influence on the result, its value is fixed accordingly.
When "D" has no influence on the result, "D" = approx. 1.1 d.

La valeur de la dimension « D » est fixée par application des règles suivantes:

Calibres « N'ENTRE PAS »

« D » = approx. 1,1 d (arrondi au millimètre près).

Calibres « ENTRE »

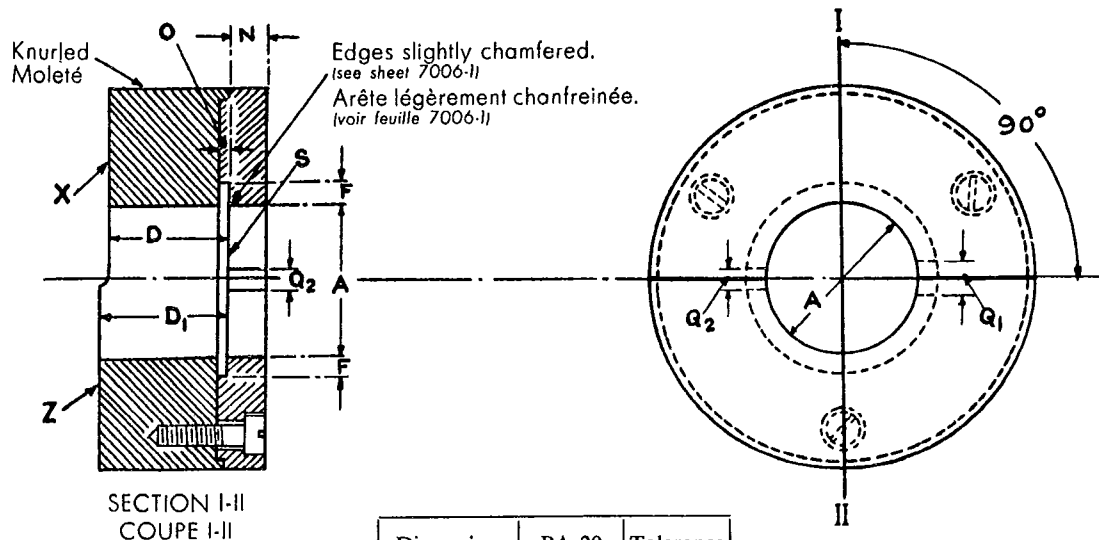
{ « D » influe sur le résultat: sa valeur est fixée en conséquence.
« D » n'influe pas: « D » = approx. 1,1 d.

BS 5101 : Part 3 : 1975

**“ GO ” GAUGE FOR BA20 CAPS
ON FINISHED LAMPS**

**CALIBRE « ENTRE » POUR CULOTS BA20
SUR LAMPES TERMINÉES**

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



Dimension	BA 20	Tolerance
A	20.10	+ 0.01 — 0.0
D	15.50	+ 0.0 — 0.01
D ₁	17.00	+ 0.02 — 0.0
F	3.00	+ 0.10 — 0.10
N	5.00	+ 0.0 — 0.01
O	1.50	Approx.
Q ₁	4.50	+ 0.02 — 0.0
Q ₂	3.30	+ 0.02 — 0.0

PURPOSE: For the control of A max., D min., D₁ max., E₁ max., N min. and of the diametrical position of the lugs as illustrated on sheet 7004-12.

TESTING: The cap shall enter the gauge until the lugs have passed through the slots Q₁ and Q₂. The lamp is then turned through a small angle and is pressed so that the lugs of the cap are in close contact with the surface S. In this position contact-making surface shall not be below surface X nor shall it project beyond surface Z. "N" of gauge checks the minimum length of barrel allowed from lugs to the end of bulb side of cap.

NOTE: The following dimensions of the cap may be checked by a suitable gauge.

A min., E₁ min., E₂ min. and max., F min. and max. and M min.

A similar gauge may be used for checking caps provided that provision is made for checking dimension D max. of the cap on sheet 7004-12.

BUT: Contrôle des dimensions A max., D min., D₁ max., E₁ max., N min. et de la position diamétrale des ailettes selon la feuille 7004-12.

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre jusqu'à ce que les tenons aient traversé les encoches Q₁ et Q₂. La lampe est alors tournée d'un petit angle et appliquée de manière que les tenons du culot soient en contact étroit avec la surface S. Dans cette position, la surface de contact ne doit pas se trouver au-dessous de la surface X ni émerger de la surface Z.

La dimension N du calibre contrôle la longueur minimum du cylindre comprise entre les tenons et l'extrémité du culot côté ampoule.

NOTE: Les dimensions suivantes du culot peuvent être contrôlées au moyen d'un calibre approprié:

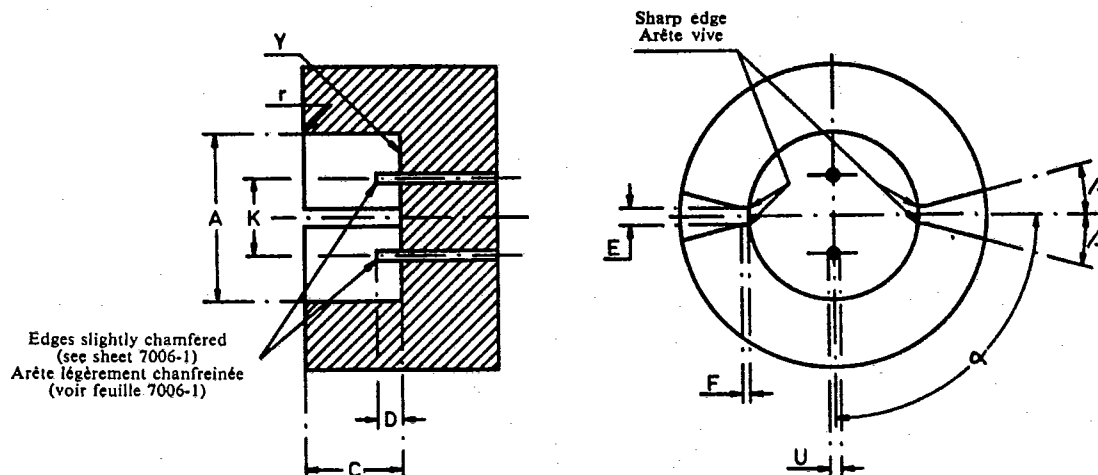
A min., E₁ min., E₂ min. et max., F min. et max. et M min.

Un vérificateur analogue peut être utilisé pour contrôler les culots séparés pourvu que des mesures soient prises pour le contrôle de la dimension D max. selon la feuille 7004-12.

ACCEPTANCE GAUGE FOR B22d CAPS INTENDED FOR AUTOMATIC WIRE THREADING

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

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



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

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

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

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

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

GAUGES FOR TESTING THE INSERTION OF CAPS IN LAMPHOLDERS

CALIBRES POUR VERIFIER L'INSERTION DES CULOTS DANS LES DOUILLES

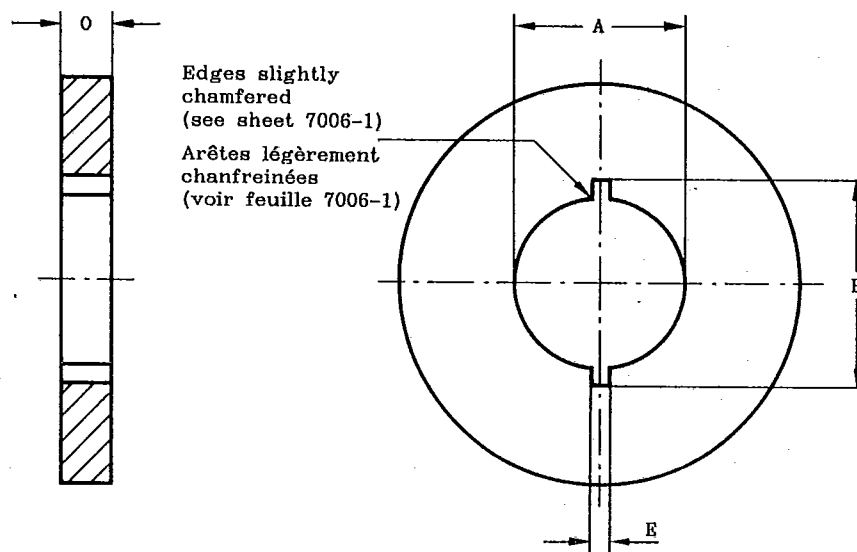
B15d, B22d & BY22d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

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



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

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

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

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

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

**GAUGES FOR TESTING THE RETENTION
OF B15d AND B22d CAPS IN THE HOLDER**
**CALIBRES POUR VÉRIFIER LA TENUE
DES CULOTS B15d ET B22d DANS LA DOUILLE**

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

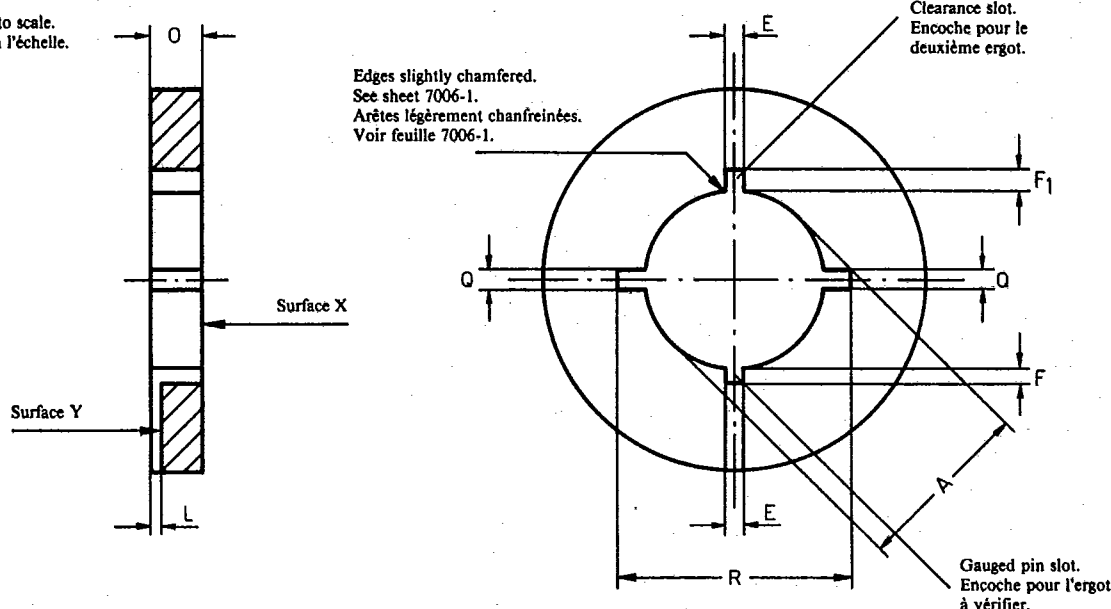
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

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

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

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

Not to scale.
Pas à l'échelle.



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

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

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

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

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

(1) Dimensions F and F₁ apply along the centre line through the slots of width E, where this intersects with the circumference of the circle defined by dimension A.

(1) Les dimensions F et F₁ sont appliquées le long de l'axe à travers les encoches avec la largeur E, où cet axe coupe la circonférence du cercle défini par la dimension A.

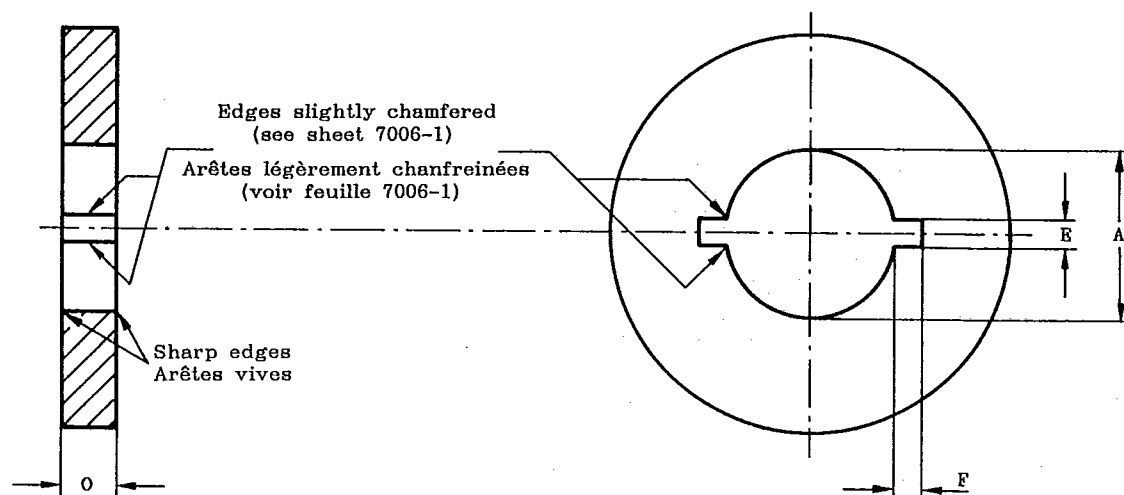
"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
 BA9, B15, B22 & BY22d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

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



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

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

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

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

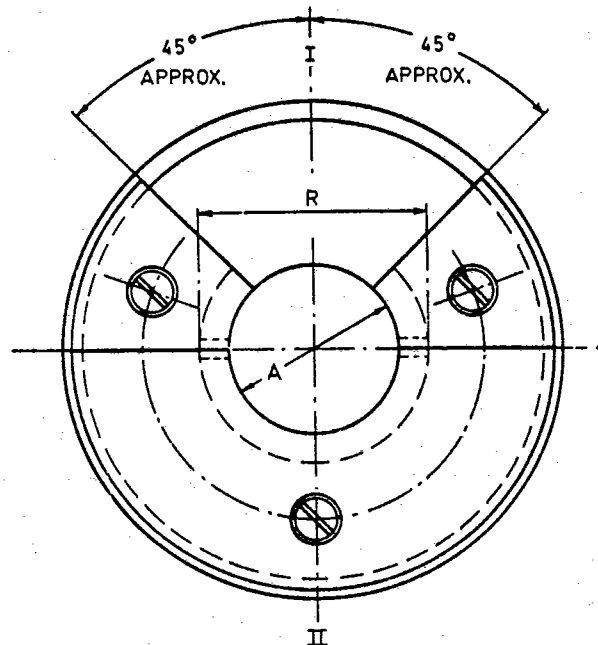
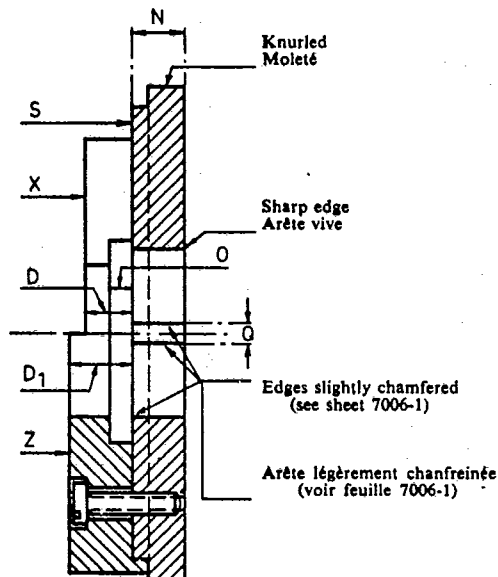
ESSAI: Un culot sur une lampe terminée est jugé conforme si le calibre n'entre pas, sous l'effet de son propre poids, autour du culot.

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

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

"GO" GAUGES FOR CAPS
BA9, B15, BA15 AND B22 ON FINISHED LAMPS
CALIBRES « ENTRE » POUR CULOTS
BA9, B15, BA15 ET B22 SUR LAMPES TERMINÉES

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



SECTION I-II
COUPE I-II

Dimension	BA9	B15	BA15	B22	Tolerance	Dimension	BA9	B15	BA15	B22	Tolerance
A	9.25	15.25	15.3	22.15	+0.01 -0.0	O	2.5	3.05	3.05	3.05	-0.0 -0.05
D	4.3	6.0	6.32	6.0	+0.0 -0.01	Q	2.1	2.5	2.5	2.5	+0.0 -0.04
D ₁	5.9	7.5	7.5	8.0	+0.02 -0.0	R	12.8	20.5	20.5	29.5	+0.0 -1.0
N (1)	4.5	7.0	8.9	6.7	+0.0 -0.01						

Pin dimensions checked by a suitable gauge.

Dimensions des ergots contrôlées par un calibre approprié.

(1) Dimension N may be reduced to 7 mm for checking lamps equipped with BA15/17 caps.

(1) La dimension N peut être réduite à 7 mm pour la vérification des lampes munies des culots BA15/17.

PURPOSE: For the control of dimensions A max., N min., D min., D₁ max. and the diametrical position of the pins illustrated on sheets 7004-10, 7004-11, 7004-11A and 7004-14.

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

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

BUT: Contrôle des dimensions A max., N min., D min., D₁ max. et de la position diamétrale des ergots selon les feuilles 7004-10, 7004-11, 7004-11A et 7004-14.

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

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

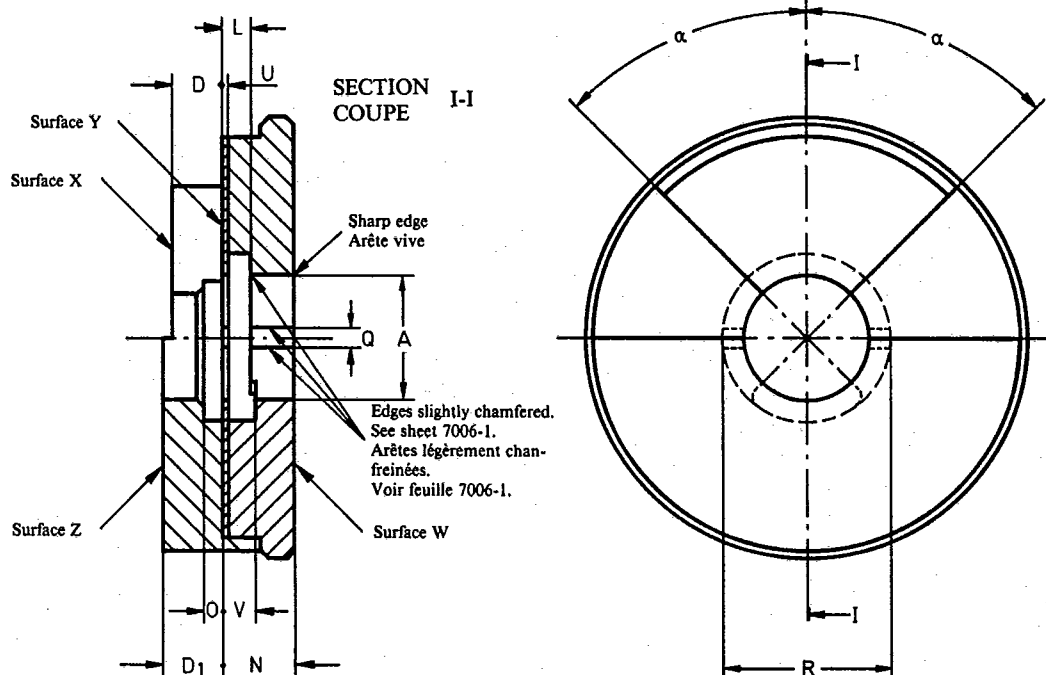
"GO" GAUGE FOR CAP BAY15d ON FINISHED LAMPS
CALIBRE «ENTRE» POUR CULOT BAY15d SUR
LAMPES TERMINÉES

Page 1

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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

For details of cap BAY15d, see sheet 7004-11B.
 Pour les détails du culot BAY15d, voir feuille 7004-11B.



Reference	Dimension	Tolerance
A	15.3	+0.01 -0.0
D	6.32	+0.0 -0.01
D ₁	7.5	+0.01 -0.0
L	3.4	+0.01 -0.01
N	8.9	+0.0 -0.02
O	2.3	+0.01 -0.0
Q	2.5	+0.0 -0.04
R	21	+0.5 -0.5
U	0.8	+0.0 -0.01
V	4	+0.1 -0.1
α	Approx. 45°	

"GO" GAUGE FOR CAP BAY15d ON FINISHED LAMPS
CALIBRE «ENTRE» POUR CULOT BAY15d SUR
LAMPES TERMINÉES

Page 2

PURPOSE: To check dimensions A max., D_1 min., D_1 max., L max. and the diametrical position of the pins of caps BAY15d on finished lamps.

TESTING:

- a) To check dimension A max. and the diametrical position of the pins.
 With the cap entering the gauge at surface W and the pins locating in the slots provided, it shall be possible to insert the cap to such a depth that the reference (lower) pin is below surface Y. To check this, the cap is rotated through approximately 90° in the appropriate direction until the pin is visible in the cutaway.
- b) To check dimensions D_1 min. and D_1 max.
 At the successful completion of the test to check dimension A max. in a) above and with the cap still in the gauge, a pull is applied to the cap to bring the upper surface of the reference pin into contact with surface Y. With the cap in this position, the contact making surfaces shall be co-planar with or project beyond surface X but they shall not project beyond surface Z.
- c) To check dimension L max.
 With the cap held in the gauge as in b) above and with the reference pin visible in the cutaway, the cap is rotated slowly while under tension until the reference pin is not visible in the cutaway. During the transition, no obstruction to rotation shall be felt.

BUT: Contrôle des dimensions A max., D_1 min., D_1 max., L max. et de la position diamétrale des ergots du culot BAY15d sur lampes terminées.

ESSAI:

- a) Contrôle de la dimension A max. et de la position diamétrale des ergots.
 Quand le culot entre dans le calibre du côté de la face W et que les ergots sont engagés dans les encoches, il doit être possible d'insérer le culot jusqu'à une profondeur telle que l'ergot de référence (inférieur) se trouve au-delà de la surface Y. Pour vérifier cette condition, tourner le culot environ 90° dans la direction appropriée jusqu'à ce que l'ergot devienne visible dans la découpe.
- b) Contrôle des dimensions D_1 min. et D_1 max.
 Après que le culot a satisfait au contrôle de la dimension A max. suivant a) ci-dessus et le culot se trouvant encore dans le calibre, on tire sur le culot pour amener la face supérieure de l'ergot de référence en contact avec la surface Y. Le culot étant dans cette position les surfaces de contact doivent se trouver dans le même plan que la surface X ou la dépasser, mais elles ne doivent pas dépasser le plan de la surface Z.
- c) Contrôle de la dimension L max.
 Le culot maintenu dans la position décrite en b) ci-avant et l'ergot de référence étant visible dans la découpe, tourner le culot lentement en le maintenant sous pression, jusqu'à ce que l'ergot de référence ne soit plus visible dans la découpe. Au cours de ce mouvement on ne doit ressentir aucun empêchement de rotation.

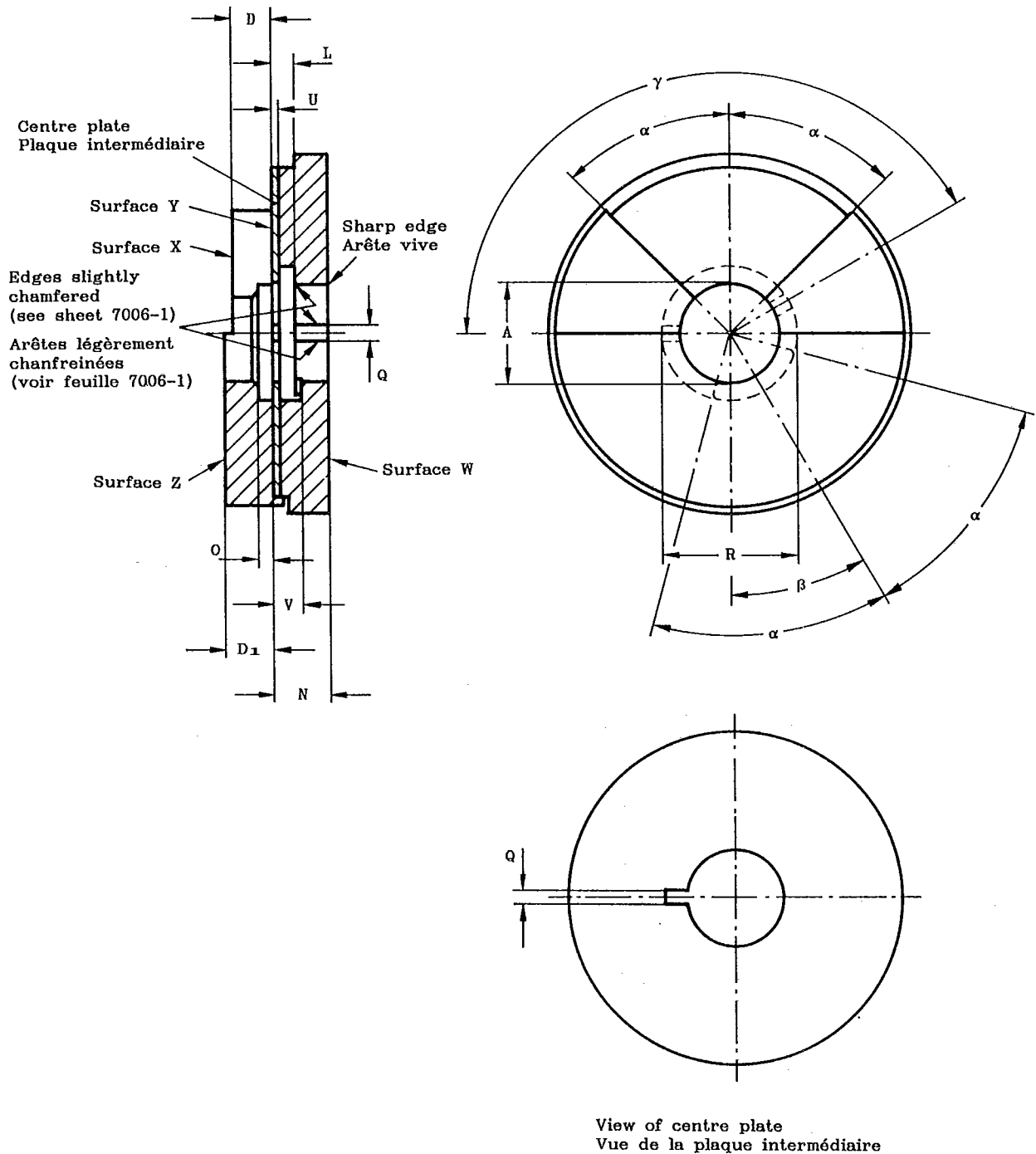
"GO" GAUGE FOR CAP ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT SUR LAMPES TERMINEES
BAZ15d

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



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

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

PURPOSE: To check dimensions A max., D₁ min., D₁ max., L max. and the angular displacement of the pins of caps BAZ15d on finished lamps.

TESTING:

- To check dimension A max. and the angular displacement of the pins.
With the cap entering the gauge at surface W and the pins locating in the slots provided, it shall be possible to insert the cap to such a depth that the reference (lower) pin is below surface Y. To check this, the cap is rotated in the appropriate direction until the pin is visible in the cutaway.
- To check dimensions D₁ min. and D₁ max.
At the successful completion of the test to check dimension A max. in a) above and with the cap still in the gauge, a pull is applied to the cap to bring the upper surface of the reference pin into contact with surface Y. With the cap in this position, the contact making surfaces shall be co-planar with or project beyond surface X but they shall not project beyond surface Z.
- To check dimension L max.
With the cap held in the gauge as in b) above with the reference pin visible in the cutaway, the cap is rotated slowly while under tension until the reference pin is not visible in the cutaway. During the transition, no obstruction to rotation shall be felt.

BUT: Vérification des dimensions A max., D₁ min., D₁ max., L max. et du déplacement angulaire des ergots des culots BAZ15d sur lampes terminées.

ESSAI:

- Vérification de la dimension A max. et du déplacement angulaire des ergots.
Quand le culot entre dans le calibre du côté de la surface W et que les ergots sont engagés dans les encoches, il doit être possible d'insérer le culot jusqu'à une profondeur telle que l'ergot de référence (inférieur) se trouve au-delà de la surface Y. Pour vérifier cette condition, tourner le culot dans la direction appropriée jusqu'à ce que l'ergot devienne visible dans la découpeure.
- Vérification des dimensions D₁ min. et D₁ max.
Après que le culot a satisfait au vérification de la dimension A max. suivant a) ci-dessus et le culot alors qu'il se trouve dans le calibre, on tire sur le culot pour amener la surface supérieure de l'ergot de référence en contact avec la surface Y. Le culot étant dans cette position, les surfaces de contact doivent se trouver dans le même plan que la surface X ou la dépasser, mais elles ne doivent pas dépasser le plan de la surface Z.
- Vérification de la dimension L max.
Le culot étant maintenu dans la position décrite à b) ci-dessus et l'ergot de référence étant visible dans la découpeure, tourner le culot lentement en le maintenant sous pression, jusqu'à ce que l'ergot de référence ne soit plus visible dans la découpeure. Au cours de ce mouvement, on ne doit ressentir aucun empêchement de rotation.

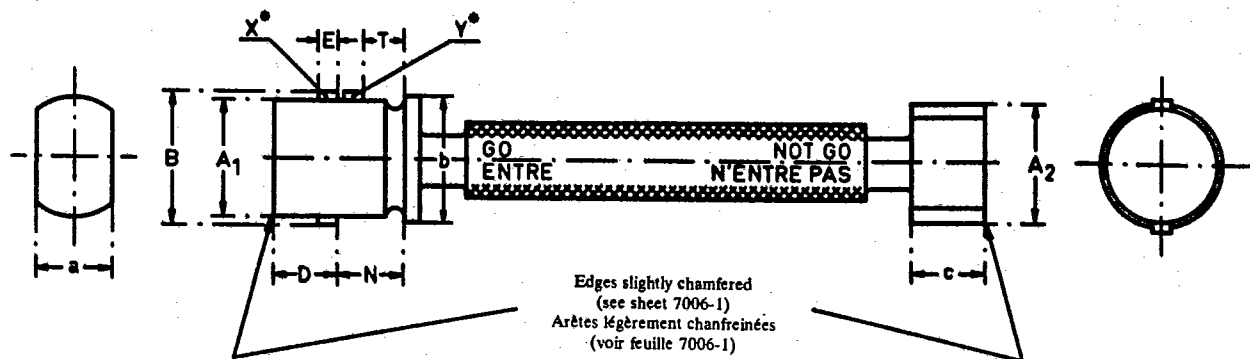
PLUG GAUGES FOR BAYONET LAMPHOLDERS
CALIBRES TAMPONS POUR DOUILLES À BAÏONNETTE
BA9, BA15, BAY15, BA21, B15 & B22

Page 1

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions des calibres.



Dimension	BA9	BA15	BAY15	BA21**	B15	B22	Tolerance
A ₁	9.32	15.33	15.33	21.7	15.3	22.3	+0.0 -0.01
A ₂	9.44	15.47	15.47	21.8	15.5	22.7	+0.01 -0.0
B	11.05	17.02	17.02	25.4	17.47	27.65	+0.0 -0.01
D	6.65	8.25	8.25	15.5	8	8.53	+0.0 -0.01
E	2.1	2.5	2.5	2.6	2.5	2.5	+0.0 -0.01
N	4.4	8.7	8.7	5	6.8	6.5	+0.02 -0.0
T	—	—	5.3	—	—	—	+0.02 -0.0
a	6.5	10.5	10.5	15.5	10.5	15.5	+1.0 -0.0
b	10.5	16.5	16.5	22.8	16.5	23.7	+0.5 -0.0
c	6.5	9.5	9.5	11.5	9.5	11.5	+1.0 -0.0
Mass Masse	0.100 kg	0.200 kg	0.200 kg	0.300 kg	0.200 kg	0.300 kg	+10% -10%

* Pin Y is used only in the case BAY15 when it replaces pin X.

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

* L'ergot Y est utilisé seulement pour BAY15 au cas où il remplace l'ergot X.

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

7006-12-6

BS 5101: Part 3: 1975

PLUG GAUGES FOR BAYONET LAMPHOLDERS
CALIBRES TAMPONS POUR DOUILLES À BAÏONNETTE
BA9, BA15, BAY15, BA21, B15 & B22

Page 2

PURPOSE: To check dimensions A min., A max., D₁ min., N max. and the diametrical position of the slots shown on sheets 7005-10, 7005-12, 7005-13, 7005-15 and 7005-16, dimension T max. shown on sheet 7005-13 and dimension B min. shown on sheets 7005-12, 7005-13, 7005-15 and 7005-16.

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

It shall not be possible to insert the "NOT GO" side of the gauge by its own weight. This test shall be made at least twice, the gauge being turned through approximately 90° the second time.

BUT: Contrôle des dimensions A min., A max., D₁ min., N max. et de la position diamétrale des encoches figurant sur les feuilles 7005-10, 7005-12, 7005-13, 7005-15 et 7005-16 et des dimensions T max. figurant sur la feuille 7005-13 et B min. figurant sur les feuilles 7005-12, 7005-13, 7005-15 et 7005-16.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le côté « ENTRE » du calibre dans la douille et de le tourner de façon que les ergots passent sous les points les plus bas des encoches de maintien sans exercer un effort anormal.

Il ne doit pas être possible d'insérer le côté « N'ENTRE PAS » du calibre sous l'effet de son propre poids. Cet essai doit être effectué au moins deux fois, le calibre étant, la deuxième fois, tourné d'un angle d'environ 90°.

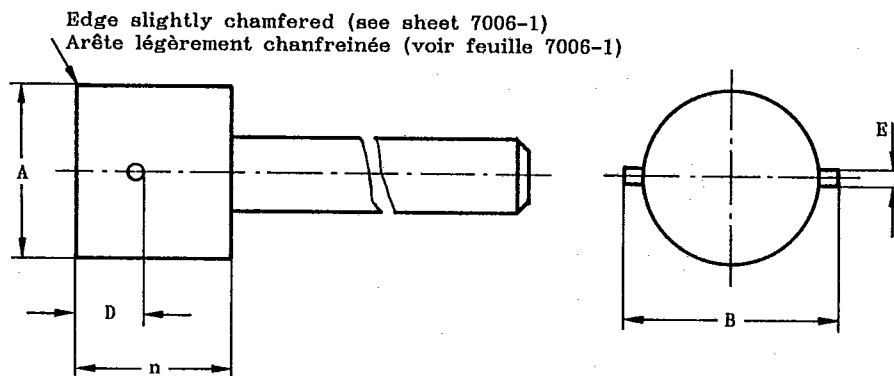
SUPPLEMENTARY "GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES "ENTRE" SUPPLEMENTAIRES POUR LES DOUILLES
B22d & BY22d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

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



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

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

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

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

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

**"NOT GO"/RETENTION GAUGE
FOR B22d LAMPHOLDERS
CALIBRE «N'ENTRE PAS»/MAINTIEN
POUR LES DOUILLES B22d**

Page 1

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.

For details of B22d lampholders, see sheet 7005-10.

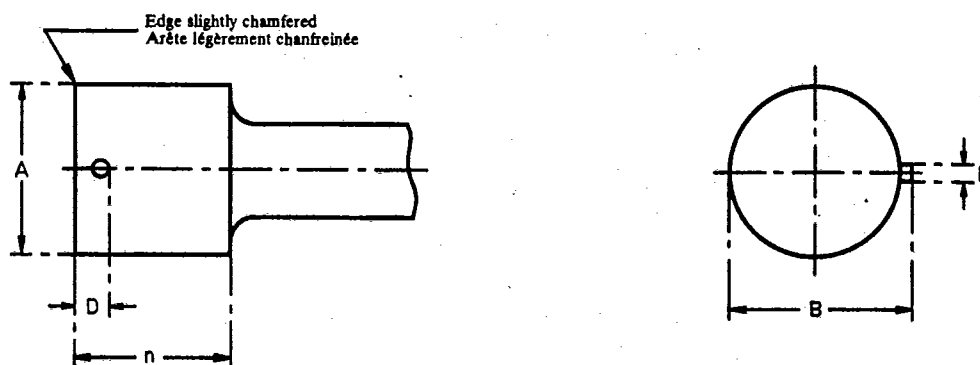
Note. — Special attention is drawn to the restricted use of this gauge. See "PURPOSE" below.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.

Pour les détails des douilles B22d, voir feuille 7005-10.

Note. — L'attention est spécialement attirée sur l'utilisation restrictive de ce calibre.

Voir «BUT» ci-dessous.

**PURPOSE:**

The use of this gauge is restricted to the following purposes:

- To check the maximum internal diameter, dimension A, of lampholders of "all-ceramic" construction according to sheet 7005-10 with respect to maintaining retention of caps by both pins and to restricting angular displacement of lamps.
- To check the maximum internal diameter, dimension A, of lampholders according to sheet 7005-10 with respect to maintaining retention of caps by both pins and to restricting angular displacement of lamps, after the test of Clause 18: "Resistance to Heat in Normal Service" of IEC Publication: "Bayonet Lampholders" (in preparation).

BUT:

L'utilisation de ce calibre est limitée aux buts suivants:

- Vérification du diamètre interne maximum, dimension A, des douilles de construction « tout céramique » correspondant à la feuille 7005-10 en ce qui concerne la retenue des culots par les deux ergots et la limitation du déplacement angulaire des lampes.
- Vérification du diamètre interne maximum, dimension A, des douilles conformes à la feuille 7005-10 en ce qui concerne la retenue des culots par les deux ergots et la limitation du déplacement angulaire des lampes, après l'essai indiqué à l'article 18: « Résistance à la chaleur sous les conditions normales de fonctionnement » de la Publication de la CEI: « Douilles à baïonnette » (à l'étude).

Reference	Dimension	Tolerance
A	21.75	+0.0 -0.01
B	23.20	+0.01 -0.0
D	4.25	+0.0 -0.05
E	2.0	+0.01 -0.01
n	20	+1 -1

7006-12B-1

BS 5101: Part 3: 1975

**"NOT GO"/RETENTION GAUGE
FOR B22d LAMPHOLDERS
CALIBRE «N'ENTRE PAS»/MAINTIEN
POUR LES DOUILLES B22d**

Page 2

TESTING:

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

ESSAI:

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

**SUPPLEMENTARY "GO" GAUGE
FOR B15d LAMPHOLDERS
CALIBRE « ENTRE » SUPPLÉMENTAIRE
POUR LES DOUILLES B15d**

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.

For details of B15d lampholders, see sheet 7005-16.

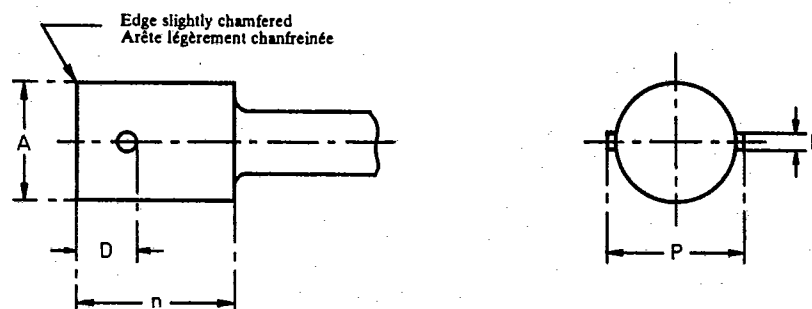
Note. — Special attention is drawn to the restricted use of this gauge. See "PURPOSE" below.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.

Pour les détails des douilles B15d, voir feuille 7005-16.

Note. — L'attention est spécialement attirée sur l'utilisation restrictive de ce calibre.

Voir « BUT » ci-dessous.



PURPOSE:

The gauge shall be used solely to check interchangeability with respect to the corresponding caps on finished lamps after the test of Clause 18: "Resistance to Heat in Normal Service" of IEC Publication: "Bayonet Lampholders" (in preparation).

TESTING:

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

BUT:

Le calibre doit être utilisé seulement pour vérifier l'interchangeabilité en ce qui concerne les culots sur les lampes terminées, après l'essai suivant article 18: « Résistance à la chaleur sous les conditions normales de fonctionnement » de la Publication de la CEI.....: « Douilles à baïonnette » (à l'étude).

ESSAI:

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

Reference	Dimension	Tolerance
A	15.26	+0.01 -0.0
D	7.52	+0.01 -0.0
E	2.2	+0.01 -0.0
P	17.45	+0.01 -0.0
n	20	+1 -1

**"NOT GO"/RETENTION GAUGE
FOR B15d LAMPHOLDERS
CALIBRE «N'ENTRE PAS»/MAINTIEN
POUR LES DOUILLES B15d**

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.

For details of B15d lampholders, see sheet 7005-16.

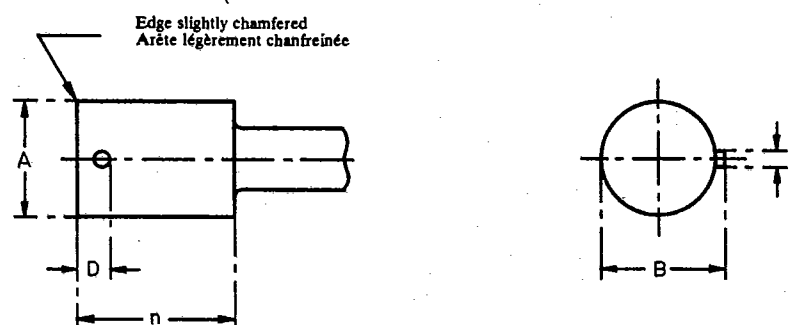
Note. — Special attention is drawn to the restricted use of this gauge. See "PURPOSE" below.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les principales dimensions du calibre.

Pour les détails des douilles B15d, voir feuille 7005-16.

Note. — L'attention est spécialement attirée sur l'utilisation restrictive de ce calibre.

Voir «BUT» ci-dessous.



PURPOSE:

The gauge shall be used solely to check the maximum internal diameter, dimension A, of lampholders according to sheet 7005-16, with respect to maintaining retention of caps by both pins and to restricting angular displacement of lamps, after the test of Clause 18: "Resistance to Heat in Normal Service" of IEC Publication: "Bayonet Lampholders" (in preparation).

TESTING:

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

BUT:

Le calibre doit être utilisé seulement pour vérifier le diamètre interne maximum, dimension A, des douilles conformes à la feuille 7005-16 en ce qui concerne la retenue des culots par les deux ergots et la limitation du déplacement angulaire des lampes, après l'essai indiqué à l'article 18: «Résistance à la chaleur sous les conditions normales de fonctionnement» de la Publication de la CEI....: «Douilles à baïonnette» (à l'étude).

ESSAI:

- a) L'axe du calibre étant parallèle à l'axe de la douille, il ne devra pas être possible d'introduire le calibre (y compris l'ergot) dans l'ouverture de la douille, sauf par les fentes «J», en d'autres points qui ne sont pas prévus pour supporter le culot de la lampe.

Reference	Dimension	Tolerance
A	15.0	+0.0 -0.01
B	15.9	+0.01 -0.0
D	4.25	+0.0 -0.05
E	2.0	+0.01 -0.01
n	20	+1 -1

- b) Le calibre sera inséré dans l'ouverture de la douille, l'ergot étant dans l'une des fentes «J» et tourné jusqu'à ce qu'il soit situé au point de repos approprié. Le calibre est alors déplacé latéralement à l'opposé de la direction de l'ergot aussi loin que possible afin de réduire sa retenue au minimum. Dans cette position, il ne devra pas être possible de retirer le calibre lorsqu'une traction axiale est exercée. L'essai est répété, l'ergot étant introduit dans l'autre fente «J».

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

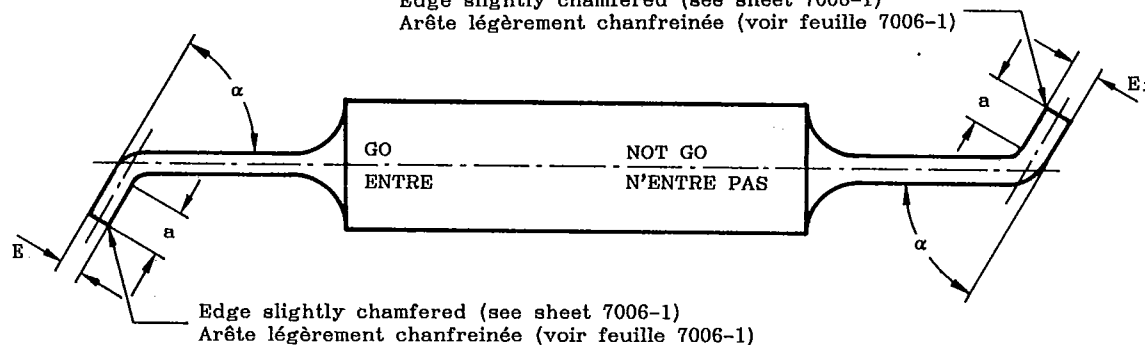
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

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

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



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

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

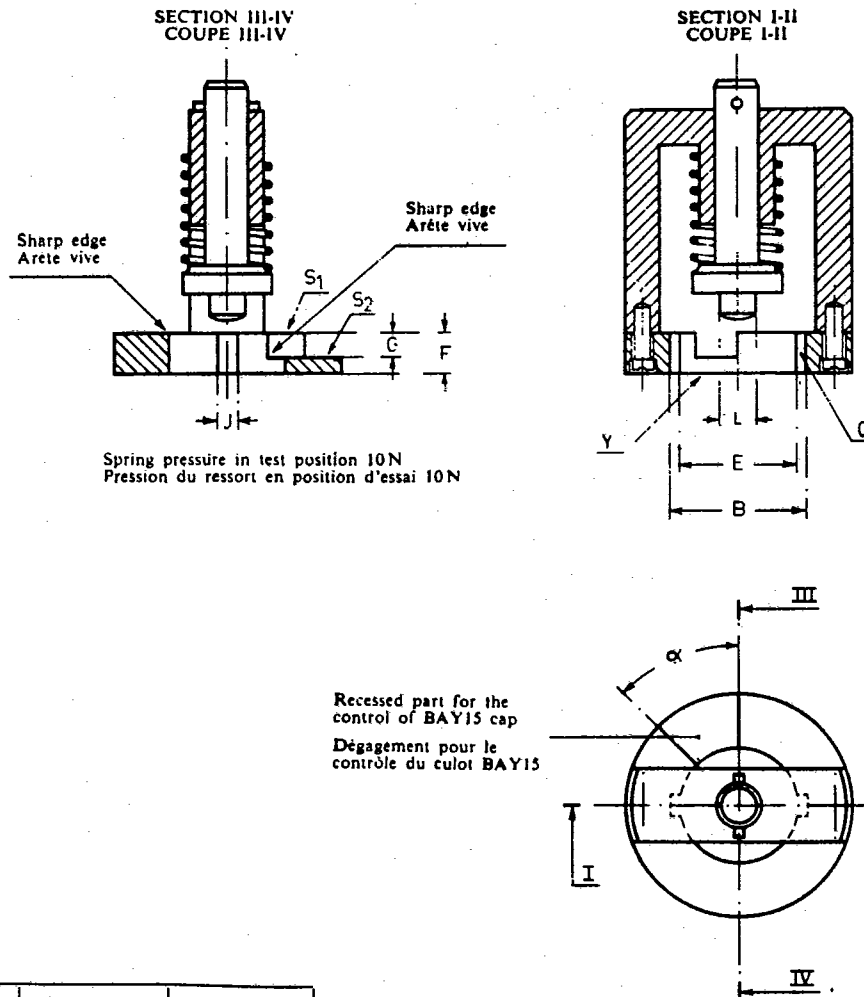
BUT: Vérification de la largeur minimale et maximale des encoches des douilles B15d, B22d, B22d-3 et BY22d respectivement.

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

Reference	Dimension		Tolerance
	B15d	B22d, B22d-3 & BY22d	
E	2,7		+ 0,0 - 0,01
E ₁	3,2	3,8	+ 0,01 - 0,0
a	6		+ 0,5 - 0,5
α	Approx. 60°		-

**GAUGE FOR TESTING THE RETENTION OF
BA15 AND BAY15 CAPS IN THE HOLDER**
**CALIBRE POUR VÉRIFIER LA TENUE
DES CULOTS BA15 ET BAY15 DANS LA DOUILLE**

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



Reference Référence	Dimension	Tolerance Tolérance
B	18.0	+ 0.1 - 0.1
E	15.50	+ 0.02 - 0.0
F	5.5	+ 0.1 - 0.1
G	3.2	+ 0.1 - 0.1
J	3.0	+ 0.1 - 0.1
L	5.0	+ 0.1 - 0.1
α	Approx. 45°	

PURPOSE: To check the retention of the cap in the holder of sheet 7005-10.

TESTING: The cap shall enter the gauge at opening Y until the pins have passed through the slots Q. The cap is then turned through a small angle and is pressed by the plunger so that, when testing a BA15 cap, the pins are in close contact with surface S_1 , and in case of a BAY15 cap with surfaces S_1 and S_2 . Irrespective of any clearance between the cap and the gauge, the cap shall be retained in the gauge.

BUT: Pour le contrôle de la tenue du culot dans la douille selon la feuille 7005-10.

ESSAI: Le culot est introduit dans le calibre par l'ouverture Y jusqu'à ce que les ergots aient traversé les encoches Q. Le culot est alors tourné d'un angle suffisant et pressé par le piston de telle sorte que lors de l'essai d'un culot BA15 les ergots soient en contact franc avec la surface S_1 et dans le cas d'un culot BAY15 avec les surfaces S_1 et S_2 . Quelque soit le jeu entre le calibre et le culot, celui-ci doit être tenu dans le calibre.

**GAUGE FOR TESTING THE CORRECT INSERTION
OF CAPS IN BAYONET LAMPHOLDERS BAY15d**

**CALIBRE DE VÉRIFICATION DES DOUILLES BAY15d
EN CE QUI CONCERNE L'INSERTION DES CULOTS**

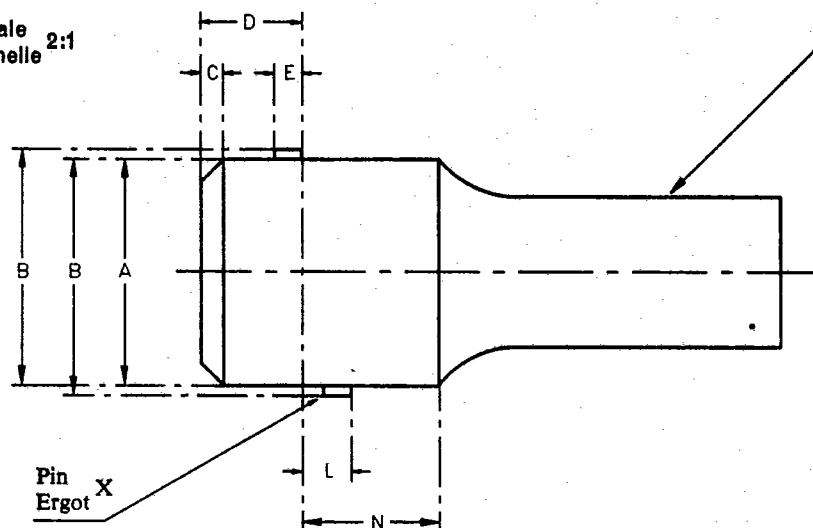
Page 1

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of BAY15d lampholders, see sheet 7005-13 — Pour les détails des douilles BAY15d, voir feuille 7005-13.

Scale
Echelle 2:1

Shaft to be suitable for the application of axial force and torque (see "Testing").
Tige devant permettre l'application d'un effort axial et d'un couple (voir « Essai »).



Enlarged view of pins
Agrandissement des ergots

Reference	Dimension	Tolerance
A	15.05	+0 -0.01
B	15.65	+0 -0.01
C	1.5	+0.1 -0
D	6.7	+0.05 -0.05
E	1.8	+0 -0.01
L	3.2	+0.05 -0.05
N	9.0	-0
R	0.2	+0.05 -0

BS 5101: Part 3: 1975

**GAUGE FOR TESTING THE CORRECT INSERTION
OF CAPS IN BAYONET LAMP HOLDERS BAY15d**
**CALIBRE DE VÉRIFICATION DES DOUILLES BAY15d
EN CE QUI CONCERNE L'INSERTION DES CULOTS**

Page 2

PURPOSE:

- (1) To check that BAY15d caps cannot be inserted and retained in a lampholder 180° out of the correct position.
- (2) To check that BAY15d caps cannot be retained in a lampholder when correctly but only partly inserted in the pin-slots.

TESTING:

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

- (1a) The gauge is inserted in the holder with the pins 180° out of the correct position until pin "X" has just entered the pin-slot. A clockwise torque of 1.15 Nm is then applied to the gauge. The torque shall not be applied suddenly but shall be increased gradually from zero.
During the application of the torque, there shall be no sensible rotation of the gauge in the holder.
- (1b) The gauge is inserted in the holder with the pins 180° out of the correct position and pushed as far as it will enter using an axial force not exceeding 50 N. A clockwise torque of 1.15 Nm is then applied to the gauge. The torque shall not be applied suddenly but shall be increased gradually from zero.
During the application of the torque, there shall be no sensible rotation of the gauge in the holder.
- (2a) The gauge is inserted in the holder with the pins in the correct position until pin "X" just enters the pin-slot. A clockwise torque of 1.15 Nm is then applied to the gauge. The torque shall not be applied suddenly but shall be increased gradually from zero.
During the application of the torque, there shall be no sensible rotation of the gauge in the holder.
- (2b) The gauge is inserted in the holder with the pins in the correct position, pushed as far as it will enter and then turned clockwise. The gauge pins shall enter and be retained by the holder-retaining slots.

NOTE:

If any part of the holder which is related to the fit of the cap is manufactured from a thermo-plastic material, the holder shall be tested immediately following a minimum conditioning period of 10 h at an ambient temperature of $23 \pm 2^\circ\text{C}$.

BUT:

- (1) Vérifier qu'un culot BAY15d ne peut pas être inséré et retenu dans une douille en position décalée de 180°.
- (2) Vérifier qu'un culot BAY15d ne peut pas être retenu dans une douille quand il est correctement, mais incomplètement inséré dans les encoches de rétention des ergots.

ESSAI:

Les essais suivants doivent être exécutés dans l'ordre indiqué après les autres essais aux calibres spécifiés.

- (1a) Le calibre est inséré dans la douille, les ergots à 180° de leur position normale, jusqu'à ce que l'ergot « X » commence à pénétrer dans l'encoche. Un couple de 1,15 Nm est alors appliqué au calibre, dans le sens des aiguilles d'une montre. Le couple ne doit pas être appliqué brutalement, mais progressivement en partant de zéro.
Pendant l'application du couple, il ne doit se produire aucune rotation perceptible du calibre dans la douille.
- (1b) Le calibre est inséré dans la douille, les ergots à 180° de leur position normale, est poussé aussi loin que possible sous l'action d'un effort ne dépassant pas 50 N. Un couple de 1,15 Nm est alors appliqué au calibre, dans le sens des aiguilles d'une montre. Le couple ne doit pas être appliqué brutalement, mais progressivement en partant de zéro.
Pendant l'application du couple, il ne doit se produire aucune rotation perceptible du calibre dans la douille.
- (2a) Le calibre est inséré dans la douille, les ergots correctement orientés, jusqu'à ce que l'ergot « X » commence à pénétrer dans l'encoche. Un couple de 1,15 Nm est alors appliqué au calibre, dans le sens des aiguilles d'une montre. Le couple ne doit pas être appliqué brutalement, mais progressivement en partant de zéro.
Pendant l'application du couple, il ne doit se produire aucune rotation perceptible du calibre dans la douille.
- (2b) Le calibre est inséré dans la douille, les ergots correctement orientés, et poussé aussi loin que possible. On lui imprime une orientation dans le sens des aiguilles d'une montre. Les ergots doivent pénétrer et être retenus dans les encoches de la douille.

NOTE:

Si quelque partie que ce soit de la douille, concernant l'ajustement du culot, est faite de matériau thermoplastique, la douille doit être essayée immédiatement après un séjour minimal de 10 h à une température ambiante de $23 \pm 2^\circ\text{C}$.

**GAUGE FOR DIMENSION B OF CAPS
BA15 AND BAY15d ON FINISHED LAMPS**
**CALIBRE POUR LA DIMENSION B DES CULOTS
BA15 ET BAY15d SUR LAMPES TERMINÉES**

Page 1

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.

Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

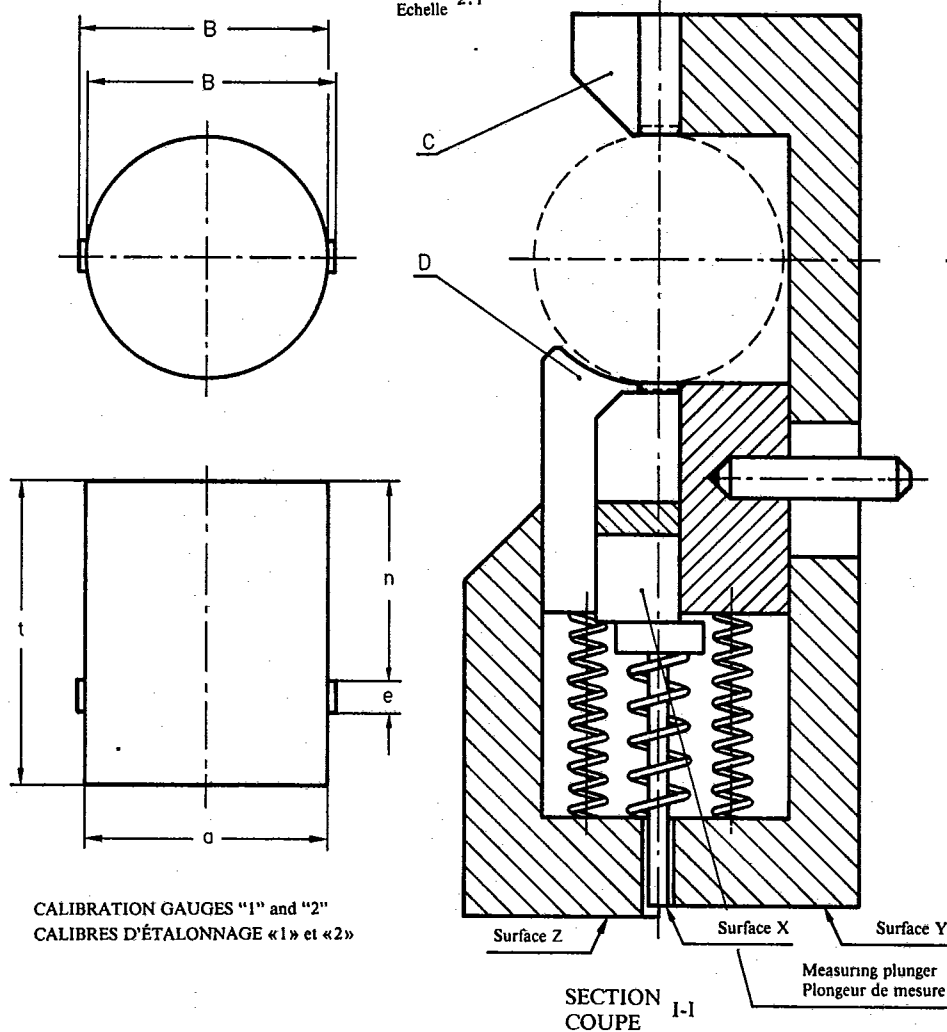
For details of caps BA15 and BAY15d, see sheets 7004-11A and 7004-11B respectively.

Pour les détails des culots BA15 et BAY15d, voir feuilles 7004-11A et 7004-11B respectivement.

Note. — The gauge operates as a comparator and requires calibration by means of the calibration gauges shown.

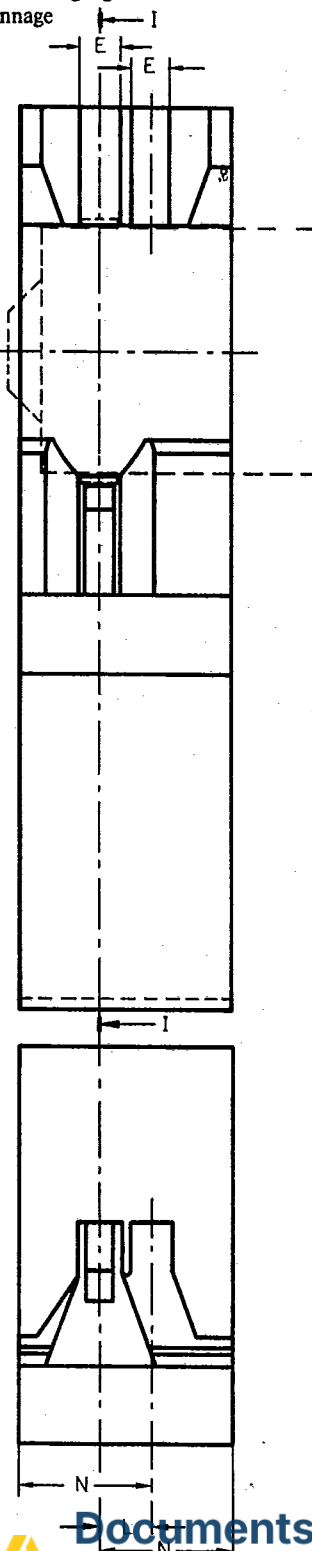
Note. — Le calibre fonctionne comme un comparateur et nécessite un étalonnage au moyen des calibres d'étalonnage représentés.

Scale
Echelle 2:1



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

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



7006-14B-1

**GAUGE FOR DIMENSION B OF CAPS
BA15 AND BAY15d ON FINISHED LAMPS
CALIBRE POUR LA DIMENSION B DES CULOTS
BA15 ET BAY15d SUR LAMPES TERMINÉES**

Page 2

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

CALIBRATION: With calibration gauge "1" in position between the jaws "C" and "D" of the gauge, the end surface X of the plunger shall be co-planar with surface Y. Similarly with calibration gauge "2" in position, the surface X shall be co-planar with surface Z.

When a dial gauge is used as an indicator instead of the plunger/surface system, appropriate marks on the dial shall correspond with the respective positions occurring when the calibration gauges are in position. The band between the two marks then indicates the tolerance range of dimension B of the cap.

TESTING: The cap of the lamp is pushed into the gauge between the jaws "C" and "D" with the retaining pins located in the slots as indicated. In the test position the plunger surface X shall be co-planar with or project beyond surface Y but it shall not project beyond surface Z.

The test is made twice, the sample being rotated through 180° between the tests so that each pin, in turn, is included in the measurements. In the case of caps BAY15d, it is also necessary to transpose the lamp bulb from one side of the gauge to the other. Where a dial gauge is used as an indicator, the pointer shall not fall outside the tolerance band. (See "CALIBRATION").

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

ÉTALONNAGE: Avec le calibre d'étalonnage «1» en position entre les mâchoires «C» et «D» du calibre, la surface X de l'extrémité du plongeur doit être dans le même plan que la surface Y. De la même manière, avec le calibre d'étalonnage «2» en position, la surface X doit être dans le même plan que la surface Z.

Lorsqu'une jauge à cadran est utilisée comme indicateur au lieu du système à plongeur et surface repère, des repères appropriés sur le cadran doivent correspondre aux positions respectives résultant de la mise en place des calibres d'étalonnage. La plage entre les deux repères indique alors l'étendue de la tolérance sur la dimension B du culot.

ESSAI: Le culot de la lampe est poussé dans le calibre entre les mâchoires «C» et «D» avec les ergots logés dans les rainures comme indiqué. En position d'essai, la surface X du plongeur doit être dans le même plan que la surface Y ou saillir de cette surface, mais elle ne doit pas saillir de la surface Z.

L'essai se fait deux fois, l'échantillon étant tourné de 180° entre les essais de sorte que chaque ergot, à son tour, soit inclus dans les mesures. Dans le cas du culot BAY15d, il est nécessaire aussi de transposer l'ampoule de la lampe d'un côté du calibre à l'autre. Lorsqu'une jauge à cadran est utilisée comme indicateur l'aiguille ne doit pas se trouver en dehors de la plage de tolérance. (Voir «ÉTALONNAGE»).

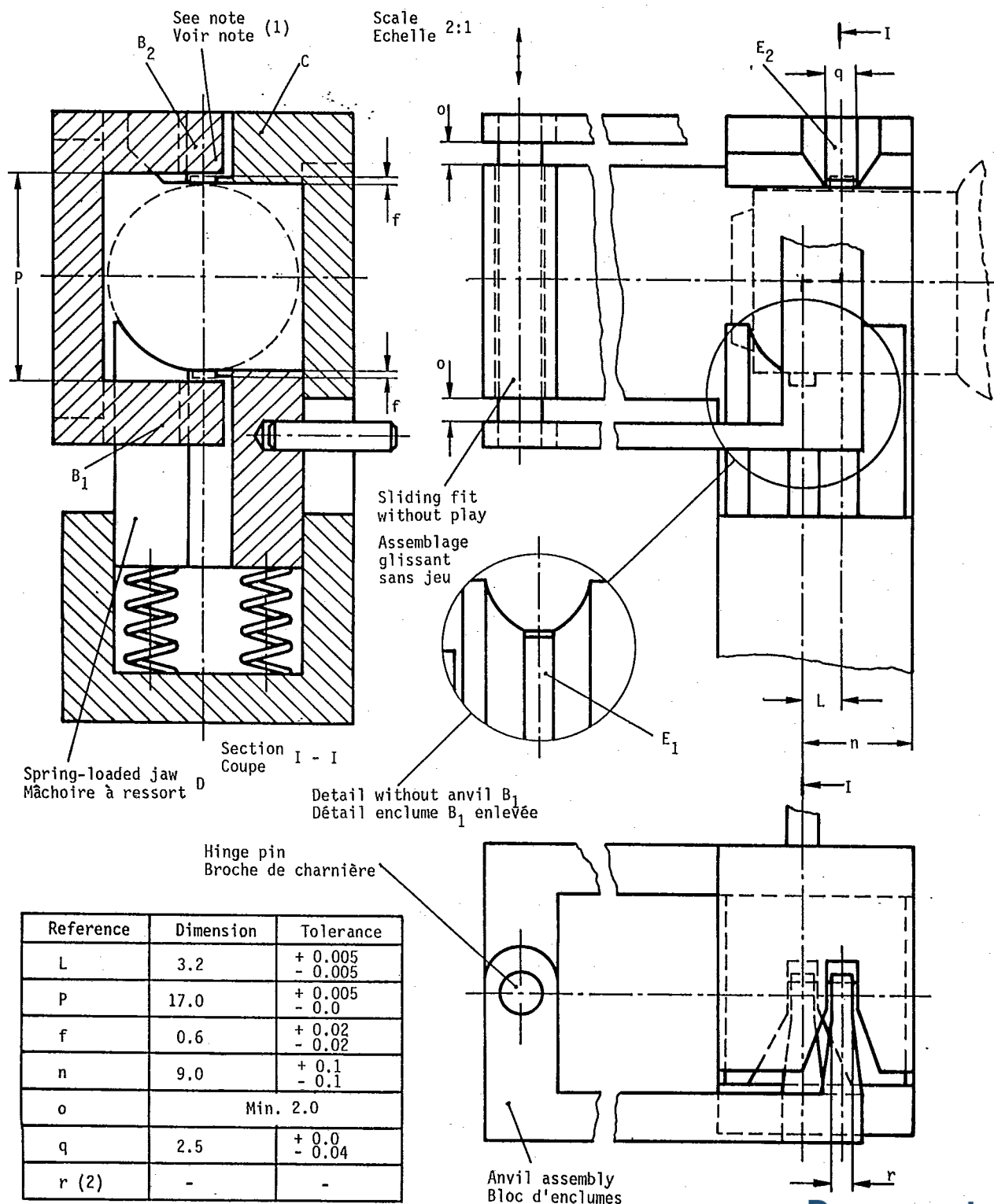
"GO" GAUGE FOR DIMENSION "P MAX." OF BAY15d CAPS
ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR DIMENSION "P MAX." DES CULOTS
BAY15d SUR LAMPES TERMINÉES

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap BAY15d, see sheet 7004-11B.
Pour les détails du culot BAY15d, voir feuille 7004-11B.



"GO" GAUGE FOR DIMENSION "P MAX." OF BAY15d CAPS
ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR DIMENSION "P MAX." DES CULOTS
BAY15d SUR LAMPES TERMINÉES

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

- (1) The measuring faces of the test anvils shall be long enough to overlap the supporting surfaces defined by dimension f.
- (2) This dimension shall be as large as possible bearing in mind that the anvils enter the slots on the arc of a circle.
- (1) Les faces de calibrage des enclumes d'essai doivent être assez longues pour dépasser les surfaces d'appui définies par la dimension f.
- (2) Cette dimension doit être aussi grande que possible sachant bien que les enclumes pénètrent par un arc de cercle dans les encoches.

PURPOSE: To check dimension P max. of BAY15d caps on finished lamps.

TESTING: With the test anvils B₁ and B₂ lifted clear, the cap of the lamp is inserted into the gauge between jaws C and D with the reference pin located in Slot E₁ and the non-reference pin located in slot E₂.

It shall then be possible to lower the anvil assembly such that each anvil passes completely over the ends of the corresponding pins.

The anvil assembly may be displaced laterally along the hinge pin as necessary.

BUT: Vérification de la dimension P max. des culots BAY15d sur lampes terminées.

ESSAI: Les enclumes B₁ et B₂ étant relevées, le culot de la lampe est introduit dans le calibre entre les mâchoires C et D, l'ergot de référence étant placé dans l'encoche E₁ et l'autre ergot dans l'encoche E₂.

Il doit être alors possible de descendre le bloc d'enclumes de sorte que chaque enclume passe au-delà des extrémités des ergots correspondants.

Le bloc d'enclumes peut être déplacé latéralement à volonté le long de la broche de charnière.

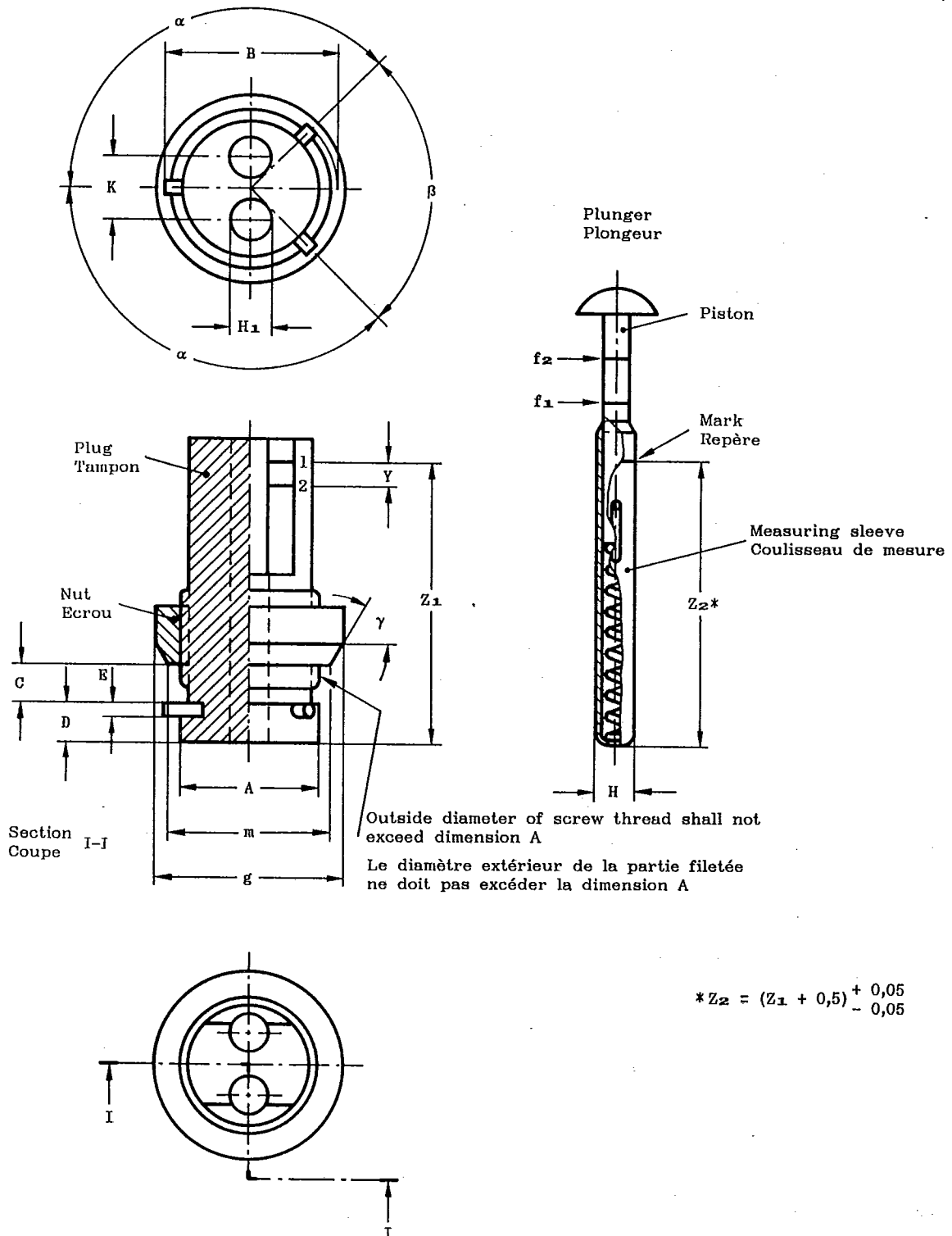
GAUGE FOR CHECKING CONTACT FORCE
IN BAYONET LAMP HOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE DE CONTACT
DANS LES DOUILLES A BAIONNETTE
B22d-3 (90°/135°)

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



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

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

- (1) C **max.** applies when the nut is screwed down as far as possible.
(2) C **min.** refers to the position when the nut is completely screwed back.
(3) Provisionally on old gauges 11,65 mm - 12,05 mm is permitted.

- (1) C **max.** est la valeur de C lorsque l'écrou est vissé autant que possible.
(2) C **min.** est la valeur de C lorsque l'écrou est complètement desserré.
(3) Provisionnement 11,65 mm - 12,05 mm est permis sur les calibres anciens.

The spring rate of the plunger is such that when a force of 5 N is applied to the top of the piston, the mark f_1 coincides with the top edge of the sleeve and when a force of 15 N is applied to the piston, the mark f_2 coincides with the top edge of the sleeve.

Dans le plongeur, la tension du ressort est telle que lorsqu'une force de 5 N est appliquée au sommet du piston, le repère f_1 coïncide avec le bord supérieur du coulisseau et lorsque la force de 15 N est appliquée au piston, le repère f_2 coïncide avec le bord supérieur du coulisseau.

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

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

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

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

A gradually increasing force is then applied to the top of the piston until the mark on the measuring sleeve coincides with mark 1 on the plug. In this position, the mark f_1 on the piston shall be below or coincident with the top edge of the sleeve.

The force is then increased until the mark on the sleeve coincides with mark 2 on the plug. In this position, the mark f_2 on the piston shall be above or coincident with the top edge of the sleeve.

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

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

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

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

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

Dans cette position, le repère f_1 sur le piston doit être situé au-dessous ou coïncider avec le bord supérieur du coulisseau.

La force est alors augmentée jusqu'à ce que le repère sur le coulisseau coïncide avec le repère 2 sur le tampon. Dans cette position, le repère f_2 sur le piston doit être au-dessus ou coïncider avec le bord supérieur du coulisseau.

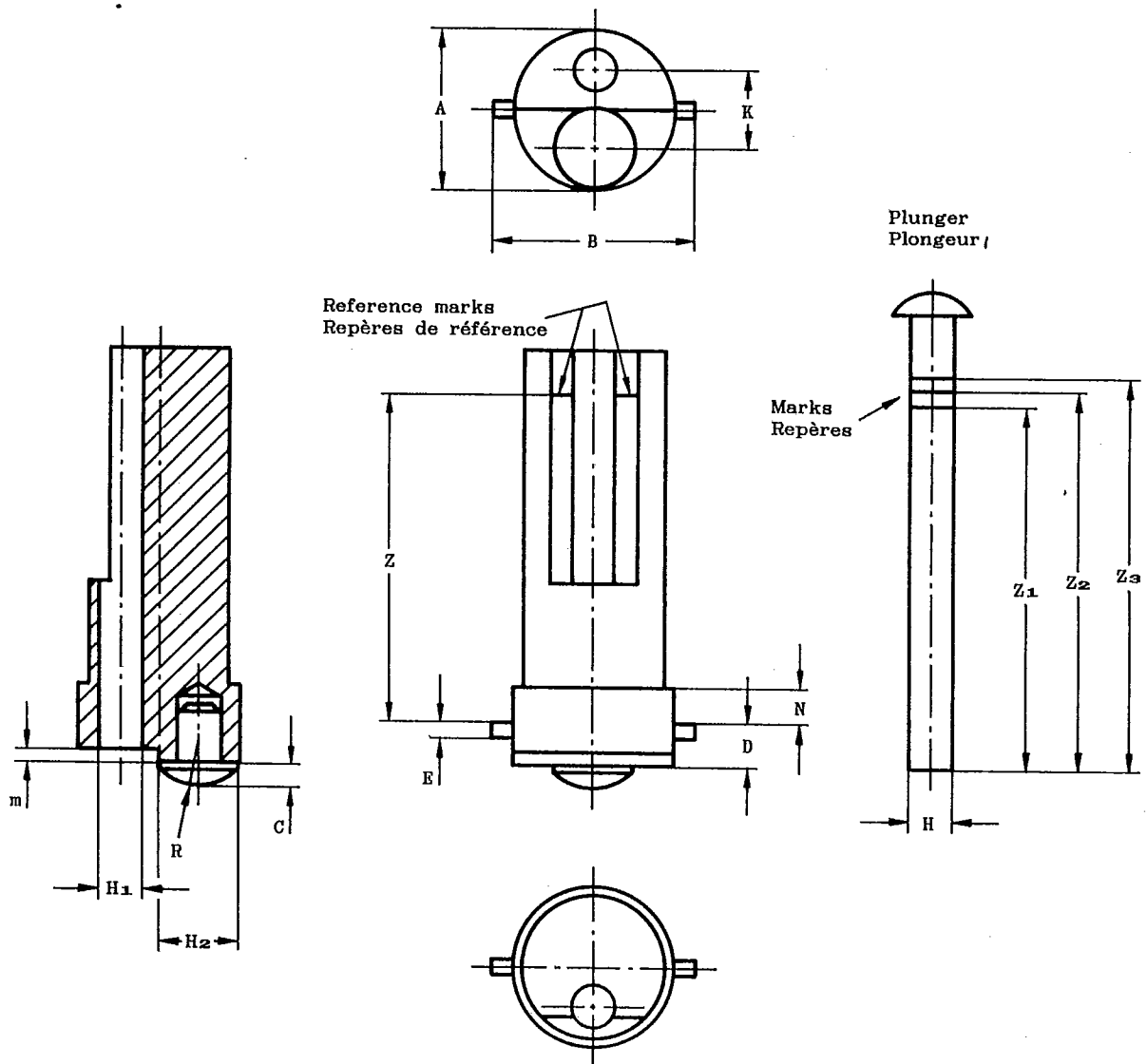
GAUGES FOR CHECKING CONTACT POSITION
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE LA POSITION
DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS
LES DOUILLES A BAIONNETTE
B22d & BY22d

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



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

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



Documents

Document Sharing Hub
IEC Publication 61-3(L)-1989
CEI Publication 61-3(L)-1989

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

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

(1) This value is optional and is recommended where the gauge is used for checking conventional pendant type holders. It is intended to simulate as nearly as possible the barrel of the lamp cap.

(1) Cette valeur est facultative et recommandée lorsque le calibre est utilisé pour la vérification des douilles de type conventionnel. Elle a pour but de simuler aussi bien que possible le corps du culot.

PURPOSE: To check lampholders B22d and BY22d with respect to:

- Dimension D max.
- The minimum and maximum forces of the individual contacts corresponding with those resulting from the fitting of caps B22d and BY22d of which the values of dimension D₁ are minimum and maximum respectively.

TESTING:

- To check dimension D max.: With the relevant gauge held firmly in the lampholder and with both retention pins held against the corresponding resting points, the plunger is inserted into the bore provided until it touches one of the holder contacts. With the lampholder held with its axis vertical and with the gauge uppermost, the mark Z₁ on the plunger shall coincide with or be above the reference marks on the gauge body. During this test no force shall be applied to the plunger. The test is repeated for the other holder contact.
- To check the minimum and maximum contact force: With the relevant gauge assembled in the lampholder as in a) above, an axial force is applied to the plunger until mark Z₂ coincides with the reference marks on the gauge body. At this position the force shall be measured and shall be not less than the minimum value specified on the relevant lampholder sheet. The force is then increased until mark Z₃ coincides with the relevant marks. At this position the force shall be measured and shall be not more than the maximum value specified on the relevant lampholder sheet. The test is repeated for the other holder contact.

BUT: Vérification des douilles B22d et BY22d en ce qui concerne:

- Dimension D max.
- Les forces minimum et maximum de contact individuel correspondant avec les forces obtenues lorsqu'on introduit des culots B22d et BY22d pour lesquels les valeurs de la dimension D₁ sont respectivement minimum et maximum.

ESSAI:

- Vérification de la dimension D max.: Le calibre intéressé maintenu fermement dans la douille et les deux ergots maintenus contre les points de repos correspondants, le plongeur est introduit à l'intérieur de l'évidement du calibre jusqu'à ce qu'il touche un des contacts de la douille. La douille étant tenue de telle sorte que son axe soit vertical et le calibre étant maintenu au-dessus, le repère Z₁ sur le plongeur doit coïncider avec ou être au-dessus du repère de référence figurant sur le corps du calibre. Durant cet essai, aucune force ne doit être appliquée au plongeur. L'essai est répété pour l'autre contact de la douille.
- Vérification des forces de contact minimum et maximum: Le calibre intéressé étant introduit dans la douille comme ci-dessus en a), une force axiale est appliquée au plongeur jusqu'à ce que le repère Z₂ coïncide avec le repère de référence figurant sur le corps du calibre. A cette position, la force sera mesurée et ne doit pas être inférieure à la valeur minimum spécifiée sur la feuille de la douille intéressée. La force est alors augmentée jusqu'à ce que le repère Z₃ coïncide avec le repère de référence. A cette position, la force sera mesurée et ne doit pas être supérieure à la valeur maximum spécifiée sur la feuille de la douille intéressée. L'essai est répété pour l'autre contact de la douille.

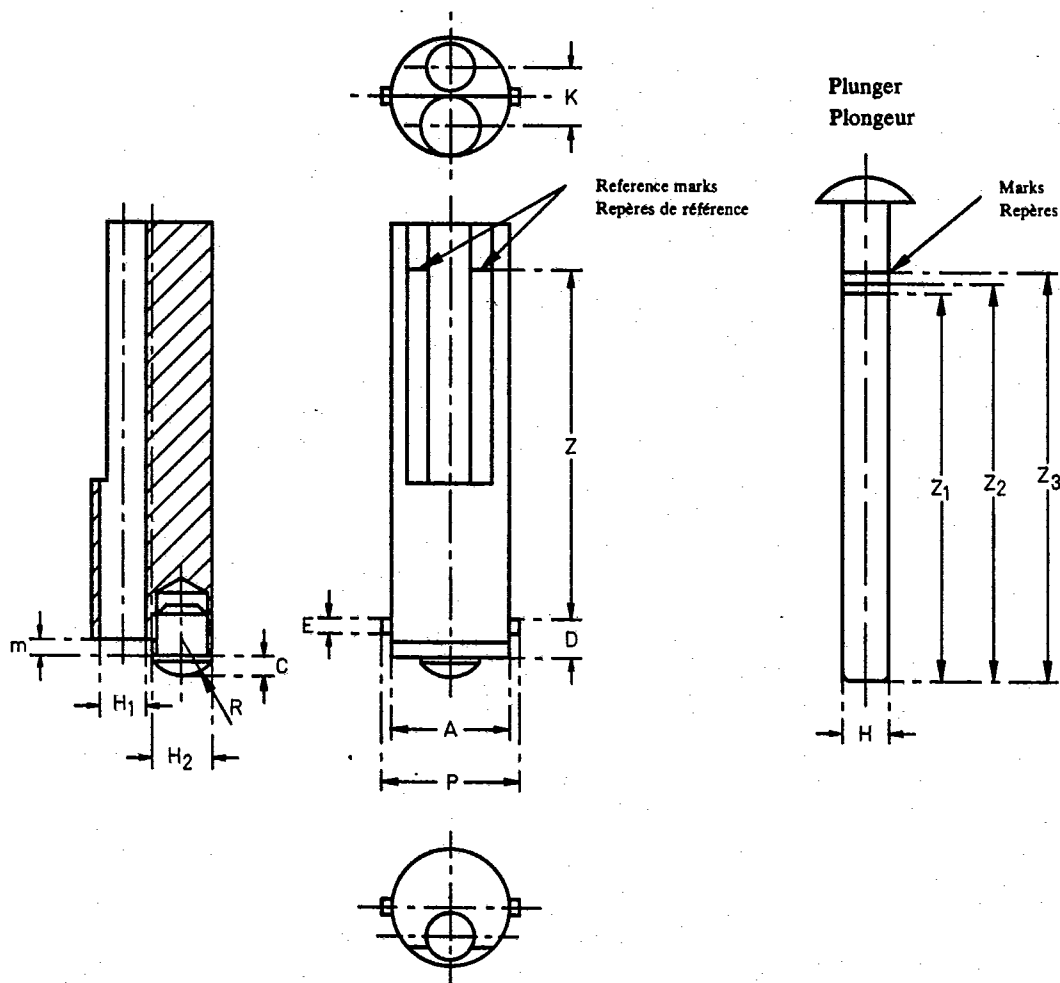
**GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMP HOLDERS B15d**
**CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DE LA POSITION
DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS
LES DOUILLES À BAÏONNETTE B15d**

Page 1

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential features and dimensions of the gauge.
For details of B15d lampholders, see sheet 7005-16.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les formes essentielles et les dimensions du calibre.
Pour les détails des douilles B15d, voir feuille 7005-16.



The drawing does not show a means of clamping the gauge in the lampholder.

The manner in which such means are provided depends on the design of the lampholder under test. However, it must be ensured that in every case both pins of the gauge are held firmly against the corresponding resting points of the lampholder.

Le dessin n'indique pas un mode de fixation du calibre dans la douille.

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

For "PURPOSE" & "TESTING", see page 3
Pour « BUT » & « ESSAI », voir page 3

7006-15B-1

BS 5101: Part 3: 1975

**GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS B15d
CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DE LA POSITION
DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS
LES DOUILLES À BAÏONNETTE B15d**

Page 2

Reference	Dimension	Tolerance
A	15.25	+0.0 -0.1
C	2.5	+0.05 -0.05
D	5.0	+0.0 -0.05
E	2	+0.2 -0.0
H	6.0	+0.0 -0.03
H ₁	6.01	+0.03 -0.0
H ₂	7.5	+0.1 -0.0
K	7.5	+0.1 -0.1
P	17.45	+0.0 -0.2
R	4.7	+0.2 -0.2
Z	Approx. 45	
Z ₁	Z + 4.9	+0.05 -0.05
Z ₂	Z + 6.0	+0.05 -0.05
Z ₃	Z + 7.5	+0.05 -0.05
m	2	+0.1 -0.1

For "PURPOSE" & "TESTING", see page 3
Pour « BUT » & « ESSAI », voir page 3

7006-15B-1

Documents
IEC Publication 61130(H) - February 1980
Publication CEI 61-3(H) - Février 1980
Document Sharing Hub

**GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS B15d
CALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DE LA POSITION
DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS
LES DOUILLES À BAÏONNETTE B15d**

Page 3

PURPOSE:

To check B15d lampholders according to sheet 7005-16 with respect to:

- a) Dimension D max.
- b) The minimum and maximum forces of the individual contacts corresponding with those resulting from the fitting of caps according to sheet 7004-11 of which the values of dimension D₁ are minimum and maximum respectively.

TESTING:

- a) To check dimension D max.:

With the gauge held firmly in the lampholder and with both retention pins held against the corresponding resting points, the plunger is inserted into the bore provided until it touches one of the holder contacts.

With the lampholder held with its axis vertical and with the gauge uppermost, the mark Z₁ on the plunger shall coincide with or be above the reference marks on the gauge body. During this test no force shall be applied to the plunger.

The test is repeated for the other holder contact.

- b) To check the minimum and maximum contact forces:

With the gauge assembled in the lampholder as in a) above, an axial force is applied to the plunger until mark Z₂ coincides with the reference marks on the gauge body. At this position the force shall be measured and shall be not less than the minimum value specified on sheet 7005-16.

The force is then increased until mark Z₃ coincides with the reference marks. At this position the force shall be measured and shall be not more than the maximum value specified on sheet 7005-16.

The test is repeated for the other holder contact.

BUT:

Vérification des douilles B15d conformes à la feuille 7005-16 en ce qui concerne:

- a) Dimension D max.
- b) Les forces minimum et maximum de contact individuel correspondant avec les forces obtenues lorsqu'on introduit des culots conformes à la feuille 7004-11 pour lesquels les valeurs des dimensions D₁ sont respectivement minimum et maximum.

ESSAI:

- a) Pour vérification de la dimension D max.:

Le calibre étant maintenu fermement dans la douille et les deux ergots maintenus contre les points de repos correspondants, le plongeur est introduit à l'intérieur de l'évidement du calibre jusqu'à ce qu'il touche un des contacts de la douille.

La douille étant tenue de telle sorte que son axe soit vertical et le calibre étant maintenu au dessus, le repère Z₁ sur le plongeur devra coïncider avec ou être au-dessus du repère de référence figurant sur le corps du calibre. Durant cet essai, aucune force ne doit être appliquée au plongeur.

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

- b) Pour vérifier les forces de contact minimum et maximum:

Le calibre étant introduit dans la douille comme ci-dessus en a) une force axiale est appliquée au plongeur jusqu'à ce que le repère Z₂ coïncide avec le repère de référence figurant sur le corps du calibre. A cette position, la force sera mesurée et ne devra pas être inférieure à la valeur minimum spécifiée sur la feuille 7005-16.

La force est alors augmentée jusqu'à ce que le repère Z₃ coïncide avec le repère de référence.

A cette position, la force sera mesurée et ne devra pas être supérieure à la valeur maximum spécifiée sur la feuille 7005-16.

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

GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMP HOLDERS

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

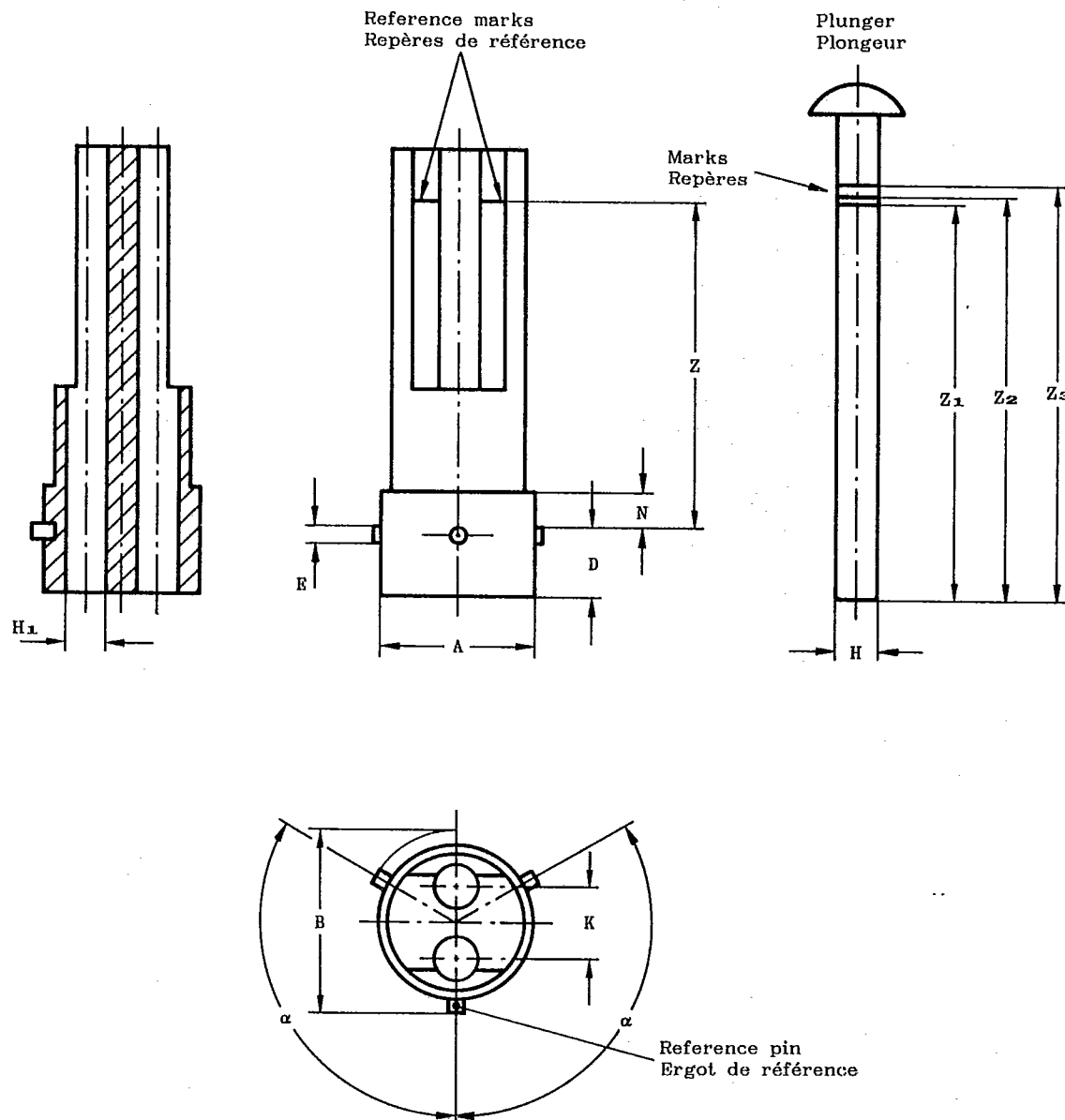
BA21d-3 (120°)

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



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

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

GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMP HOLDERS

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

BA21d-3 (120°)

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

- dimension D **max.**
- the minimum and maximum forces of the individual contacts corresponding with those resulting from the fitting of caps BA21d-3 of which the values of dimension D₁ are minimum and maximum respectively.

TESTING:

- To check dimension D **max.**: With the gauge held firmly in the lampholder and with at least the reference pin held against the corresponding resting point "V", the plunger is inserted into the bore until it touches one of the holder contacts. With the lampholder held with its axis vertical and with the gauge uppermost, the mark Z₁ on the plunger shall coincide with or be above the reference marks on the gauge body. During this test no force shall be applied to the plunger. The test is repeated for the other holder contact.
- To check the minimum and maximum contact forces: With the gauge assembled in the lampholder as in a) above, an axial force is applied to the plunger until mark Z₂ coincides with the reference marks on the gauge body. At this position the force shall be measured and shall be not less than the minimum value specified on the lampholder sheet. The force is then increased until mark Z₃ coincides with the reference marks. At this position the force shall be measured and shall be not more than the maximum value specified on the lampholder sheet. The test is repeated for the other holder contact.

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

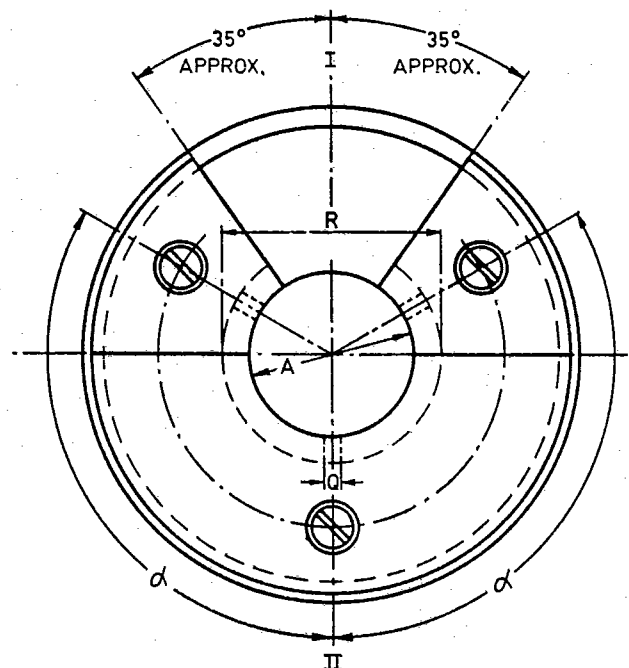
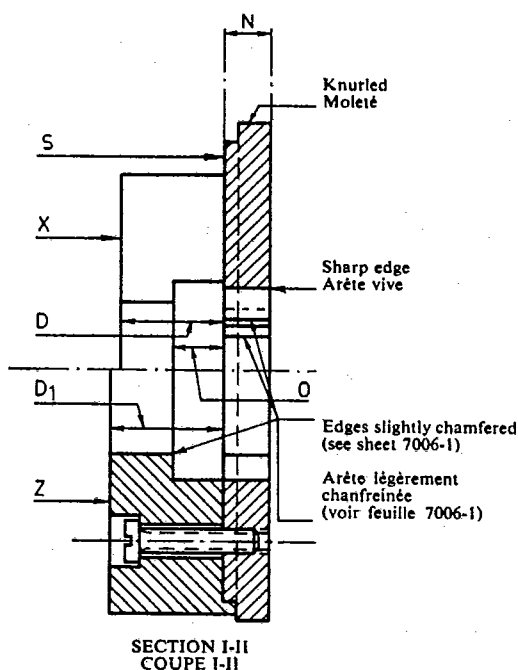
- dimension D **max.**
- les forces minimum et maximum de contact individuel correspondant avec les forces obtenues lorsqu'on introduit des culots BA21d-3 pour lesquels les valeurs de la dimension D₁ sont respectivement minimum et maximum.

ESSAI:

- Vérification de la dimension D **max.**: Le calibre étant maintenu fermement dans la douille et au moins l'ergot de référence maintenu contre le point de repos "V" correspondant, le plongeur est introduit à l'intérieur de l'évidement du calibre jusqu'à ce qu'il touche un des ergots des contacts de la douille. La douille étant tenue de telle sorte que son axe soit vertical et le calibre étant maintenu au-dessus, le repère Z₁ sur le plongeur devra coïncider avec, ou être au-dessus du repère de référence figurant sur le corps du calibre. Durant cet essai, aucune force ne doit être appliquée au plongeur. L'essai est répété pour l'autre contact de la douille.
- Vérification des forces de contact minimum et maximum: Le calibre étant introduit dans la douille, comme ci-dessus en a), une force axiale est appliquée au plongeur jusqu'à ce que le repère Z₂ coïncide avec le repère de référence figurant sur le corps du calibre. A cette position, la force sera mesurée et ne devra pas être inférieure à la valeur minimum spécifiée sur la feuille de la douille. La force est alors augmentée jusqu'à ce que le repère Z₃ coïncide avec le repère de référence. A cette position, la force sera mesurée et ne devra pas être supérieure à la valeur maximum spécifiée sur la feuille de la douille. L'essai est répété pour l'autre contact de la douille.

"GO" GAUGE FOR CAPS
BA21-3 (120°) ON FINISHED LAMPS
CALIBRE « ENTRE » POUR CULOTS
BA21-3 (120°) SUR LAMPES TERMINÉES

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



Dimension	BA21	Tolerance	Dimension	BA21	Tolerance
A	21.60	+ 0.01 - 0.0	O	6.50	+ 0.0 - 0.1
D	13.50	+ 0.0 - 0.01	Q	2.60	+ 0.0 - 0.04
D ₁	15.00	+ 0.02 - 0.0	R	28.50	+ 0.0 - 1.0
N	6.00	+ 0.0 - 0.01	α	120°	+ 3' - 3'

Pin dimensions checked by a suitable gauge.

Dimensions des ergots contrôlées par un calibre approprié.

PURPOSE: For the control of dimensions A max., N min., D min., D₁ max. and the angular position of the pins illustrated on sheet 7004-13.

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

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

BUT: Contrôle des dimensions A max., N min., D min., D₁ max. et de la position angulaire des ergots selon la feuille 7004-13.

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

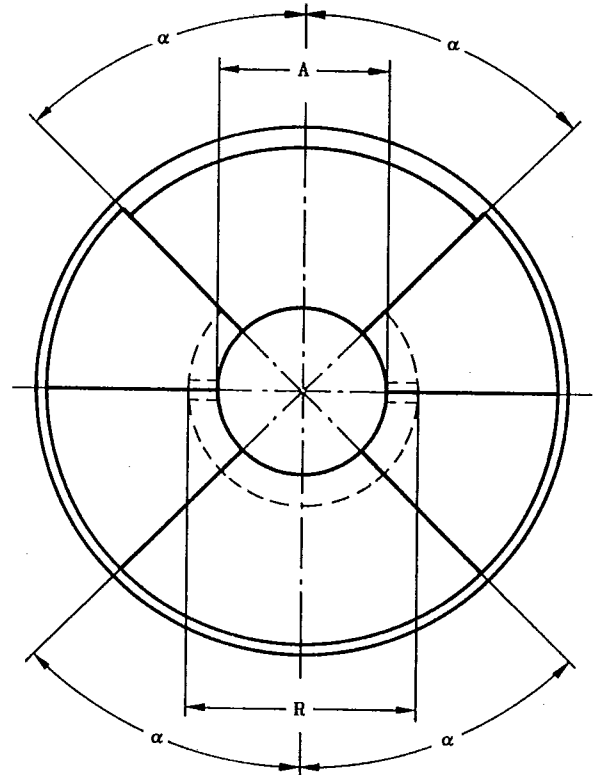
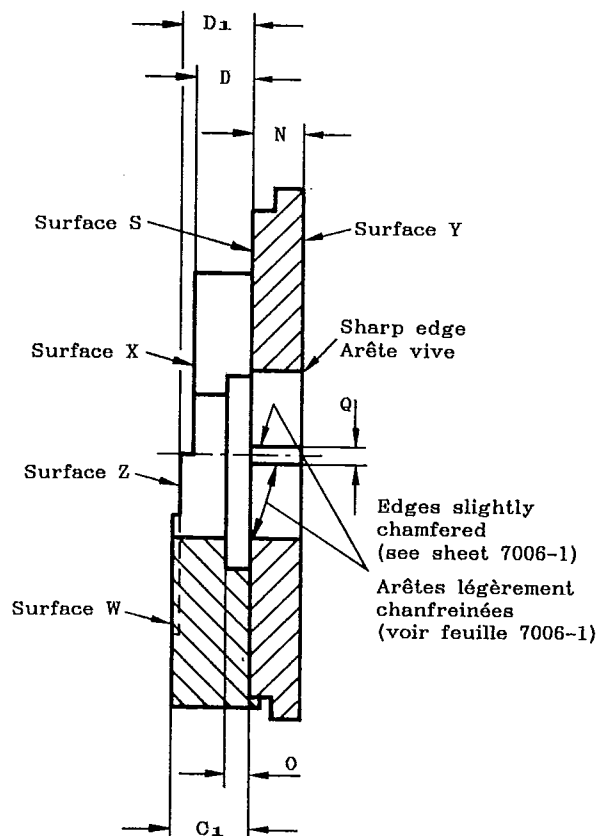
NOTE: Un calibre analogue peut être utilisé pour contrôler les culots pourvu que des mesures soient prises pour le contrôle de la dimension D max. de la feuille rappelée ci-dessus.

"GO" GAUGE FOR CAP ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT SUR LAMPES TERMINEES
BY22d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



PURPOSE: To check dimensions A max., C1 max., D1 max., N min. and the diametrical position of the pins of cap BY22d on finished lamps.

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

Reference	Dimension	Tolerance
A	22,0	+ 0,01 - 0,0
C1	10,2	+ 0,02 - 0,0
D	7,5	+ 0,0 - 0,01
D1	9,0	+ 0,02 - 0,0
N	6,7	+ 0,0 - 0,01
O	3,05	+ 0,0 - 0,05
Q	2,5	+ 0,0 - 0,04
R	29,5	+ 0,0 - 1,0
α	Approx. 45°	-

BUT: Vérification des dimensions A max., C1 max., D1 max., N min. et de la position diamétrale des ergots du culot BY22d sur lampes terminées.

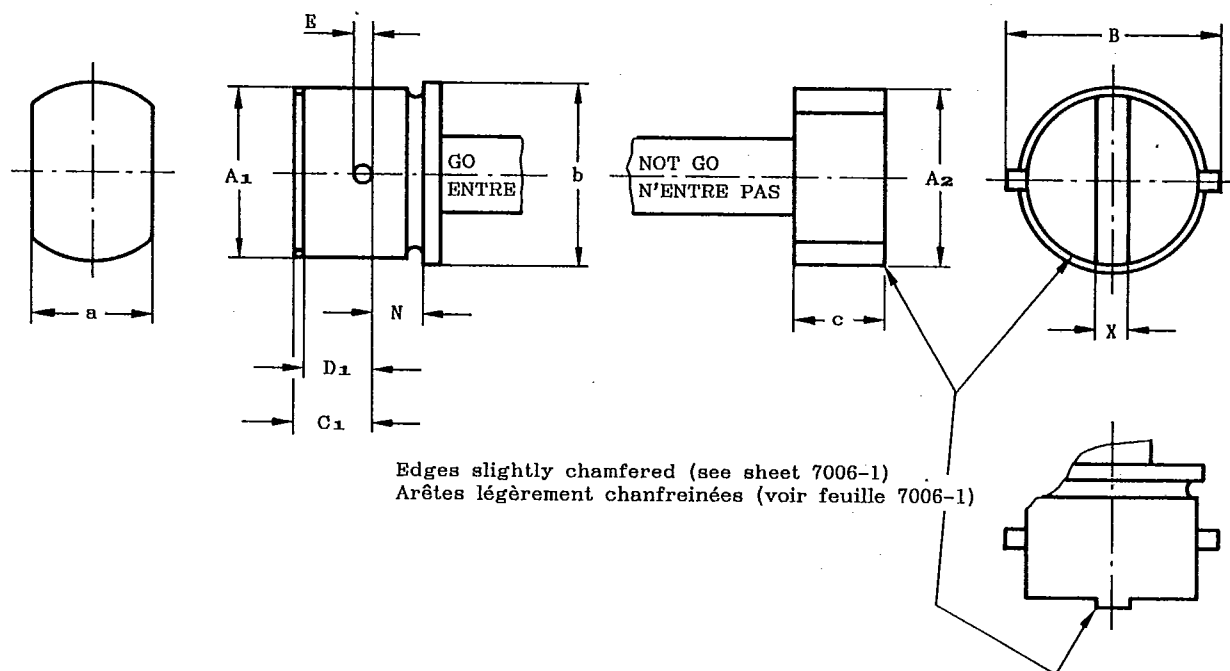
ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre du côté de la surface Y jusqu'à ce que les ergots aient traversé les encoches Q. Le culot est alors tourné d'un petit angle et appliqué de manière que les ergots soient en contact étroit avec la surface S. Dans cette position, les surfaces de contact doivent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

PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDER
CALIBRE TAMPON POUR DOUILLE
BY22d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



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

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

PURPOSE: To check dimensions A min., A max., B min., C₁ min., D₁ min., N max. and the diametrical position of the slots of lampholders BY22d.

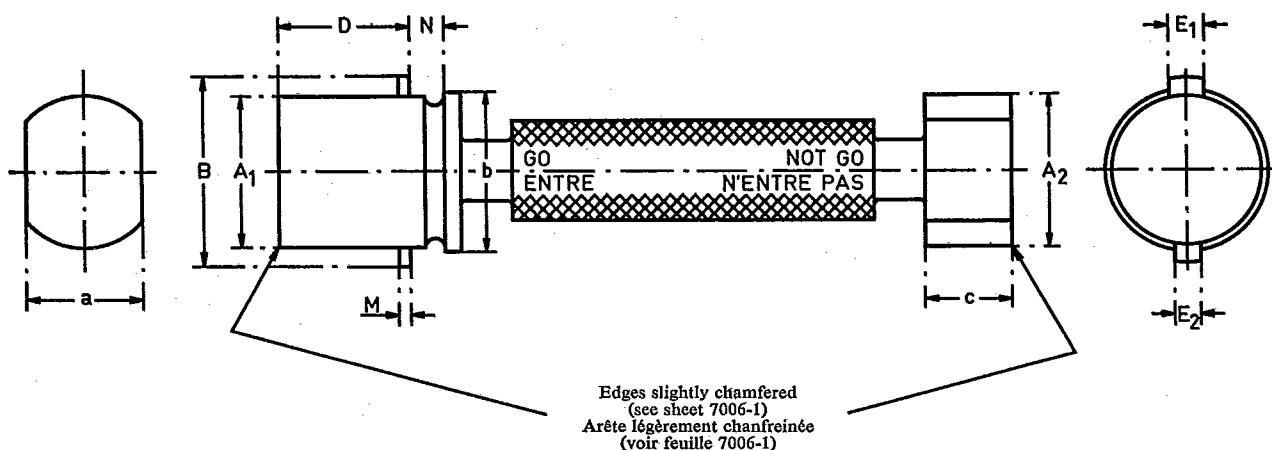
TESTING: It shall be possible to insert the "GO" side of the gauge into the lampholder and turn it so that the pins pass the lowest points of the retaining slots without using undue force. It shall not be possible to insert the "NOT GO" side of the gauge by its own weight. This test shall be made at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

BUT: Vérification des dimensions A min., A max., B min., C₁ min., D₁ min., N max. et de la position diamétrale des encoches des douilles BY22d.

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

PLUG GAUGE FOR BAYONET LAMPHOLDER
CALIBRE TAMPON POUR DOUILLE À BAÏONNETTE
BA20

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



PURPOSE: To check dimensions A min., A max., B min., D₁ min., N max. and the diametrical position of the slots as shown on sheet 7005-14.

TESTING: Without using undue force, it shall be possible to insert the "GO" side of the gauge into the lampholder and turn it so that the large lug passes the lowest point of the retaining slot for the reference lug of the cap and is then retained correctly at the position E₃ of the slot.

It shall not be possible to insert the "NOT GO" side of the gauge by its own weight. This test shall be made at least twice, the gauge being turned through approximately 90° the second time.

Reference	Dimension	Tolerance
A ₁	20.15	+0.0 -0.01
A ₂	20.25	+0.01 -0.0
B (1)	25	+0.0 -0.01
D	17.5	+0.0 -0.01
E ₁	4.5	+0.0 -0.01
E ₂	3.2	+0.0 -0.01
M	1.5	+0.0 -0.1
N	4.5	+0.02 -0.0
a	15.5	+1.0 -0.0
b	21.5	+0.5 -0.0
c	11.5	+1.0 -0.0
Weight Poids	kg	0.300 +10% -10%

BUT: Contrôle des dimensions A min., A max., B min., D₁ min., N max. et de la position diamétrale des encoches comme indiqué sur la feuille 7005-14.

ESSAI: Il doit être possible, sans effort exagéré, d'introduire le côté « ENTRE » du calibre dans la douille et de le tourner de façon que l'ailette la plus large (ailette de référence du culot) passe au-dessous du point le plus bas de l'encoche de maintien qui lui est destinée et reste correctement à la position E₃ de cette encoche.

Il ne doit pas être possible d'insérer le côté « N'ENTRE PAS » du calibre, sous l'effet de son propre poids. Cet essai doit être effectué au moins deux fois, le calibre étant, la deuxième fois, tourné d'environ 90°.

(1) B is the diameter of the circle on which the curved ends of the lugs lie.

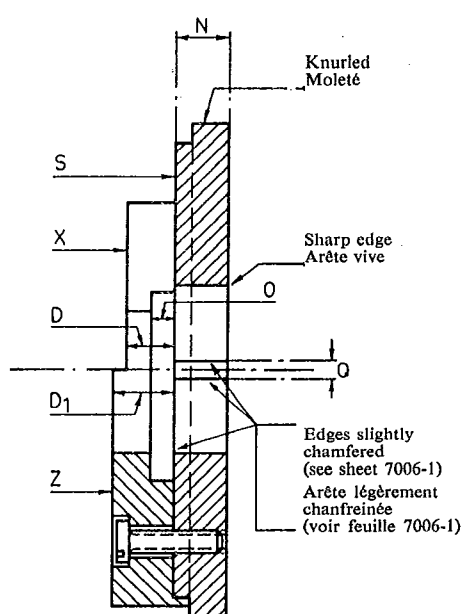
(1) B est le diamètre du cercle passant par les extrémités incurvées des ailettes.

Documents

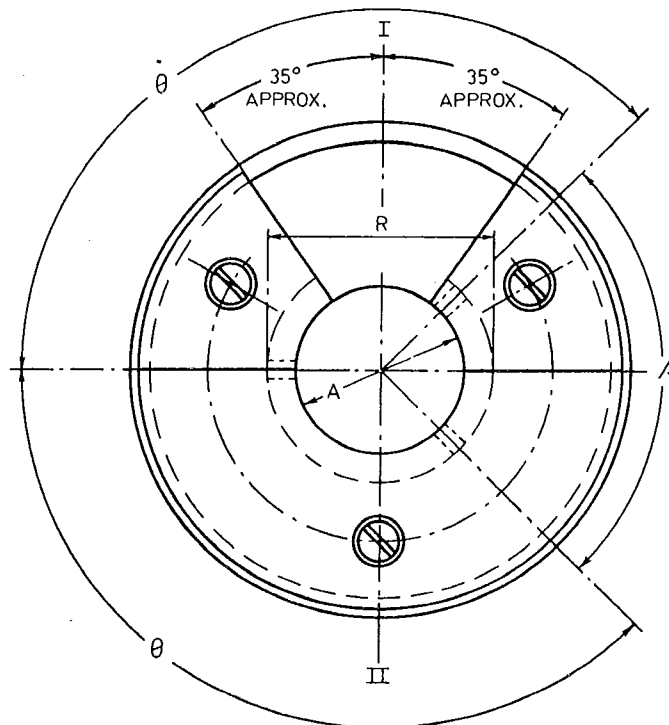
BS 5101 : Part 3 : 1975

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

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



SECTION I-II
COUPE I-II



Dimension	B22	Tolerance	Dimension	B22	Tolerance
A	22.15	+ 0.01 — 0.0	Q	2.50	+ 0.0 — 0.04
D	6.00	+ 0.0 — 0.01	R	29.50	+ 0.0 — 1.0
D ₁	8.00	+ 0.02 — 0.0	θ	135°	+ 5' — 5'
N	6.70	+ 0.0 — 0.01	β	90°	+ 5' — 5'
O	3.05	+ 0.0 — 0.1			

Pin dimensions checked by a suitable gauge.

Dimensions des ergots contrôlées par un calibre approprié.

PURPOSE: For the control of dimensions A max., N min., D min. D₁ max. and the angular position of the pins illustrated on sheet 7004-10A.

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

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

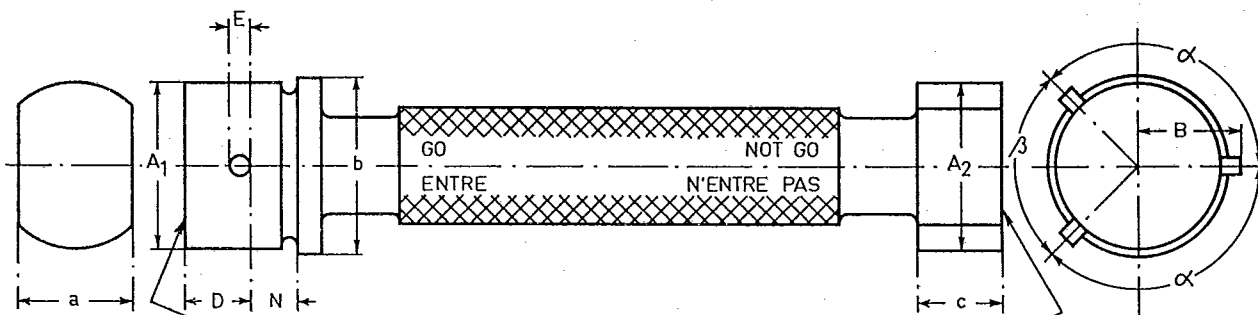
BUT: Contrôle des dimensions A max., N min., D min., D₁ max. et de la position angulaire des ergots, selon la feuille 7004-10A.

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

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

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

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



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

PURPOSE: To check dimensions A min., A max., D₁ min., N max., and the diametrical position of the slots shown on sheet 7005-10A.

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

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

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

BUT: Vérification des dimensions A min., A max., D₁ min., N max., et de la position diamétrale des encoches figurant sur la feuille 7005-10A.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le côté « ENTRE » du calibre dans la douille et de le tourner de façon que les ergots passent sous les points les plus bas des encoches de maintien sans exercer un effort anormal.

Il ne doit pas être possible d'insérer le côté « N'ENTRE PAS » du calibre de son propre poids.

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

Reference	Dimension	Tolerance
A ₁	22.30	+ 0.0 - 0.01
A ₂	22.70	+ 0.01 - 0.0
B	13.82	+ 0.01 - 0.0
D	8.53	+ 0.0 - 0.01
E	2.50	+ 0.0 - 0.01
N	6.50	+ 0.02 - 0.0
a	15.5	+ 1.0 - 0.0
b	23.5	+ 0.5 - 0.0
c	11.5	+ 1.0 - 0.0
α	135°	+ 15' - 15'
β	90°	+ 15' - 15'
Weight Poids kg	0.30	± 10%

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

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

