

INTERNATIONAL STANDARD

NORME INTERNATIONALE

DATABASE SNAPSHOT

**Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety –
Part 1: Lamp caps**

**Culots de lampes et douilles ainsi que calibres pour le contrôle de l'interchangeabilité et de la sécurité –
Partie 1: Culots de lampes**



THIS PUBLICATION IS COPYRIGHT PROTECTED

Copyright © 2020 IEC, Geneva, Switzerland

All rights reserved. Unless otherwise specified, no part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from either IEC or IEC's member National Committee in the country of the requester. If you have any questions about IEC copyright or have an enquiry about obtaining additional rights to this publication, please contact the address below or your local IEC member National Committee for further information.

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'IEC ou du Comité national de l'IEC du pays du demandeur. Si vous avez des questions sur le copyright de l'IEC ou si vous désirez obtenir des droits supplémentaires sur cette publication, utilisez les coordonnées ci-après ou contactez le Comité national de l'IEC de votre pays de résidence.

IEC Central Office
3, rue de Varembe
CH-1211 Geneva 20
Switzerland

Tel.: +41 22 919 02 11
info@iec.ch
www.iec.ch

About the IEC

The International Electrotechnical Commission (IEC) is the leading global organization that prepares and publishes International Standards for all electrical, electronic and related technologies.

About IEC publications

The technical content of IEC publications is kept under constant review by the IEC. Please make sure that you have the latest edition, a corrigendum or an amendment might have been published.

IEC publications search - webstore.iec.ch/advsearchform

The advanced search enables to find IEC publications by a variety of criteria (reference number, text, technical committee,...). It also gives information on projects, replaced and withdrawn publications.

IEC Just Published - webstore.iec.ch/justpublished

Stay up to date on all new IEC publications. Just Published details all new publications released. Available online and once a month by email.

IEC Customer Service Centre - webstore.iec.ch/csc

If you wish to give us your feedback on this publication or need further assistance, please contact the Customer Service Centre: sales@iec.ch.

Electropedia - www.electropedia.org

The world's leading online dictionary on electrotechnology, containing more than 22 000 terminological entries in English and French, with equivalent terms in 16 additional languages. Also known as the International Electrotechnical Vocabulary (IEV) online.

IEC Glossary - std.iec.ch/glossary

67 000 electrotechnical terminology entries in English and French extracted from the Terms and definitions clause of IEC publications issued between 2002 and 2015. Some entries have been collected from earlier publications of IEC TC 37, 77, 86 and CISPR.

A propos de l'IEC

La Commission Electrotechnique Internationale (IEC) est la première organisation mondiale qui élabore et publie des Normes internationales pour tout ce qui a trait à l'électricité, à l'électronique et aux technologies apparentées.

A propos des publications IEC

Le contenu technique des publications IEC est constamment revu. Veuillez vous assurer que vous possédez l'édition la plus récente, un corrigendum ou amendement peut avoir été publié.

Recherche de publications IEC - webstore.iec.ch/advsearchform

La recherche avancée permet de trouver des publications IEC en utilisant différents critères (numéro de référence, texte, comité d'études,...). Elle donne aussi des informations sur les projets et les publications remplacées ou retirées.

IEC Just Published - webstore.iec.ch/justpublished

Restez informé sur les nouvelles publications IEC. Just Published détaille les nouvelles publications parues. Disponible en ligne et une fois par mois par email.

Service Clients - webstore.iec.ch/csc

Si vous désirez nous donner des commentaires sur cette publication ou si vous avez des questions contactez-nous: sales@iec.ch.

Electropedia - www.electropedia.org

Le premier dictionnaire d'électrotechnologie en ligne au monde, avec plus de 22 000 articles terminologiques en anglais et en français, ainsi que les termes équivalents dans 16 langues additionnelles. Egalement appelé Vocabulaire Electrotechnique International (IEV) en ligne.

Glossaire IEC - std.iec.ch/glossary

67 000 entrées terminologiques électrotechniques, en anglais et en français, extraites des articles Termes et définitions des publications IEC parues entre 2002 et 2015. Plus certaines entrées antérieures extraites des publications des CE 37, 77, 86 et CISPR de l'IEC.

INTERNATIONAL STANDARD

NORME INTERNATIONALE

DATABASE SNAPSHOT

**Lamp caps and holders together with gauges for the control of
interchangeability and safety –
Part 1: Lamp caps**

**Culots de lampes et douilles ainsi que calibres pour le contrôle de
l'interchangeabilité et de la sécurité –
Partie 1: Culots de lampes**

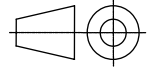
INTERNATIONAL
ELECTROTECHNICAL
COMMISSION

COMMISSION
ELECTROTECHNIQUE
INTERNATIONALE

ICS 29.140.10

**Warning! Make sure that you obtained this publication from an authorized distributor.
Attention! Veuillez vous assurer que vous avez obtenu cette publication via un distributeur agréé.**

FACETS ON GAUGE EDGES
CHANFREINS SUR LES ARÊTES DE CALIBRES



Page 1/1

See Sheet 7007-11
Voir la feuille 7007-11

7006-1-3

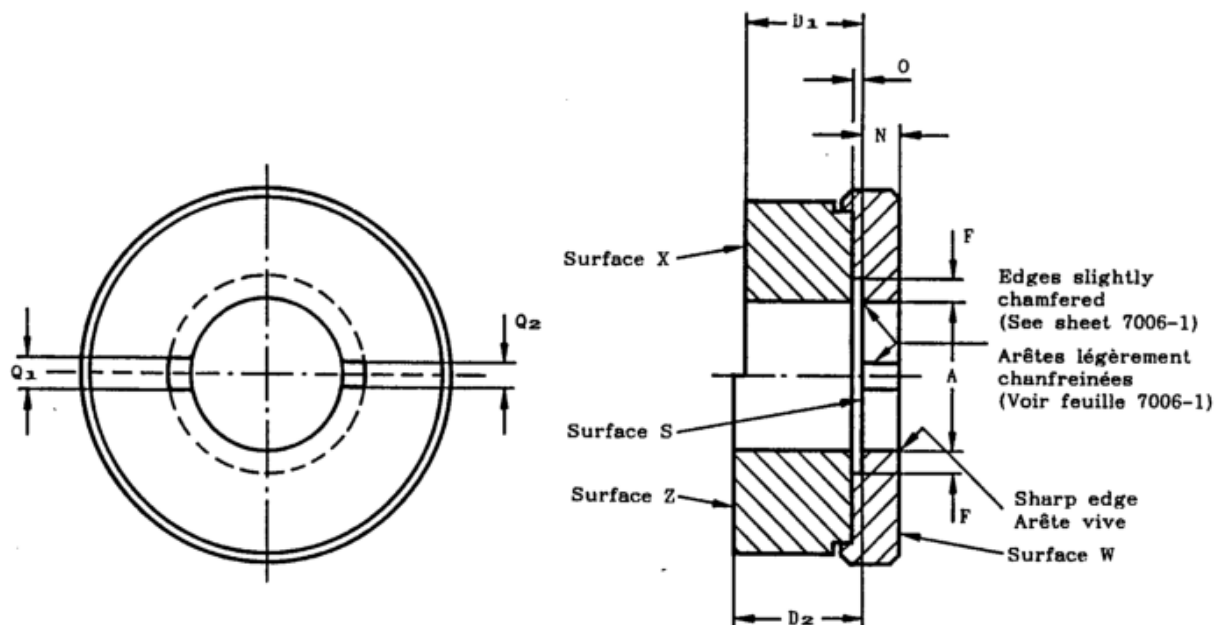
Documents
Document Sharing Hub

"GO" GAUGE FOR CAPS
ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES
BA20

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



PURPOSE: To check dimensions A max., D1 min., D1 max., E1 max., N min. and the diametrical position of the lugs of caps BA20 on finished lamps.

TESTING: The cap shall enter the gauge at surface W until the lugs have passed through the slots. The lamp is then turned through a small angle and is pressed so that the lugs of the cap are in close contact with surface S.

In this position the contact-making surface shall not be below surface X nor shall it project beyond surface Z.

BUT: Vérification des dimensions A max., D1 min., D1 max., E1 max., N min. et de la position diamétrale des ailettes des culots BA20 sur lampes terminées.

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre du côté de la surface W jusqu'à ce que les ailettes aient traversé les encoches. La lampe est alors tournée d'un petit angle et appliquée de manière que les ailettes du culot soient en contact étroit avec la surface S.

Dans cette position, la surface de contact ne doit pas se trouver au-dessous de la surface X ni dépasser la surface Z.

Reference	Dimension	Tolerance
A	20,10	+ 0,01 - 0,0
D1	15,50	+ 0,0 - 0,01
D2	17,00	+ 0,02 - 0,0
F	3,0	+ 0,1 - 0,1
N	5,00	+ 0,0 - 0,01
O	1,5	Approx.
Q1	4,50	+ 0,02 - 0,0
Q2	3,30	+ 0,02 - 0,0

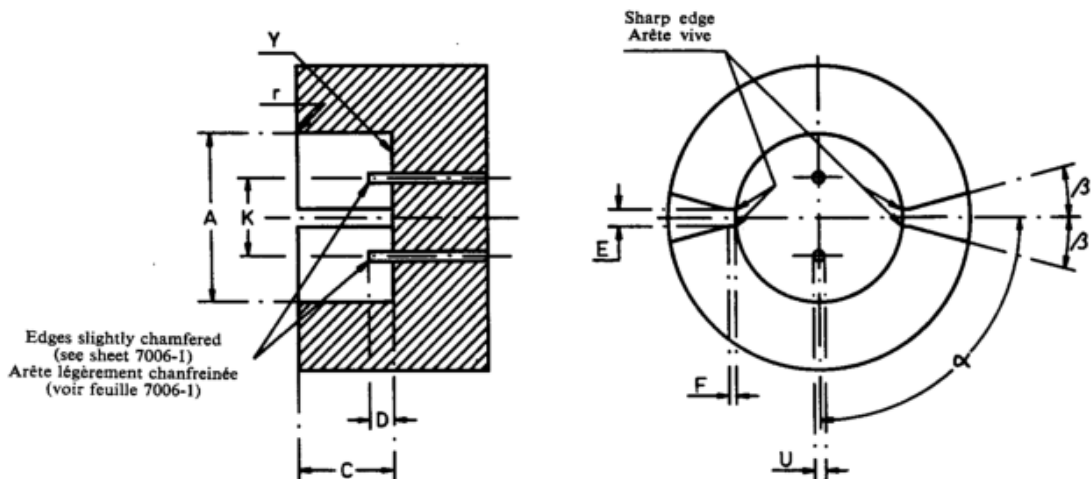
A similar gauge may be used for checking caps provided that provision is made for checking dimension D max.

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

ACCEPTANCE GAUGE FOR B22d CAPS INTENDED FOR AUTOMATIC WIRE THREADING

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

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



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

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

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

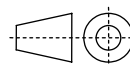
ESSAI: Le culot est présumé correct s'il entre facilement dans le calibre jusqu'à ce que les plaquettes de contact touchent la surface Y du calibre.

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

“GO” GAUGE FOR BI-PIN CAPS

CALIBRE “ENTRE” POUR CULOTS À DEUX BROCHES

G1.27, GX1.27, GY1.3, G2.54, GX2.54 & GY2.5



Page 1/1

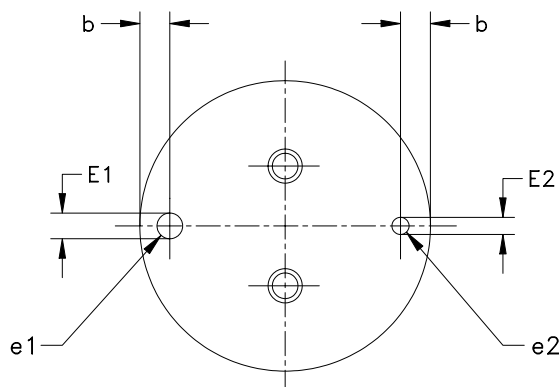
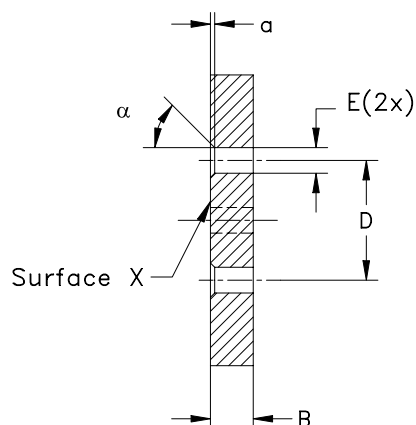
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

Le dessin a pour seul but de représenter les dimensions essentielles du calibre.

For details of caps G1.27, GX1.27, GY1.3, G2.54, GX2.54 and GY2.5, see sheets 7004-2 and 7004-3 respectively.

Pour les détails des culots G1.27, GX1.27, GY1.3, G2.54, GX2.54 et GY2.5, voir feuilles 7004-2 et 7004-3 respectivement.

**PURPOSE:** To check the combined diameter and displacement of the contact pins.**TESTING:** With the contact pins entering the gauge at surface X it shall be possible, without using undue force, to shift the gauge over the pins until the bottom of the insulator is in contact with surface X.

Each individual pin shall enter the hole e1 until the insulator of the cap and the surface of the gauge contact, but they shall not enter hole e2.

BUT: Vérifier à la fois le diamètre des broches de contact et leur écartement.**ESSAI:** Lorsque les broches de contact sont introduites dans le calibre par la surface X, il doit être possible de glisser le calibre sur les broches, sans exercer une force excessive, jusqu'à ce que le fond de l'isolateur soit en contact avec la surface X.

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

Reference Référence	Dimension		Tolerance Tolérance
	G1.27 GX1.27 GY1.3	G2.54 GX2.54 GY2.5	
B	1,6	1,6	0 - 0,05
D	1,27	2,54	+ 0,005 - 0,005
E	0,65	0,65	+ 0,01 0
E1	0,55	0,55	+ 0,01 0
E2	0,45	0,45	0 - 0,01
a	0,4	0,4	+ 0,05 - 0,05
b	D/2	D/2	+ 0,1 - 0,1
α	45°	45°	+ 1° - 1°

NOTE Gauges which include checking of the maximum offset of the insulator in relation to the contact pins are in preparation.**NOTE** Des calibres destinés aussi à vérifier le décalage maximal de l'isolateur par rapport aux broches de contact sont en préparation.

GAUGES FOR TESTING THE INSERTION OF
CAPS IN LAMP HOLDERSCALIBRES POUR VERIFIER L'INSERTION
DES CULOTS DANS LES DOUILLES

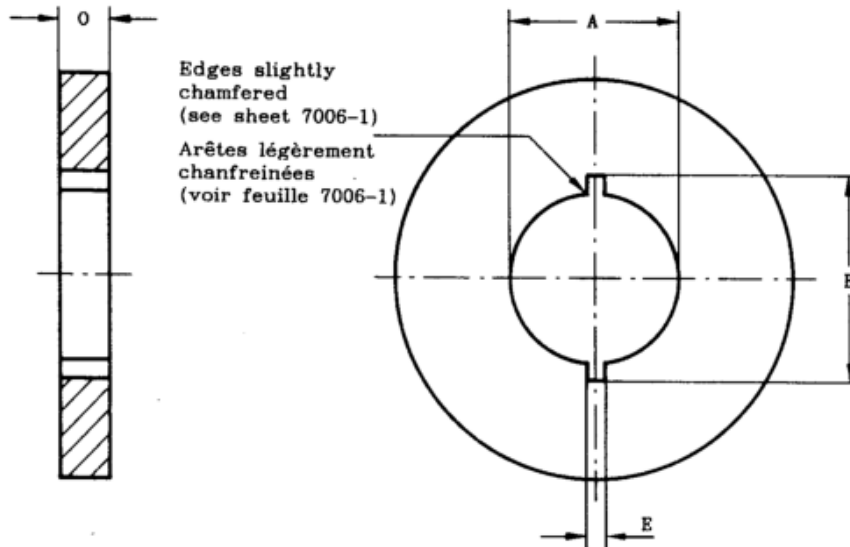
B15d, B22d & BY22d

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**

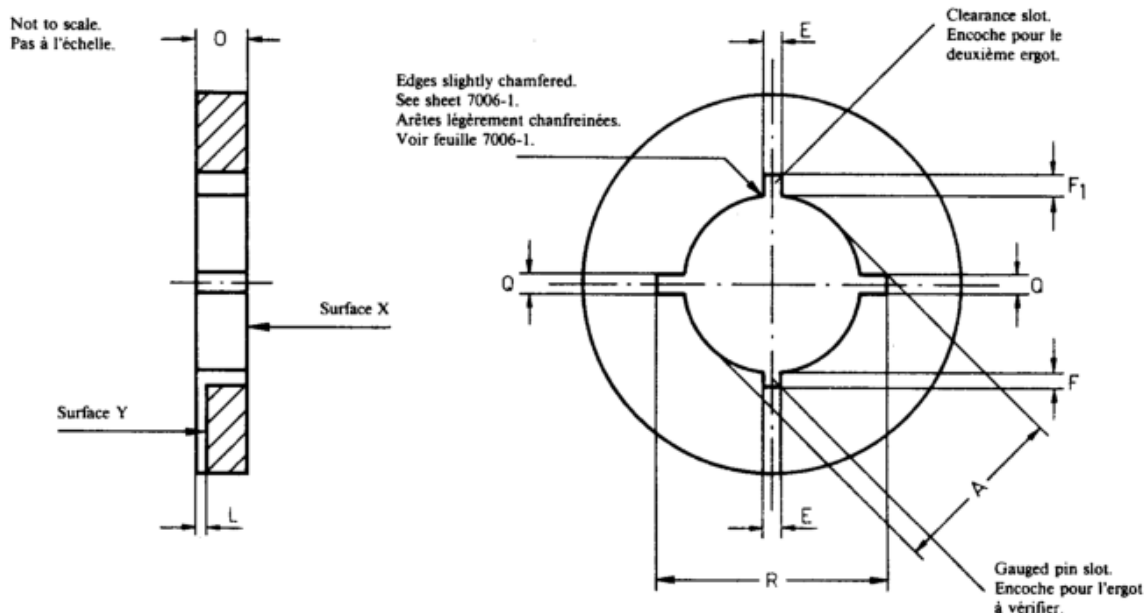
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

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.



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.

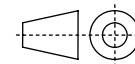
(1) Dimensions F and F₁ apply along the centre line through the slots of width E, where this intersects with the circumference of the circle defined by dimension A.

(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.

"GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAPS

CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS PREFOCUS

PX26d & PY26d-1 ... PY26d-7



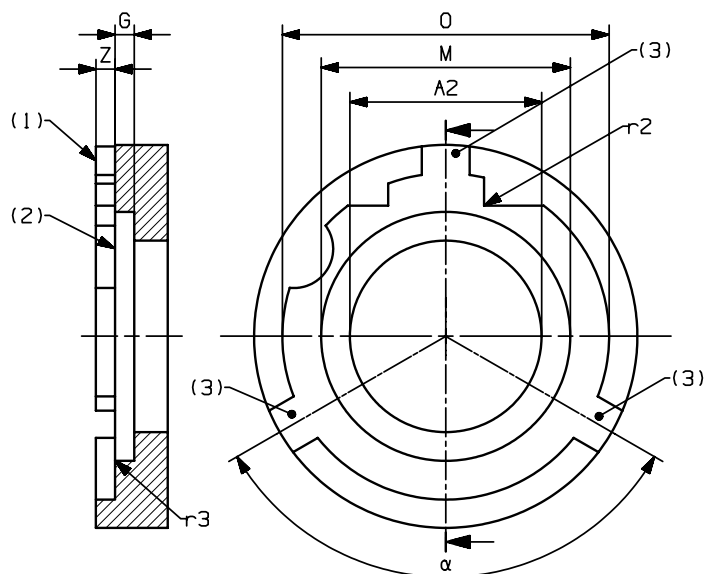
Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps PX26d and PY26d, see sheet 7004-5.

Pour les détails des culots PX26d et PY26d, voir feuille 7004-5.



IEC

Dimension	Dimension	Tolerance Tolérance
A2	20,0	+ 0,01 - 0,0
G	3,5	+ 0,02 - 0,0
K (PX26d) (PY26d)	8,0 10,0	+ 0,02 - 0,0
L	4,0	+ 0,01 - 0,0
M	26,0	+ 0,01 - 0,0
O	34,1	+ 0,02 - 0,0
Q	30,7	+ 0,01 - 0,0
r2	0,3	+ 0,1 - 0,0
r3	0,4	+ 0,1 - 0,0
R4	2,9	+ 0,01 - 0,0
R5	14,9	+ 0,01 - 0,0
Z	2,0	+ 0,1 - 0,1
α	120°	+ 1° - 1°
τ 1 (PY26d-1)	60°	± 10'
τ 2 (PY26d-2)	90°	± 10'
τ 3 (PY26d-3)	270°	± 10'
τ 4 (PY26d-4)	300°	± 10'
τ 5 (PY26d-5)	150°	± 10'
τ 6 (PY26d-6)	180°	± 10'
τ 7 (PY26d-7)	310°	± 10'

PURPOSE: To check the cap dimensions on finished lamps a) on maximum material condition for the corresponding designation and b) to verify non-interchangeability for caps without the corresponding cap designation (based on least material condition).

TESTING: It shall be possible to insert the lamp, bulb first, into the gauge at surface S until the three bosses of the cap are in contact with surface Z of the gauge.
It shall not be possible to insert the cap in any gauge with a deviating key designation.

BUT: Vérifier les dimensions des culots sur lampes terminées a) sur la condition du maximum de matière pour la désignation correspondante et b) vérifier la non-interchangeabilité pour les culots sans la désignation correspondante du culot (en se fondant sur la condition du minimum de matière).

ESSAI: Il doit être possible d'insérer la lampe dans le calibre, l'ampoule en premier, par la surface S, jusqu'à ce que les trois bossages du culot soient en contact avec la surface Z du calibre. Il ne doit pas être possible d'insérer le culot dans n'importe quel calibre avec une désignation de détrompeur divergente.

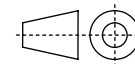
- (1) Surface S
- (2) Surface Z
- (3) Viewing slot

- (1) Surface S
- (2) Surface Z
- (3) Encoche de vision

7006-5-3

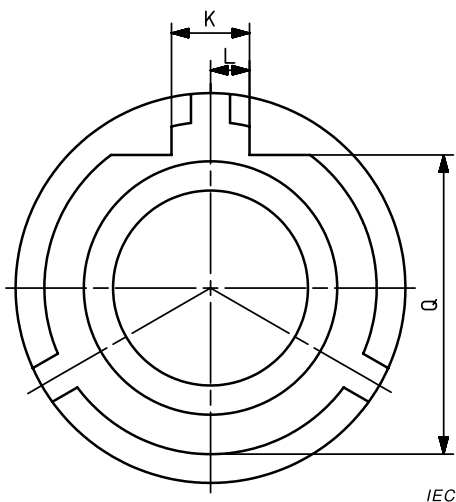
"GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS PREFOCUS

PX26d & PY26d-1 ... PY26d-7

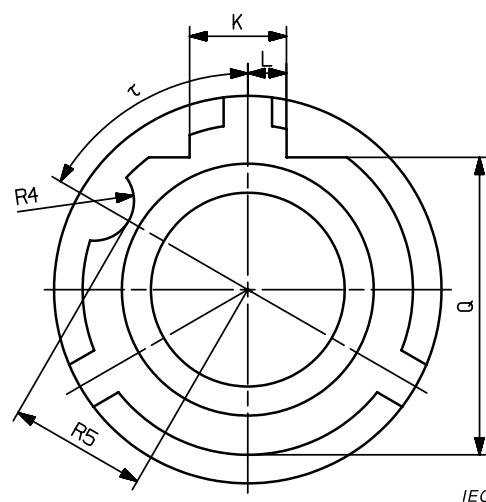


Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

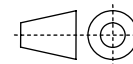


PX26d



PY26d-1 ... PY26d-7

**"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR THE TABS OF
PREFOCUS CAPS
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR LES
LANGUETTES DU CULOT PREFOCUS
PX26d & PY26d**

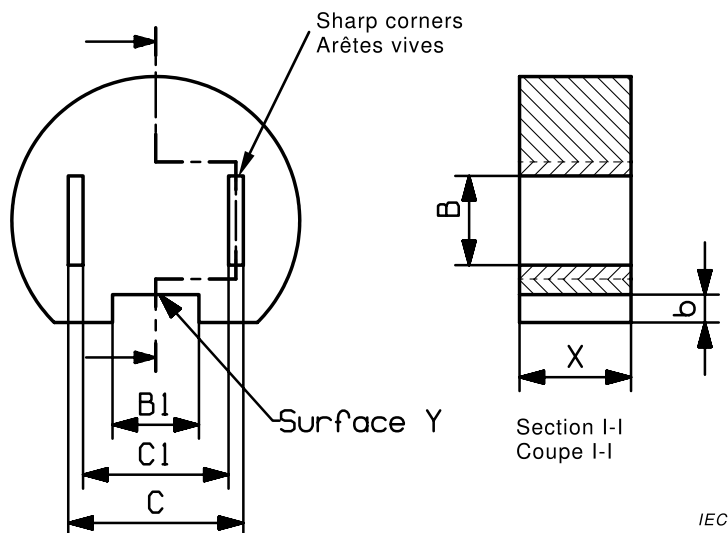


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps PX26d and PY26d see sheet 7004-5.
Pour les détails des culots PX26d et PY26d voir feuille 7004-5.



PURPOSE: To check the tabs of caps PX26d and PY26d.

TESTING: The tabs of the cap on finished lamps shall enter simultaneously the two slots of the gauge without using undue force, and when fully inserted the ends of both tabs shall be co-planar with or project beyond the surface of the gauge.

Neither of the two tabs shall enter recess b until full contact with surface Y.

BUT: Vérification des languettes des culots PX26d et PY26d.

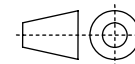
ESSAI: Les languettes du culot des lampes terminées doivent entrer simultanément dans les deux encoches du calibre sans effort excessif et lorsqu'elles sont complètement insérées, les extrémités des deux languettes doivent être de niveau avec la surface du calibre ou la dépasser.

Aucune des deux languettes ne doit pénétrer dans l'encoche b avant le contact intégral avec la surface Y.

Dimension	Dimension	Tolerance Tolérance
B	6,40	+ 0,02 - 0,0
B1	6,2	+ 0,0 - 0,02
C	12,56	+ 0,0 - 0,01
C1	10,44	+ 0,01 - 0,0
X	8,0	+ 0,0 - 0,02
b	2	+ 0,1 - 0,1

7006-5A-2

**"NOT GO" GAUGE FOR DIMENSION Mmin
OF PREFOCUS CAPS
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR LA DIMENSION Mmin
DU CULOT PREFOCUS
PX26d & PY26d-1 ... PY26d-7**

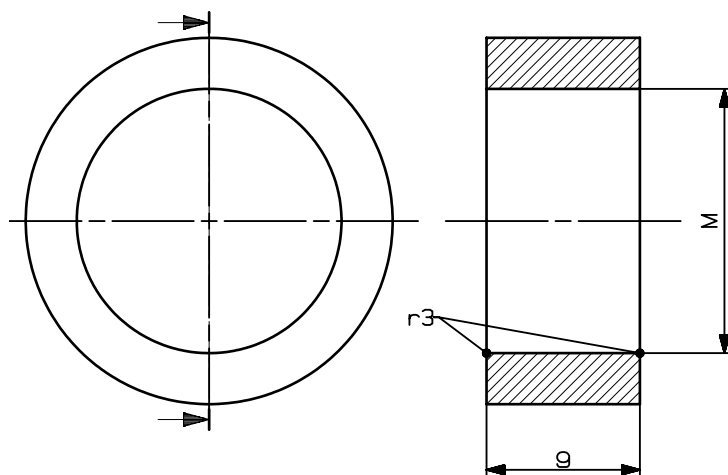


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps PX26d and PY26d, see sheet 7004-5.
Pour les détails des culots PX26d et PY26d, voir feuille 7004-5.



IEC

PURPOSE: To check dimension Mmin of caps PX26d and PY26d on finished lamps.

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

BUT: Vérification de la dimension Mmin des culots PX26d et PY26d sur les lampes terminées.

ESSAI: La lampe étant tenue en orientant l'ampoule vers le haut, le calibre doit glisser sur la lampe. Dans cette position, le calibre ne doit pas appuyer simultanément sur les trois bossages de support du culot.
Pour cet essai, seul le poids du calibre lui-même doit être utilisé.

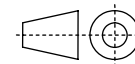
Dimension	Dimension	Tolerance Tolérance
M	25,9	+ 0,0 - 0,01
g	15	+ 0,1 - 0,1
r3	0,45	± 0,05
Mass Masse	150 g	± 10%

7006-5B-3

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES

PX26d & PY26d-1 ... PY26d-7

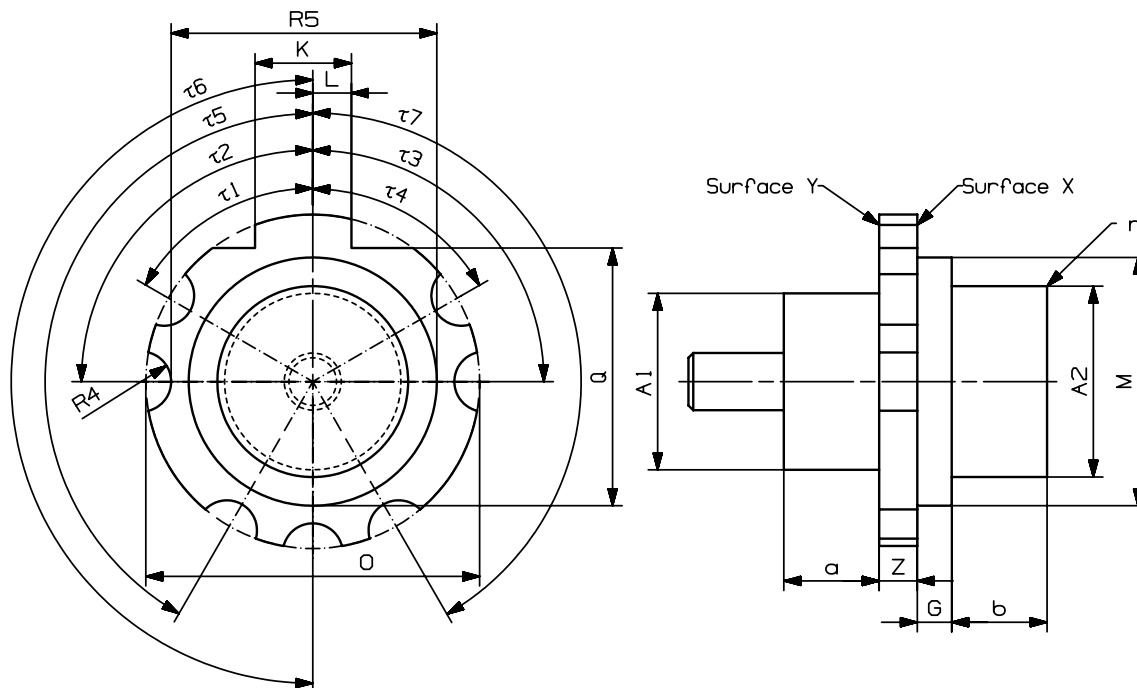


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of Holders PX26d and PY26d, see sheet 7005-5.
Pour les détails des douilles PX26d et PY26d, voir feuille 7005-5.



IEC

Dimension	Dimension	Tolerance Tolérance
A1	18,5	+ 0,01 - 0,0
A2	20,0	+ 0,01 - 0,0
G	3,6	+ 0,0 - 0,02
K	PX26d PY26d	8,1 10,1
L		4,05
M		26,01
O		35,0
Q		27,0
Z		4,0
a		10
b		10
r		0,5
R4 (7x) (PY26d)		3,15
R5 (7x) (PY26d)		27,86
τ1 (PY26d-1)		60
τ2 (PY26d-2)		90
τ3 (PY26d-3)		90
τ4 (PY26d-4)		60
τ5 (PY26d-5)		150
τ6 (PY26d-6)		180
τ7 (PY26d-7)		150

PURPOSE: To check the holder dimensions on finished lamps
a) on maximum material condition for the corresponding designation and b) to verify non-interchangeability for holders without the corresponding designation (based on least material condition).

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

BUT: Vérifier les dimensions des douilles sur lampes terminées
a) sur la condition du maximum de matière pour la désignation correspondante et b) vérifier la non-interchangeabilité pour les douilles sans la désignation correspondante (en se fondant sur la condition du minimum de matière).

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

Il ne doit pas être possible d'insérer n'importe quel calibre dans une douille avec une désignation de détrompeur divergente

7006-5C-2

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS
 SUR LAMPES TERMINEES
 E11

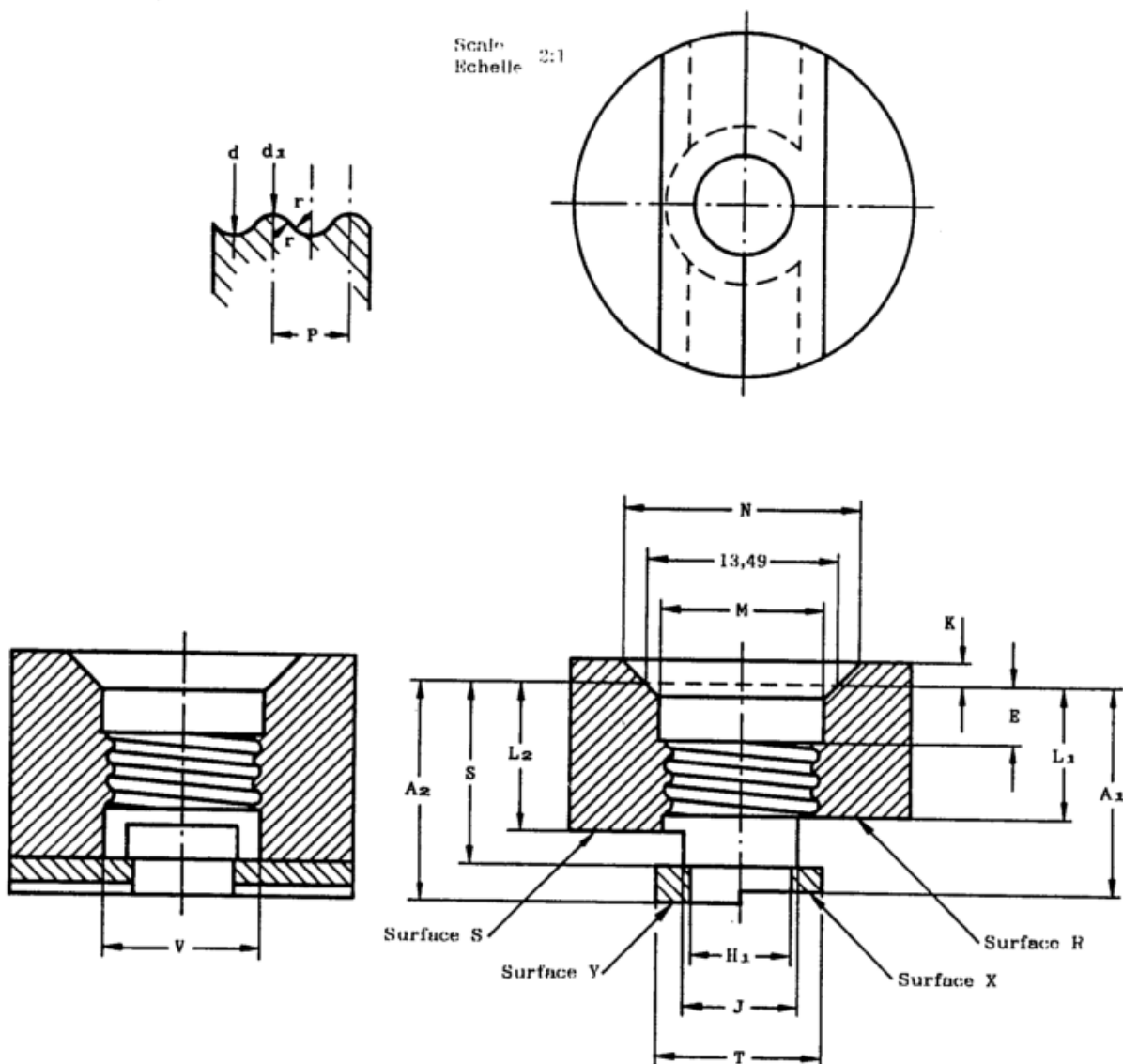
Page 1/2

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

Scale
 Echelle 2:1



"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS
 SUR LAMPES TERMINEES
 E11

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A ₁	13,97	+ 0,0 - 0,02
A ₂	15,62	+ 0,02 - 0,0
E	4,09	+ 0,02 - 0,0
H ₁	7,0	+ 0,1 - 0,1
J	8,0	+ 0,1 - 0,1
K	1,57	+ 0,02 - 0,0
L ₁	9,40	+ 0,0 - 0,02
L ₂	10,54	+ 0,02 - 0,0
M	11,81	+ 0,01 - 0,0

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

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimensions A₂ min., A₂ max., L min. and L max. of E11 caps on finished lamps.

TESTING: The cap shall enter the gauge until the sloping shoulder of the cap seats against the chamfer at the entrance of the gauge.

In this position the bottom of the metal shell shall be co-planar with or project beyond surface R, but shall not project beyond surface S.

Also the ultimate surface of the centre contact shall be co-planar with or project beyond surface X, but shall not project beyond surface Y.

BUT: Vérification des dimensions maximales du filetage et les dimensions A₂ min., A₂ max., L min. et L max. des culots E11 sur lampes terminées.

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre jusqu'à ce que l'épaulement incliné du culot porte sur le chanfrein de l'entrée du calibre.

Dans cette position le fond de la chemise métallique doit être coplanaire avec la surface R ou déborder celle-ci, mais ne doit pas dépasser la surface S.

De plus, la surface ultime du contact central doit être coplanaire avec la surface X ou déborder de celle-ci mais ne doit pas dépasser la surface Y.

PLUG GAUGE "A" FOR TESTING CONTACT MAKING
IN LAMP HOLDERS

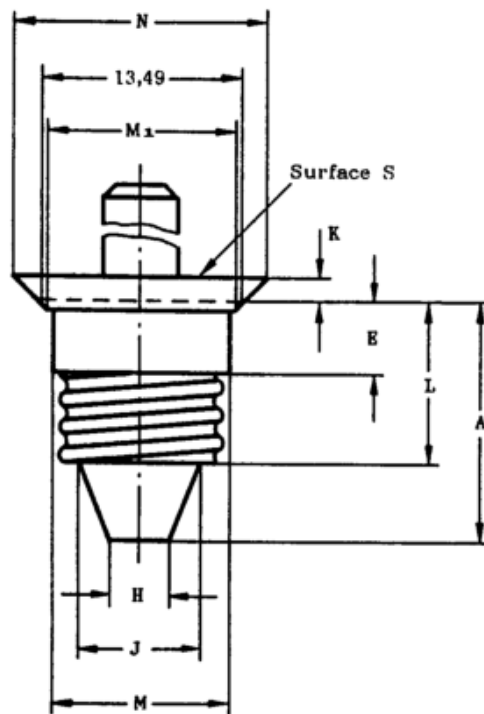
CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION
DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
E11

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

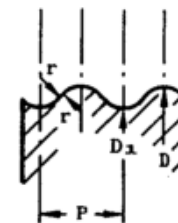
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

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

Scale
Echelle 2:1



Detail of thread
Détail du filetage



TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI



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

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

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

The torque required to seat the gauge shall not exceed 0,45 Nm.

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

ESSAI: Lorsque le calibre tampon est complètement vissé dans la douille, l'épaulement incliné du calibre doit porter sur la surface inclinée de la douille et celle-ci ne doit pas déborder au-dessus de la surface S du calibre.

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

Le couple requis pour asseoir le calibre ne doit pas excéder 0,45 Nm.

PLUG GAUGE "B" FOR TESTING CONTACT MAKING
IN LAMP HOLDERS

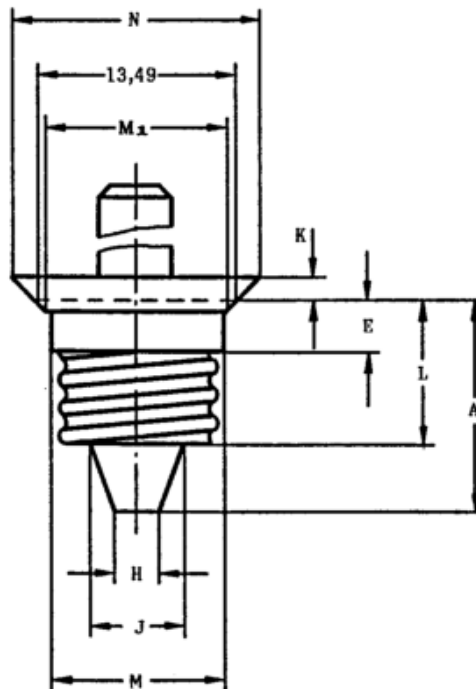
CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION
DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
E11

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

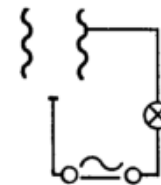
Scale
Echelle 2:1



Detail of thread
Détail du filetage



TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI



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

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

TESTING: When the plug gauge is fully screwed into the lampholder, the sloping shoulder of the gauge shall seat against the sloping surface of the lampholder. In this position the indicator lamp shall light.

The torque required to seat the gauge shall not exceed 0,45 Nm.

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

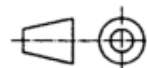
ESSAI: Lorsque le calibre tampon est complètement vissé dans la douille, l'épaulement incliné du calibre doit porter sur la surface inclinée de la douille.

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

Le couple requis pour asseoir le calibre ne doit pas excéder 0,45 Nm.

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

EY10



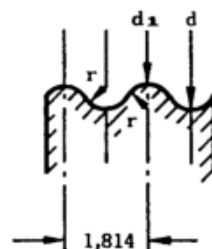
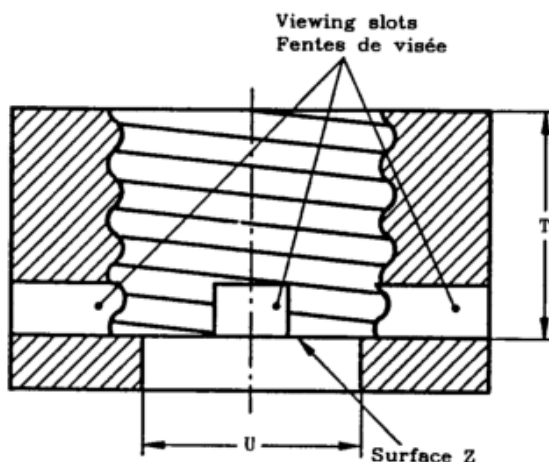
Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

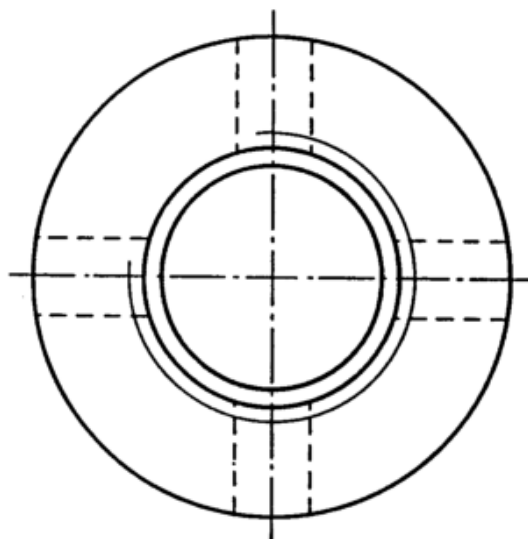
For details of cap EY10, see sheet 7004-7.
Pour les détails du culot EY10, voir feuille 7004-7.

Scale 4:1
Echelle



Detail of thread
Détail du filetage

Right hand thread
Filet à droite



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

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

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

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

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

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

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

7006-7-1



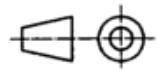
Documents

Document Sharing Hub

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES

EY10



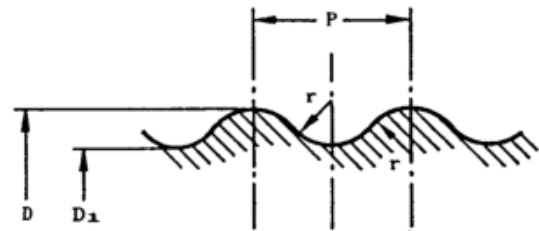
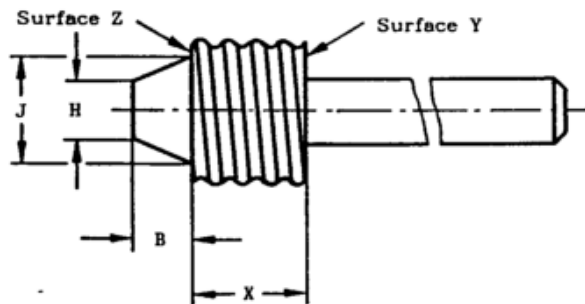
Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

Scale 2:1
Echelle 2:1



Detail of thread
Détail du filetage

Right-hand thread
Filet à droite

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

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

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

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

(For the torque to be applied in case of doubt, see IEC 238, subclause 4.4).

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

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

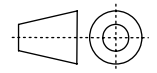
ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille sans exercer un effort anormal, jusqu'à ce que la surface Z vienne en butée.

(En cas de doute, voir CEI 238, paragraphe 4.4 pour le moment de torsion qui doit être appliqué).

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

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

7006-7A-1

"GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS**CALIBRES «ENTRE» POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES****BAX9s, BAY9s, BAU9s, BAUZ9s, BAW9s & BAZ9s**

Page 1/2

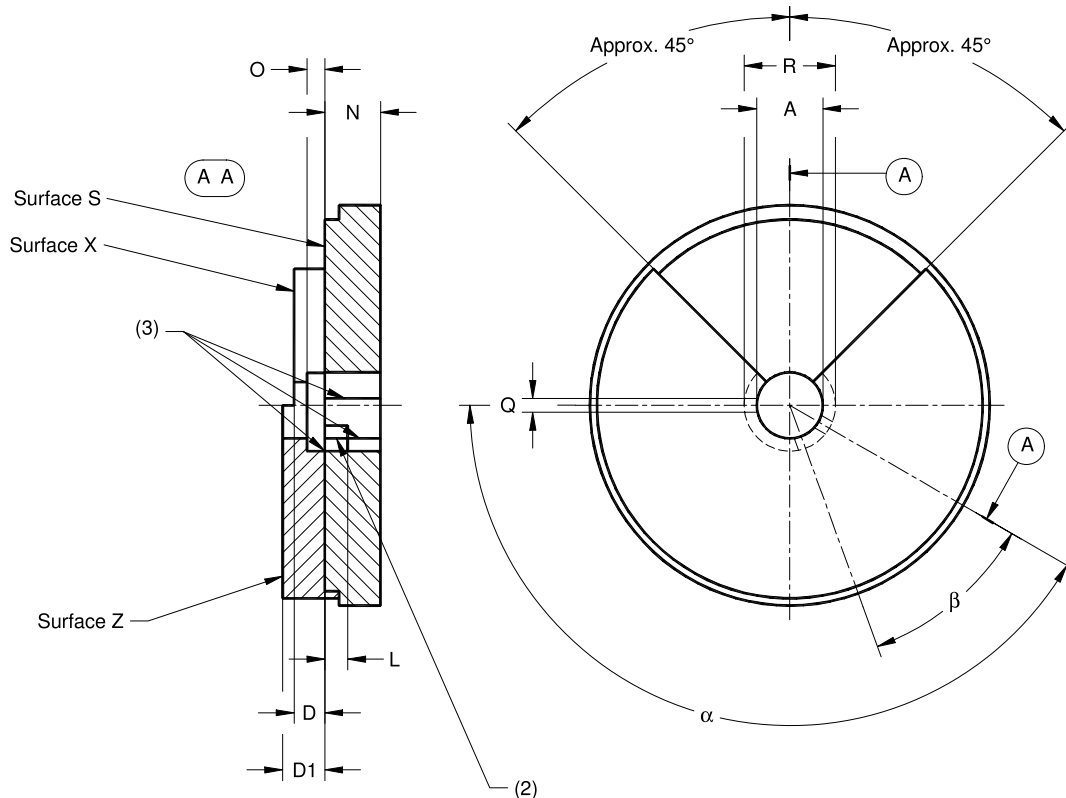
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

For details of caps BAX9s, BAY9s, BAU9s, BAUZ9s, BAW9s and BAZ9s, see sheets 7004-8, 7004-9, 7004-150A, 7004-150B, 7004-149 and 7004-150 respectively.

Pour les détails des douilles BAX9s, BAY9s, BAU9s, BAUZ9s, BAW9s et BAZ9s, voir feuilles 7004-8, 7004-9, 7004-150A, 7004-150B, 7004-149 et 7004-150 respectivement.



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

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

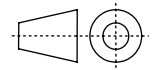
Dimension	BAX9s	BAY9s	BAU9s	BAUZ9s	BAW9s	BAZ9s	Tolerance
A	9,25	9,25	9,25	9,25	9,25	9,25	+ 0,01 0
D	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	0 - 0,01
D1	5,9	5,9	5,9	5,9	5,9	5,9	+ 0,02 0
L	-	-	3,2	3,2	3,2	3,2	+ 0,01 0
N (1)	4,5	7,8	5,5	5,5	7,8	5,5	0 - 0,01
O	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	0 - 0,05
Q	1,95	1,95	1,95	1,95	1,95	1,95	0 - 0,04
R	12,8	12,8	12,8	12,8	12,8	12,8	0 - 1
α	150°	120°	180°	210°	120°	150°	+ 5' - 5'
β	-	-	40°	40°	40°	40°	+ 5' - 5'

	"GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS CALIBRES «ENTRE» POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES BAX9s, BAY9s, BAU9s, BAUZ9s, BAW9s & BAZ9s	Page 2/2
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres (1) Dimension N of the gauge checks the diameter of the cap for a sufficient length to ensure interchangeability of the caps in the holders. (2) Only for checking BAU9s, BAUZ9s, BAW9s and BAZ9s caps. (3) Edges slightly chamfered (see sheet 7007-11-2) (1) La dimension N du calibre vérifie le diamètre du culot sur une longueur suffisante pour assurer l'interchangeabilité des culots par rapport aux douilles. (2) Uniquement pour le contrôle des culots BAU9s, BAUZ9s, BAW9s et BAZ9s. (3) Arêtes légèrement chanfreinées (voir feuille 7007-11-2) PURPOSE: To Check dimensions Amax., Nmin., D1min., D1max. and the angular position of the pins of caps BAX9s, BAY9s, BAU9s, BAUZ9s, BAW9s and BAZ9s on finished lamps. TESTING: The cap shall enter the gauge until the pins have passed through the slots Q. The cap is then turned through a small angle and is pressed so that the pins are in close contact with surface S. In this position, the contact-making surface shall not be below surface X nor shall it project beyond surface Z. BUT: Vérification des dimensions Amax., Nmin., D1min., D1max. et de la position angulaire des ergots des culots BAX9s, BAY9s, BAU9s, BAUZ9s, BAW9s and BAZ9s sur lampes terminées. ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre jusqu'à ce que les ergots aient traversé les encoches Q. Le culot est alors tourné d'un petit angle et appliqué de manière que les ergots soient en contact étroit avec la surface S. Dans cette position, la surface de contact doit se trouver dans le même plan que la surface X ou la dépasser, mais elle ne doit pas dépasser le plan de la surface Z.		
	7006-9-3	 Documents IEC 60061-3 CEI 60061-3 Document Sharing Hub

PLUG GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES TAMPONS POUR DOUILLES DE LAMPES

BAX9s, BAY9s, BAW9s & BAZ9s



Page 1/1

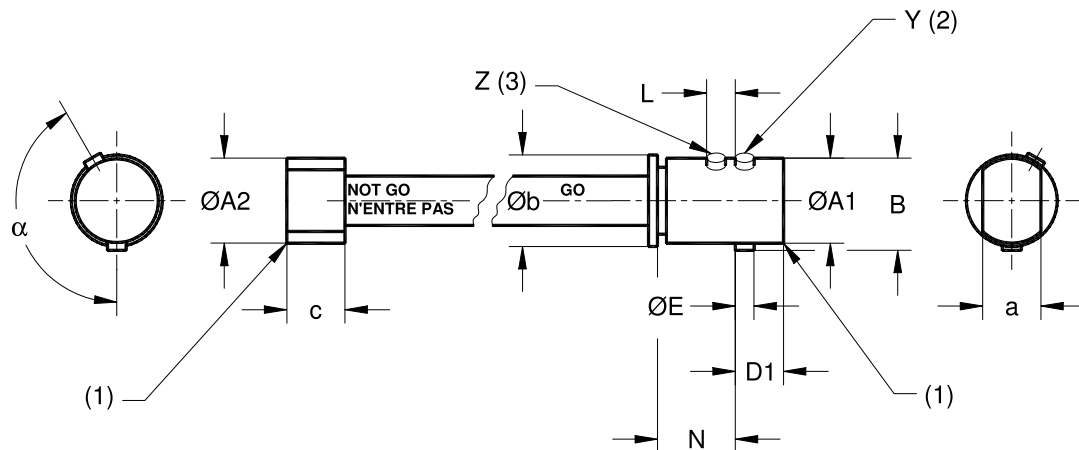
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

For details of holders BAX9s, BAY9s, BAW9s and BAZ9s, see sheets 7005-8, 7005-9, 7005-149 and 7005-150 respectively.

Pour les détails des douilles BAX9s, BAY9s, BAW9s et BAZ9s, voir feuilles 7005-8, 7005-9, 7005-149 et 7005-150 respectivement.



- (1) Edges slightly chamfered (see sheet 7007-11-2).
 (2) Pin Y is only to be used for testing BAX9s and BAY9s holders.
 (3) Pin Z is only to be used for testing BAW9s and BAZ9s holders.

- (1) Aretes légèrement chanfreinées (voir feuille 7007-11-2).
 (2) L'ergot Y est uniquement utilisé pour l'essai des douilles BAX9s et BAY9s.
 (3) L'ergot Z est uniquement utilisé pour l'essai des douilles BAW9s et BAZ9s.

PURPOSE: To check dimensions $A_{min.}$, $A_{max.}$, $B_{min.}$, $D1_{min.}$, $N_{max.}$ and the angular position of the slots of lampholders BAX9s, BAY9s, BAW9s and BAZ9s respectively.

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

BUT: Vérification des dimensions $A_{min.}$, $A_{max.}$, $B_{min.}$, $D1_{min.}$, $N_{max.}$ et de la position angulaire des encoches des douilles BAX9s, BAY9s, BAW9s et BAZ9s respectivement.

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

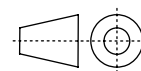
Dimension	BAX9s	BAY9s	BAW9s	BAZ9s	Tolerance
A1	9,3	9,3	9,3	9,3	0 - 0,01
A2	9,44	9,44	9,44	9,44	+ 0,01 0
B	10,16	10,16	10,16	10,16	0 - 0,01
D1	5,93	5,93	5,93	5,93	0 - 0,01
E	2,1	2,1	2,1	2,1	+ 0,01 0
L	-	-	3,2	3,2	+ 0,01 0
N	4,4	7,7	7,7	5,4	+ 0,02 0
a	6,5	6,5	6,5	6,5	+ 1,0 0
b	10,5	10,5	10,5	10,5	+ 0,5 0
c	6,5	6,5	6,5	6,5	+ 1,0 0
α	150°	120°	120°	150°	+ 5' - 5'
Mass Masse	kg	0,1	0,1	0,1	+ 10% - 10%

7006-9A-2

GAUGES FOR TESTING CONTACT MAKING IN LAMPHOLDERS

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

BAX9s, BAY9s, BAW9s & BAZ9s

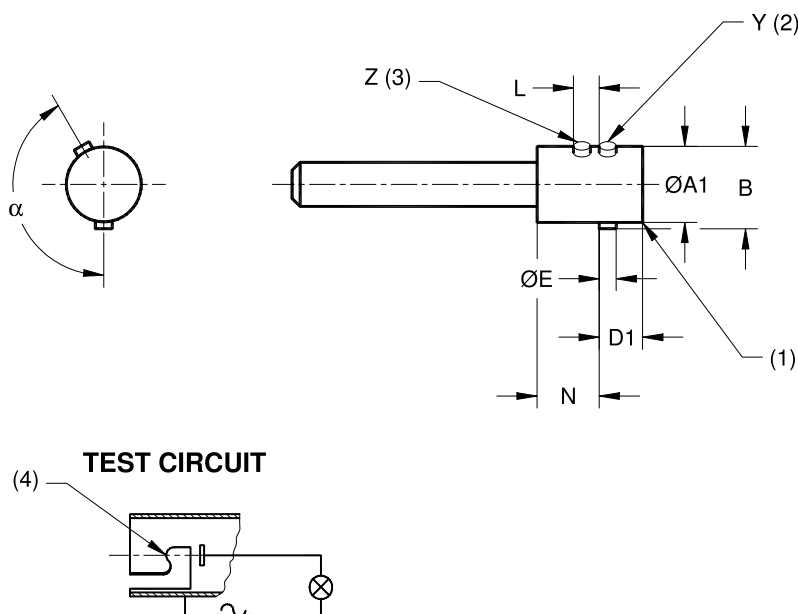


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of holders BAX9s, BAY9s, BAW9s and BAZ9s, see sheets 7005-8, 7005-9, 7005-149 and 7005-150 respectively.
Pour les détails des douilles BAX9s, BAY9s, BAW9s et BAZ9s, voir feuilles 7005-8, 7005-9, 7005-149 et 7005-150 respectivement.



Note: The material of the gauge as well as the material of the test holder shall be of metal or other electrical conductive material.
Note: La matière du calibre comme celle de la douille d'essai doit être métallique ou en tout autre matériau électriquement conducteur.

- (1) Edges slightly chamfered (see sheet 7007-11-2).
(2) This pin is only to be used for testing BAX9s and BAY9s holders.
(3) This pin is only to be used for testing BAW9s and BAZ9s holders.
(4) Resting point.
- (1) Arêtes légèrement chanfreinées (voir feuille 7007-11-2).
(2) Cet ergot est uniquement utilisé pour l'essai des douilles BAX9s et BAY9s.
(3) Cet ergot est uniquement utilisé pour l'essai des douilles BAW9s et BAZ9s
(4) Point de relaxation.

PURPOSE: To check contact-making with regard to a "minimum" cap in lampholders BAX9s, BAY9s, BAW9s and BAZ9s respectively.

Dimension	BAX9s	BAY9s	BAW9s	BAZ9s	Tolerance
A1	9,08	9,08	9,08	9,08	+ 0,01 0
B	10,6	10,6	10,6	10,6	0 - 0,01
D1	4,28	4,28	4,28	4,28	+ 0,01 0
E	1,5	1,5	1,5	1,5	0 - 0,01
L	-	-	3,0	3,0	+ 0,1 - 0,1
N	5,0	8,0	8,0	6,0	+ 0,5 0
α	150°	120°	120°	150°	+ 5' - 5'

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

BUT: Verification de la réalité du contact dans le cas des culots "minimaux" insérés dans les douilles respectives BAX9s, BAY9s, BAW9s et BAZ9s.

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

7006-9B-2

IEC 60061-3
CEI 60061-3

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

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

BAX9s, BAY9s, BAU9s, BAUZ9s, BAW9s & BAZ9s

Page 1/1

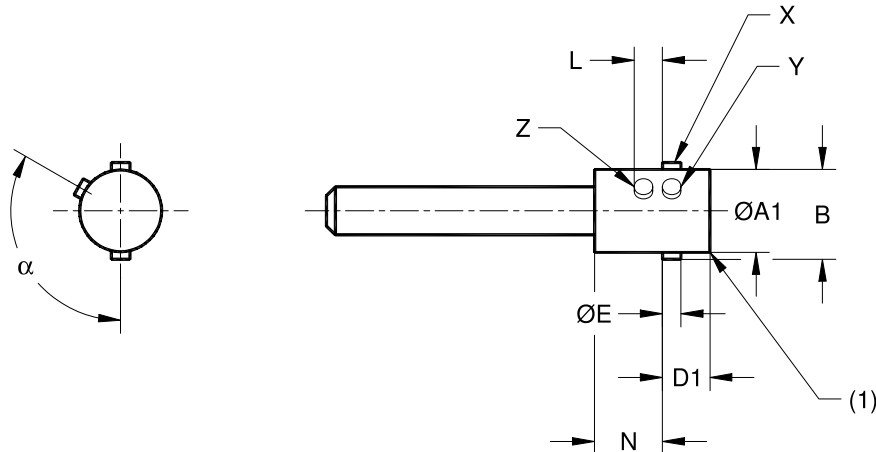
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

For details of holders BAX9s, BAY9s, BAU9s, BAUZ9s, BAW9s and BAZ9s, see sheets 7005-8, 7005-9, 7005-150A, 7005-150B, 7005-149 and 7005-150 respectively.

Pour les détails des douilles BAX9s, BAY9s, BAU9s, BAUZ9s, BAW9s et BAZ9s, voir feuilles 7005-8, 7005-9, 7005-150A, 7005-150B, 7005-149 et 7005-150 respectivement.



(1) Edges slightly chamfered (see sheet 7007-11-2).

(1) Aretes légèrement chanfreinées (voir feuille 7007-11-2)

Pin X is used only in the case BA9s when it replaces pin Y.

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

Pin Z is used only in the case BAU9s, BAUZ9s, BAW9s and BAZ9s when it replaces pin Y.

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

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

L'ergot Z est utilisé seulement pour BAU9s, BAUZ9s, BAW9s et BAZ9s au cas où il remplace l'ergot Y.

PURPOSE: To check in a particular lampholder BAX9s, BAY9s, BAU9s, BAUZ9s, BAW9s or BAZ9s if insertion of caps with non-similar designation is prevented.

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

BUT: Vérification sur une douille déterminée BAX9s, BAY9s, BAU9s, BAUZ9s, BAW9s ou BAZ9s que l'introduction d'un culot n'ayant pas la même référence n'est pas possible.

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

Dimension	BA9s	BAX9s	BAY9s	BAU9s	BAUZ9s	BAW9s	BAZ9s	Tolerance
A1	9,08	9,08	9,08	9,08	9,08	9,08	9,08	+ 0,01 0
B	9,75	9,75	9,75	9,75	9,75	9,75	9,75	0 - 0,01
D1	4,28	4,28	4,28	4,28	4,28	4,28	4,28	+ 0,01 0
E	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05	0 - 0,01
L	-	-	-	3,0	3,0	3,0	3,0	+ 0,1 - 0,1
N	5,0	5,0	8,0	6,0	6,0	8,0	6,0	+ 0,5 0
α	180°	150°	120°	180°	210°	120°	150°	+ 5' - 5'

7006-9C-3

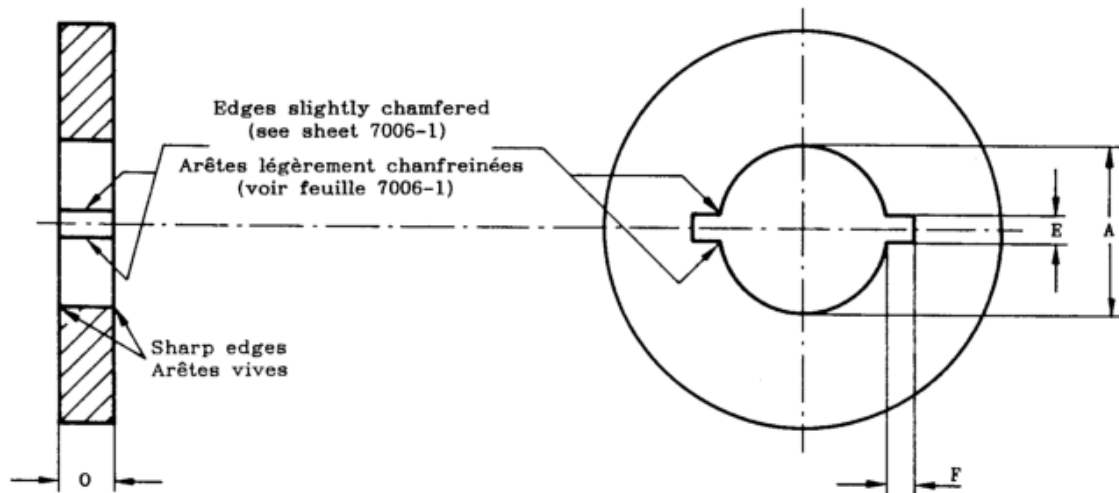
"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
BA9, B15, B22 & BY22d

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.

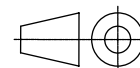
BUT: Vérification de la dimension A **min.** des culots BA9, B15, B22 et BY22d sur lampes terminées respectivement.

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 ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINÉES
B15d & B22d



Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres
 The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
 Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.
 For details of related caps, see Table 2.
 Pour les détails des culots associés, voir Tableau 2.

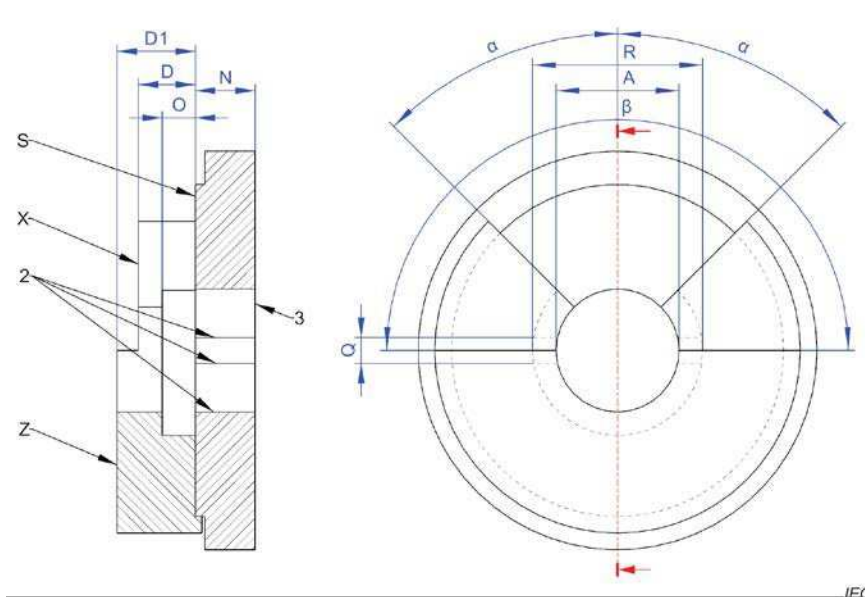


Figure 1 – Schematic gauge drawing / Dessin schématique de calibre

Table 1 – Dimensions table / Tableau 1 – Table de dimensions

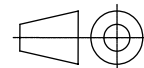
Dimension	B15d	B22d	Tolerance Tolérance
A	15,25	22,15	+ 0,01 - 0,0
D	6,0	6,0	+ 0,0 - 0,01
D1	7,5	8,0	+ 0,02 - 0,0
N (1)	7,0	60,7	+ 0,0 - 0,01
O	3,05	3,05	+ 0,0 - 0,05
Q	2,5	2,5	+ 0,0 - 0,04
R	20,5	29,5	+ 0,0 - 1,0
α	Approx. 45°		
β	180°	180°	+ 5' - 5'

- (1) Dimension N of the gauge checks the diameter of the cap for the sufficient length to ensure interchangeability on the caps in the holders.
 (2) Edges slightly chamfered.
 (3) Sharp edge.

- (1) La dimension N du calibre vérifie le diamètre du culot sur une longueur suffisante pour assurer l'interchangeabilité des culots par rapport aux douilles.
 (2) Arêtes légèrement chanfreinées.
 (3) Arête vive.

7006-11-9

"GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINÉES
B15d & B22d



Page 2/2

PURPOSE: To check dimensions $A_{max.}$, $N_{min.}$, $D1_{min.}$, $D1_{max.}$ and the diametrical position of the pins of caps B15d and B22d on finished lamps.

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

NOTE: A similar gauge may be used for checking unmounted caps provided that provision is made for checking dimension $D_{max.}$ as shown on the related cap sheet.

BUT: Vérification des dimensions $A_{max.}$, $N_{min.}$, $D1_{min.}$, $D1_{max.}$ et de la position diamétrale des broches des culots B15d et B22d sur les lampes terminées.

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre jusqu'à ce que les broches aient traversé les encoches Q. Le culot est alors tourné selon un angle étroit et il est soumis à une pression, de manière que les broches 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, et elle ne doit pas non plus dépasser le plan de la surface Z.

NOTE: Un calibre analogue peut être utilisé pour vérifier des culots non assemblés, à condition que des mesures soient prises pour la vérification de la dimension $D_{max.}$ selon la feuille de caractéristiques de culot correspondante.

Table 2 – Cap references / Tableau 2 – Références des culots

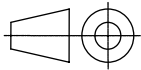
Designation/Désignation	Cap sheet/ Feuille de caractéristiques de culots
B15d	7004-11
B22d	7004-10

7006-11-9

"GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

**CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINÉES**

**BA15-3(110°), BAU15-3(110°), BAW15, BAW15-3(110°),
BAY15, BAY15-3(110°), BAZ15 & BAZ15-3(110°)**



Page 1/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.
For details of related caps, see Table 2.
Pour les détails des culots associés, voir Tableau 2.

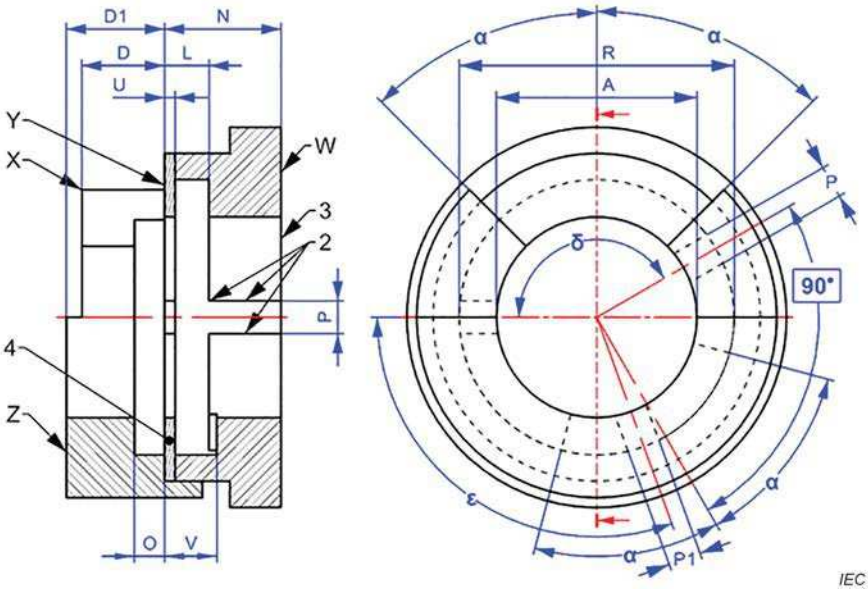


Figure 1 – Schematic gauge / Calibre schématique

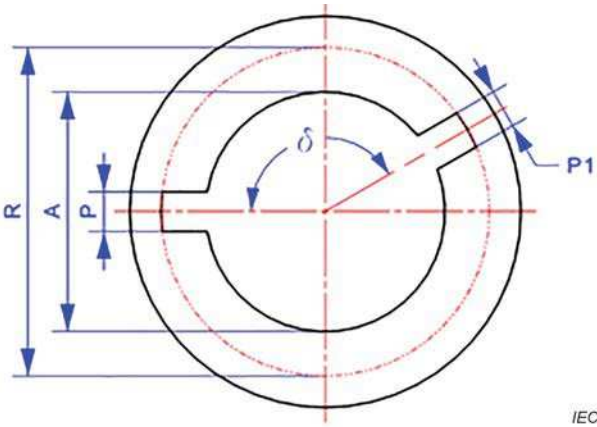
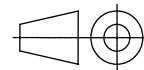


Figure 2⁽⁴⁾ – Centre plate / Plaque intermédiaire

"GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS**CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINÉES****BA15-3(110°), BAU15-3(110°), BAW15, BAW15-3(110°),
BAY15, BAY15-3(110°), BAZ15 & BAZ15-3(110°)**

Page 2/3

Table 1 – Dimensions table / Tableau 1 – Table de dimensions

Reference/Référence	Dimension	Tolerance/Tolérance	Reference/Référence	Dimension	Tolerance/Tolérance
A	15,25	+ 0,01 - 0,0	U	0,8	+ 0,0 - 1,0
D	6,0	+ 0,0 - 0,01	V	4	+0,1 -0,1
D1	7,5	+ 0,02 - 0,0			
L	3,4	+ 0,01 - 0,01	α	45°	$\pm 5^\circ$
N (1)	7,0	+ 0,0 - 0,01	$\bar{\delta}$ BA15, BAY15	180°	+ 5' - 5'
O	3,05	+ 0,0 - 0,05	$\bar{\delta}$ BAU15	150	+ 5' - 5'
P	2,5	+ 0,0 - 0,04	$\bar{\delta}$ BAW16	210°	+ 5' - 5'
P1 (5)	2,5	+ 0,0 - 0,04	$\bar{\delta}$ BAZ15	150°	+ 5' - 5'
R	20,5	+ 0,0 - 1,0	ε (5)	110°	+ 5' - 5'

- (1) Dimension N of the gauge checks the diameter of the cap for the sufficient length to ensure interchangeability on the caps in the holders.
 (2) Edges slightly chamfered.
 (3) Sharp edge.
 (4) Centre plate.
 (5) Not applicable for caps BAW15*, BAY15* and BAZ15*.

- (1) La dimension N du calibre vérifie le diamètre du culot sur une longueur suffisante pour assurer l'interchangeabilité des culots par rapport aux douilles.
 (2) Arêtes légèrement chanfreinées.
 (3) Arête vive.
 (4) Plaque intermédiaire.
 (5) Non applicable aux culots BAW15*, BAY15* et BAZ15*.

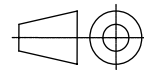
PURPOSE:

To check dimensions $A_{\max.}$, $D1_{\min.}$, $D1_{\max.}$, $N_{\max.}$, $L_{\max.}$ ⁽⁵⁾ and the diametrical position of the pins of the caps on finished lamps.

TESTING: (without undue force)

- a) To test dimension $A_{\max.}$ and the angular displacement of the pins.
 The cap shall enter the gauge at surface W, and the pins located in the slots provided, until the reference pin (as indicated on the cap sheet) has passed the reference plane surface Y.
 From this position the cap shall be rotated (approximately 90°clockwise), until the reference pin is visible in the cutaway.
- b) To check minimum and maximum dimensions for D1.
 From the end position in "test a)", with the cap still in the gauge, the cap is pulled to bring the upper surface of the reference ring into contact with surface Y.
 In this position, the contact making surface(s) shall be coplanar or in between surfaces X and Z.
- c) To check dimension $L_{\max.}$
 At the successful completion of "test b)",
 – with the cap still in the gauge, and
 – the reference pin visible in the cutaway,
 – the cap is rotated slowly while under tension while the reference pin is kept in contact with surface Y,
 – until the reference pin is no longer visible in the cutaway.
 No obstruction to the rotation shall be noticeable.

7006-11B-3

"GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS**CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINÉES****BA15-3(110°), BAU15-3(110°), BAW15, BAW15-3(110°),
BAY15, BAY15-3(110°), BAZ15 & BAZ15-3(110°)**

Page 3/3

BUT: Vérification des dimensions $A_{\max.}$, $D1_{\min.}$, $D1_{\max.}$, $N_{\max.}$, $L_{\max.}^{(5)}$ et de la position diamétrale des broches des culots sur les lampes terminées.

ESSAI: (sans force excessive)

- Soumettre à l'essai la dimension $A_{\max.}$ et le déplacement angulaire des broches.
Le culot doit entrer dans le calibre en surface W, et les broches se trouvant dans les encoches prévues à cet effet, jusqu'à ce que la broche de référence (comme indiqué sur la feuille de caractéristiques de culot) ait dépassé la surface du plan de référence Y.
À partir de cette position, le culot doit être tourné d'environ 90° dans le sens des aiguilles d'une montre, jusqu'à ce que la broche de référence soit visible dans la découpe.
- Vérifier les dimensions minimale et maximale pour D1.
À partir de la position finale de "l'essai a)", le culot étant toujours dans le calibre, le culot est tiré pour mettre la surface supérieure de la collerette de référence en contact avec la surface Y.
Dans cette position, la ou les surfaces de contact doivent être coplanaires ou entre les surfaces X et Z.
- Vérifier la dimension $L_{\max.}$.
À l'issue de "l'essai b)" réussi,
 - avec le culot toujours dans le calibre, et
 - la broche de référence visible dans la découpe,
 - le culot est tourné lentement sous tension tandis que la broche de référence est maintenue en contact avec la surface Y,
 - jusqu'à ce que la broche de référence ne soit plus visible dans la découpe.
 Aucune obstruction à la rotation ne doit être perceptible.

Table 2 – Cap references / Tableau 2 – Références des culots

Designation/ Désignation	Cap sheet/ Feuille de caractéristiques de culots	Designation/ Désignation	Cap sheet/ Feuille de caractéristiques de culots
		BA15d-3(110°) & BA15s-3(110°)	7004-19A
		BAU15d-3(110°) & BAU15s-3(110°)	7004-19A
BAW15d & BAW15s*	7004-11E	BAW15d-3(110°) & BAW15s-3(110°)	7004-19A
BAY15d & BAY15s*	7004-11B	BAY15d-3(110°) & BAY15s-3(110°)	7004-19A
BAZ15d & BAZ15s*	7004-11C	BAZ15d-3(110°) & BAZ15s-3(110°)	7004-19A

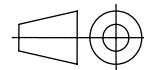
NOTE*: This gauge sheet (7006-11B) replaces sheet 7006-11F as referred to in the existing actual cap sheets. It is suggested to update these cap sheets by replacing the reference to 7006-11F with 7006-11B, to enable withdrawal of sheet 7006-11F in due course.

NOTE*: Cette feuille de calibre (7006-11B) remplace la feuille 7006-11F, telle que citée dans les feuilles de caractéristiques de culots existantes. Il est suggéré de mettre à jour ces feuilles de caractéristiques de culots en remplaçant la référence à 7006-11F par 7006-11B, pour permettre la suppression de la feuille 7006-11F en temps voulu.

7006-11B-3**Documents**

Document Sharing Hub

"GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRES "ENTRE" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINÉES
BAZ15d & BAZ15s



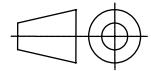
Page 1/1

See Sheet 7006-11B
Voir la feuille 7006-11B

7006-11C-2**Documents**

Document Sharing Hub

GAUGE FOR DIMENSION "B" OF CAPS
CALIBRE POUR LA DIMENSION "B" DES CULOTS
BA15, BA15-3(100°), BAU15, BAU15-3(100°),
BAW15, BAW15-3(100°), BAY15, BAY15-3(100°),
BAZ15, BAZ15-3(100°)



Page 1/2

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

For details of related caps, see Table 2.
 Pour les détails des culots associés, voir Tableau 2.

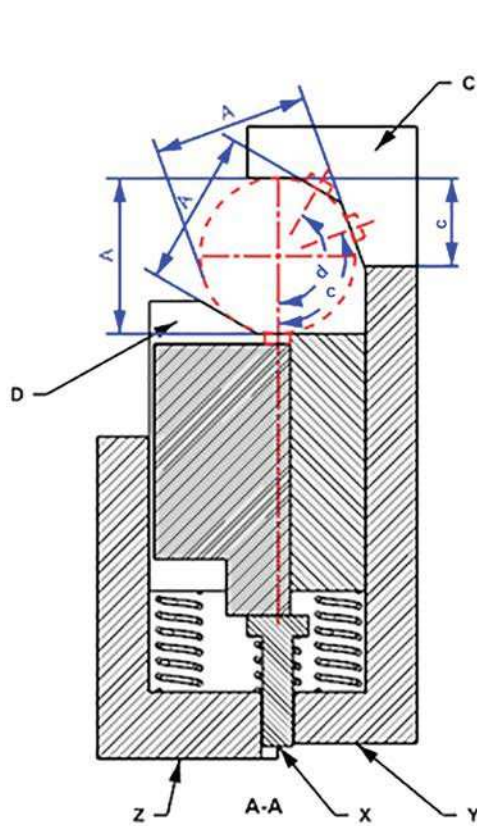


Figure 1 – Cap gauge /
Calibre du culot

Table 1 – Dimensions table / Tableau 1 – Table de dimensions

Reference/Référence	Dimension	Tolerance/Tolérance
A	15,26	+ 0,01 0
B "1" (1)	15,65	0 - 0,005
B "2" (1)	16,15	+0,005 0
E	2,5	0 - 0,04
L	3,2	± 0,005
N	7,8	± 0,5
a	15,15	± 0,1

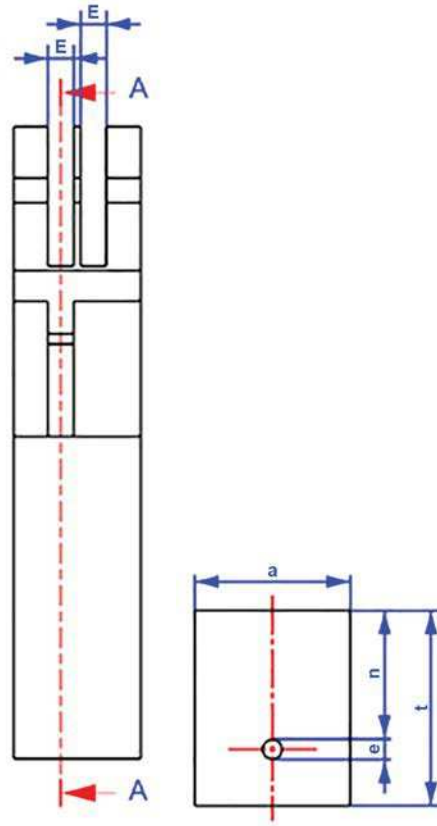


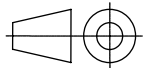
Figure 2 – Calibration gauge "1" and "2" /
Calibres d'étalonnage "1" et "2"

Reference/Référence	Dimension	Tolerance/Tolérance
c	10	± 0,5
e	2,0	± 0,1
n	12,5	± 0,5
t	19	± 0,5
δ (2)	150°	± 5'
ε (3)	110°	± 5'

NOTES:

- (1) The gauge operates as a comparator and requires calibration by means of the calibration gauges "1" and "2", whereas dimension B "1" is related to calibration gauge "1" and dimension B "2" is related to calibration gauge "2".
- (2) Not required for caps BA15d, BA15s, BAY15d and BAY15s.
- (3) Not required for caps BA15d, BA15s, BAU15d, BAU15s, BAW15d, BAW15s, BAY15d, BAY15s, BAZ15d and BAZ15s.

7006-11D-3

	GAUGE FOR DIMENSION "B" OF CAPS CALIBRE POUR LA DIMENSION "B" DES CULOTS BA15, BA15-3(100°), BAU15, BAU15-3(100°), BAW15, BAW15-3(100°), BAY15, BAY15-3(100°), BAZ15, BAZ15-3(100°)	 Page 2/2
--	--	---

CALIBRATION:

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

PURPOSE:

To check dimensions $B_{min.}$ and $B_{max.}$

TESTING:

- (1) The cap of the lamp is pushed into the gauge between jaws "C" and "D" with the retaining pins located in the slots as indicated. In the test position the plunger surface X shall be co-planar with, or project beyond, surface Y but it shall not project beyond surface Z.
- (2) The test is to be repeated for each pin, by rotation of the sample between the tests so that each pin, in turn, is included in the measurements. In the case of caps BAW15, BAW15-3(110°), BAZ15 and BAZ15-3(110°), it is also necessary to transpose the lamp bulb from one side of the gauge to the other.

NOTES:

- (1) Le calibre fonctionne comme un comparateur et nécessite un étalonnage au moyen des calibres d'étalonnage "1" et "2", en prenant en compte que la dimension B "1" est liée au calibre d'étalonnage "1" et la dimension B "2" est liée au calibre d'étalonnage "2".
- (2) Non requis pour les culots BA15d, BA15s, BAY15d et BAY15s.
- (3) Non requis pour les culots BA15d, BA15s, BAU15d, BAU15s, BAW15d, BAW15s, BAY15d, BAY15s, BAZ15d et BAZ15s.

ÉTALONNAGE:

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

Lorsqu'un comparateur à cadran est utilisé 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.

BUT:

Vérifier les dimensions $B_{min.}$ et $B_{max.}$ des culots.

ESSAI:

- (1) Le culot de la lampe est poussé dans le calibre entre les mâchoires "C" et "D" avec les broches logées dans les rainures comme indiqué. En position d'essai, la surface X du piston doit être dans le même plan que la surface Y ou saillir de cette surface, mais elle ne doit pas saillir de la surface Z.
- (2) L'essai est répété pour chaque broche, par rotation de l'échantillon entre les essais de sorte que chaque broche, à son tour, soit incluse dans les mesures. Dans le cas des culots BAW15, BAW15-3(110°), BAZ15 et BAZ15-3(110°), il est également nécessaire de déplacer l'ampoule de la lampe d'un côté du calibre à l'autre.

Table 2 – Cap references / Tableau 2 – Références des culots

Designation/ Désignation	Cap sheet/Feuille de caractéristiques de culots	Designation/ Désignation	Cap sheet/Feuille de caractéristiques de culots
BA15d & BA15s*	7004-11A	BA15d-3(110°) & BA15s-3(110°)	7004-19A
BAU15d & BAU15s	7004-19	BAU15d-3(110°) & BAU15s-3(110°)	7004-19A
BAW15d & BAW15s*	7004-11E	BAW15d-3(110°) & BAW15s-3(110°)	7004-19A
BAY15d & BAY15s*	7004-11B	BAY15d-3(110°) & BAY15s-3(110°)	7004-19A
BAZ15d & BAZ15s*	7004-11C	BAZ15d-3(110°) & BAZ15s-3(110°)	7004-19A

NOTE*: This gauge sheet (7006-11D) replaces sheet 7006-14B as referred to in the existing actual cap sheets. It is suggested to update these cap sheets by replacing the reference to 7006-14B with 7006-11D, to enable withdrawal of sheet 7006-14B in due course.

NOTE*: Cette feuille de calibre (7006-11D) remplace la feuille 7006-14B telle que citée dans les feuilles de caractéristiques de culots existantes. Il est suggéré de mettre à jour ces feuilles de caractéristiques de culots en remplaçant la référence à 7006-14B par 7006-11D, pour permettre la suppression de la feuille 7006-14B en temps voulu.

7006-11D-3



Documents

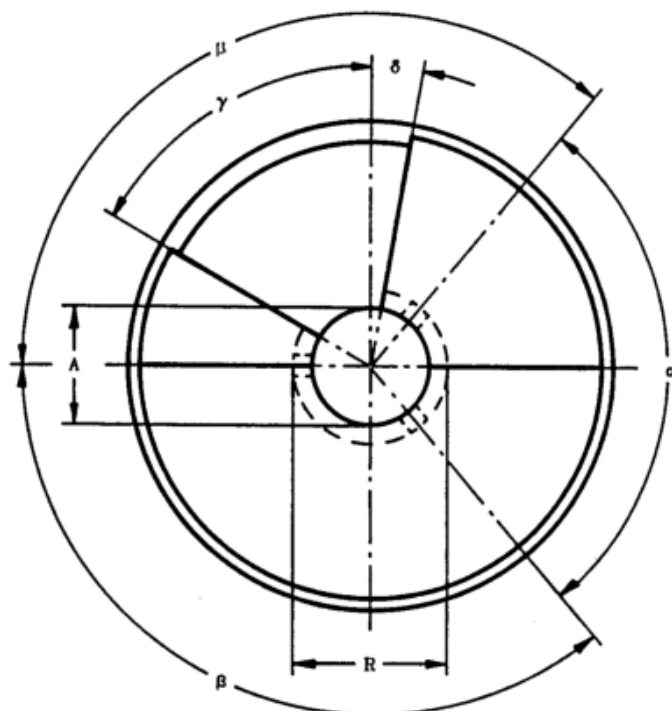
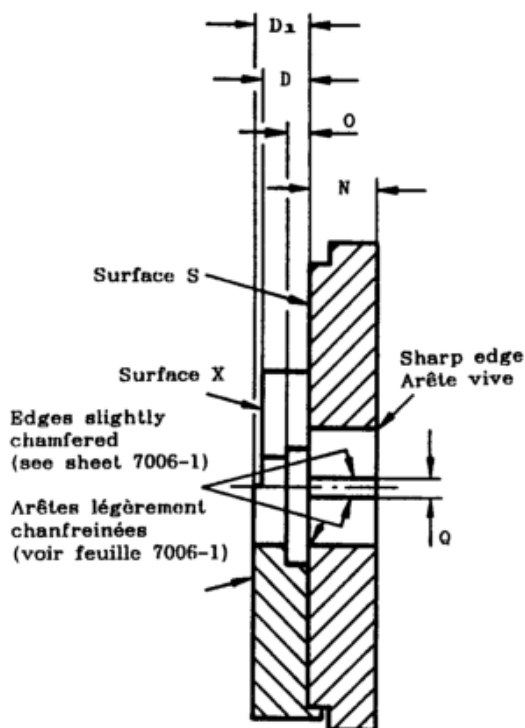
Document Sharing Hub

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
 BA15s-3 (100°/130°)

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



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

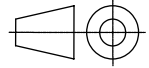
PURPOSE: To check dimensions A max., N min., D min., D₁ max. and the position of the pins of caps BA15s-3 (100°/130°) on finished lamps.

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

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

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

"GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRES "ENTRE" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINÉES
BAW15 d & BAW15s



Page 1/1

See Sheet 7006-11B

Voir la feuille 7006-11B

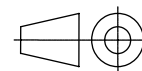
7006-11F-2



Documents

Document Sharing Hub

"GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRES "ENTRE" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINÉES
BA9s, BA15d, BA15s, BAU15d & BAU15s



Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres
 The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
 Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.
 For details of related caps, see Table 2.
 Pour les détails des culots associés, voir Tableau 2.

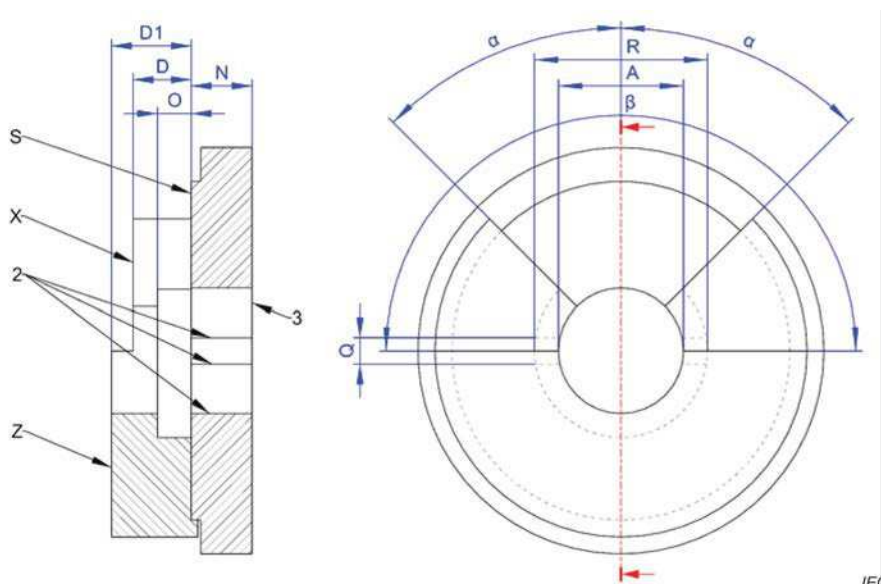


Figure 1 – Schematic gauge drawing / Dessin schématique de calibre

Table 1 – Dimensions table / Tableau 1 – Table de dimensions

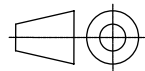
Dimension	BA9s	BA15d BA15s	BAU15d BAU15s	Tolerance /Tolérance
A	9,25	15,3	15,25	+ 0,01 - 0,0
D	4,3	6,32	6,0	+ 0,0 - 0,01
D1	5,9	7,5	7,5	+ 0,02 - 0,0
N (1)	4,5	8,9	7,0	+ 0,0 - 0,01
O	2,5	3,05	3,05	+ 0,0 - 0,05
Q	1,95	2,5	2,5	+ 0,0 - 0,04
R	12,8	20,5	20,5	+ 0,0 - 1,0
α	Approx. 45°			
β	180°	180°	150°	+ 5' - 5'

- (1) Dimension N of the gauge checks the diameter of the cap for the sufficient length to ensure interchangeability on the caps in the holders.
 (2) Edges slightly chamfered.
 (3) Sharp edge.

- (1) La dimension N du calibre vérifie le diamètre du culot sur une longueur suffisante pour assurer l'interchangeabilité des culots par rapport aux douilles.
 (2) Arêtes légèrement chanfreinées.
 (3) Arête vive.

7006-11G-1

"GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRES "ENTRE" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINÉES
BA9s, BA15d, BA15s, BAU15d & BAU15s



Page 2/2

PURPOSE: To check dimensions $A_{max.}$, $N_{min.}$, $D1_{min.}$, $D1_{max.}$ and the diametrical position of the pins of caps BA9s, BA15d, BA15s, BAU15d and BAU15s on finished lamps.

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

NOTE: A similar gauge may be used for checking unmounted caps provided that provision is made for checking dimension $D_{max.}$ as shown on the relevant cap sheet.

BUT: Vérification des dimensions $A_{max.}$, $N_{min.}$, $D1_{min.}$, $D1_{max.}$ et de la position diamétrale des broches des culots BA9s, BA15d, BA15s, BAU15d et BAU15s sur les lampes terminées.

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre jusqu'à ce que les broches aient traversé les encoches Q. Le culot est alors tourné selon un angle étroit et on le soumet à une pression de manière que les broches 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, et elle ne doit pas non plus dépasser le plan de la surface Z.

NOTE: Un calibre analogue peut être utilisé pour vérifier des culots non assemblés, à condition que de mesures soient prises pour vérifier la dimension $D_{max.}$ selon la feuille de caractéristiques du culot.

Table 2 – Cap references / Tableau 2 – Références des culots

Designation/Désignation	Cap sheet/Feuille de caractéristiques de culots
BA9s	7004-14
BA15d & BA15s	7004-11A
BAU15d & BAU15s*	7004-19

NOTE*: This gauge sheet (7006-11G) replaces sheet 7006-19A as referred to in the existing actual cap sheets. It is suggested to update these cap sheets by replacing the reference to 7006-19A with 7006-11G, to enable withdrawal of sheet 7006-19A in due course.

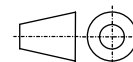
NOTE*: Cette feuille de calibre (7006-11G) remplace la feuille 7006-19A telle que citée dans les feuilles de caractéristiques de culots existantes. Il est suggéré de mettre à jour ces feuilles de caractéristiques de culots en remplaçant la référence à 7006-19A par 7006-11G, pour permettre la suppression de la feuille 7006-19A en temps voulu.

7006-11G-1

PLUG GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES TAMPON POUR DOUILLES

BA21, B15 & B22



Page 1/1

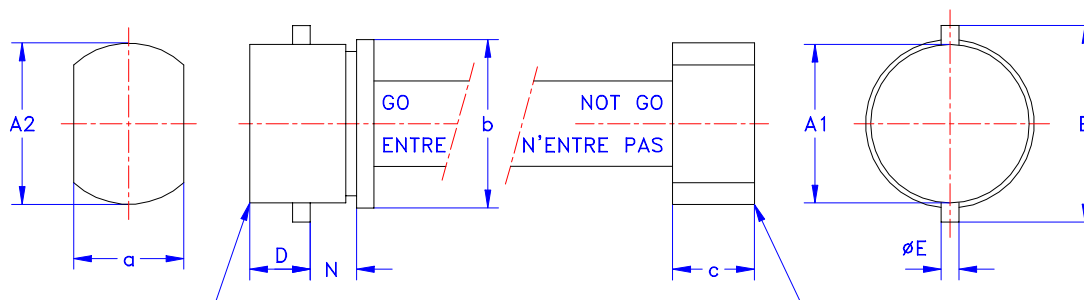
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

For details of lampholders BA21, B15 and B22, see sheets 7005-15, 7005-16 and 7005-10 respectively.

Pour les détails des douilles BA21, B15 et B22, voir feuilles 7005-15, 7005-16 et 7005-10 respectivement.



Edges slightly chamfered - Arêtes légèrement chanfreinées

PURPOSE: To check dimensions A_{min} , A_{max} , B_{min} , D_{1min} , N_{max} and the diametrical position of the slots of lampholders BA21, B15 and B22 respectively.

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

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

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

In case of "all ceramic" construction, the NOT GO side can be inserted by its own weight, but not in all positions. The lampholder shall further fulfil the test of the gauge shown on sheet 7006-12D (B15) or 7006-12B (B22).

BUT: Vérification des dimensions A_{min} , A_{max} , B_{min} , D_{1min} , N_{max} et de la position diamétrale des encoches des douilles BA21, B15 et B22 respectivement.

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

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

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

Dans le cas d'une construction "tout céramique", le côté N'ENTRE PAS peut être introduit de par son propre poids, mais pas dans toutes les positions. La douille doit de plus satisfaire à l'essai avec le calibre décrit dans la feuille 7006-12D (B15) ou 7006-12B (B22).

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

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

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

7006-12-8

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

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

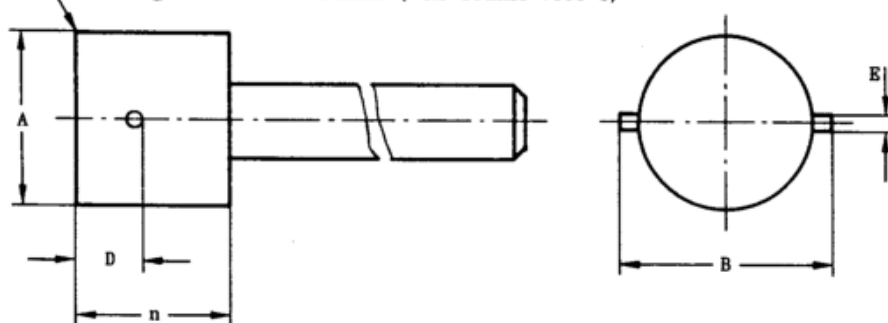
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

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.

Edge slightly chamfered (see sheet 7006-1)

Arête légèrement chanfreinée (voir feuille 7006-1)



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

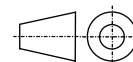
TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the holder and to locate the pins at the resting points without using undue force.

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

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

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

“NOT GO”/RETENTION GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE «N’ENTRE PAS»/MAINTIEN POUR DOUILLES



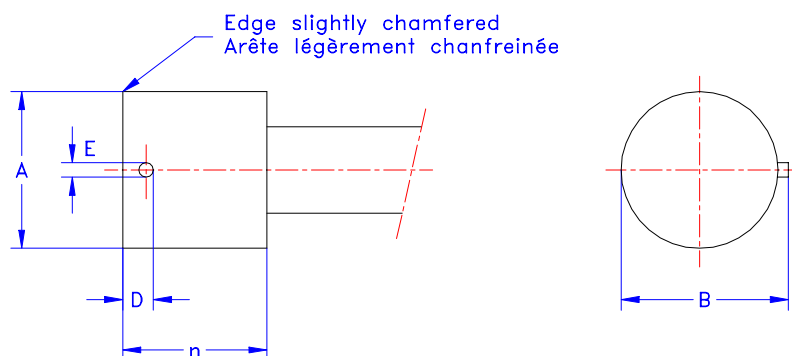
B22

Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of holder B22, see sheet 7005-10.
 Pour les détails de la douille B22, voir feuille 7005-10.



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

- 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: General resistance to heat, of IEC 61184: Bayonet lampholders.

TESTING:

- 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.
- The gauge shall be inserted into the bore of the lampholder with the pin in one of the “J” slots and turned until the pin is seated at the appropriate resting point. The gauge then is displaced laterally away from the direction of the pin as far as it will go in order to reduce retention to a minimum.

In this position it shall not be possible to remove the gauge when an axial pull is applied to it.

The test is repeated at the other “J” slot.

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

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

ESSAI:

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

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

b) Le calibre doit être inséré dans l'ouverture de la douille, l'ergot étant dans l'une des fentes «J» et tourné jusqu'à ce qu'il soit situé au point de repos approprié. Le calibre est alors déplacé latéralement à l'opposé de la direction de l'ergot aussi loin que possible afin de réduire sa retenue au minimum.

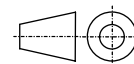
Dans cette position, il ne doit pas être possible de retirer le calibre lorsqu'une traction axiale est exercée.

L'essai est répété, l'ergot étant introduit dans l'autre fente «J».

7006-12B-2

SUPPLEMENTARY "GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS

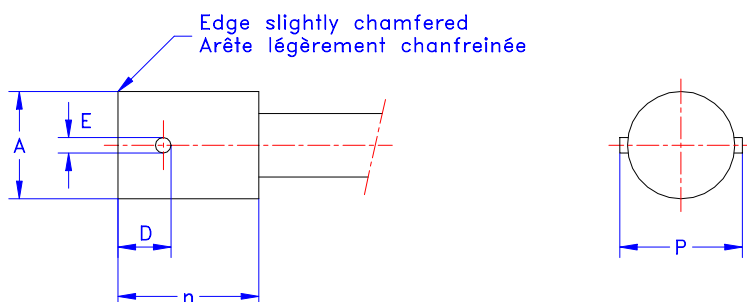
CALIBRE «ENTRE» SUPPLEMENTAIRE POUR DOUILLES

B15d

Page 1/1

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

For details of holder B15, see sheet 7005-16.
 Pour les détails de la douille B15, voir feuille 7005-16.



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

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

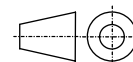
BUT: Le calibre doit être utilisé seulement pour vérifier l'interchangeabilité en ce qui concerne les culots sur les lampes terminées, après l'essai suivant l'article 18: Généralités sur la résistance à la chaleur, de la CEI 61184: Douilles à baïonnette.

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

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

7006-12C-2

“NOT GO”/RETENTION GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE «N’ENTRE PAS»/MAINTIEN POUR DOUILLES



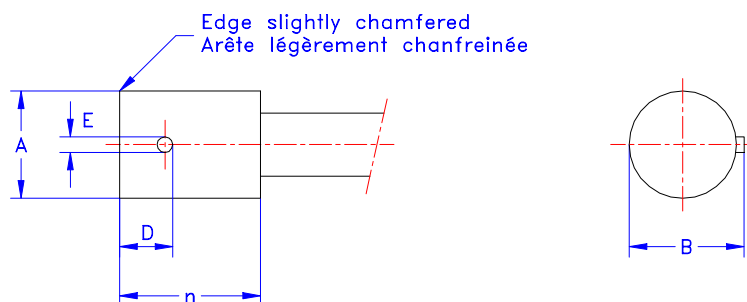
B15

Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of holder B15, see sheet 7005-16.
 Pour les détails de la douille B15, voir feuille 7005-16.



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

- To check the maximum internal diameter, dimension A, of lampholders of "all-ceramic" construction according to sheet 7005-16 with respect to maintaining retention of caps by both pins and to restricting angular displacement of lamps.
- To check the maximum internal diameter, dimension A, of lampholders according to sheet 7005-16 with respect to maintaining retention of caps by both pins and to restricting angular displacement of lamps, after the test of clause 18: General resistance to heat, of IEC 61184: Bayonet lampholders.

TESTING:

- 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.
- The gauge shall be inserted into the bore of the lampholder with the pin in one of the "J" slots and turned until the pin is seated at the appropriate resting point. The gauge then is displaced laterally away from the direction of the pin as far as it will go in order to reduce retention to a minimum.
 In this position it shall not be possible to remove the gauge when an axial pull is applied to it.
 The test is repeated at the other "J" slot.

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

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

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

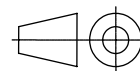
ESSAI:

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

7006-12D-2

GAUGES FOR LAMPHOLDERS**CALIBRES POUR DOUILLES**

BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15
BA15-3(110°), BAU15-3(110°), BAW15-3(110°),
BAY15-3(110°) & BAZ15-3(110°)

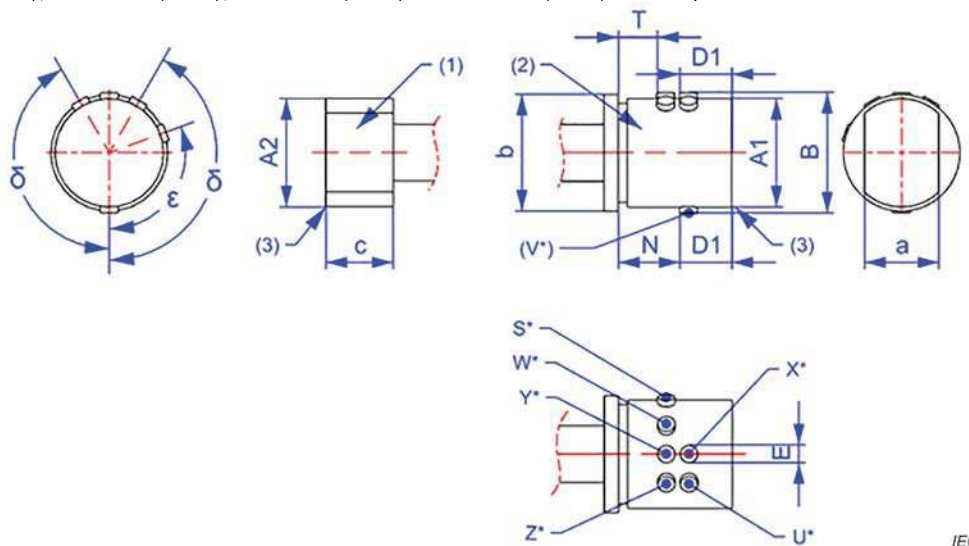


Page 1/2

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 holders BA9s, BA15d, BA15s, BAU15d, BAU15s, BAW15d, BAW15s, BAY15d, BAY15s, BAZ15d, BAZ15s, BA15d-3(110°), BA15s-3(110°), BAU15d-3(110°), BAU15s-3(110°), BAW15d-3(110°), BAW15s-3(110°), BAY15d-3(110°), BAY15s-3(110°), BAZ15d-3(110°) and BAZ15s-3(110°) see sheets 7005-12 and 7005-13 respectively.

Pour les détails des douilles BA9s, BA15d, BA15s, BAU15d, BAU15s, BAW15d, BAW15s, BAY15d, BAY15s, BAZ15d, BAZ15s, BA15d-3(110°), BA15s-3(110°), BAU15d-3(110°), BAU15s-3(110°), BAW15d-3(110°), BAW15s-3(110°), BAY15d-3(110°), BAY15s-3(110°), BAZ15d-3(110°) et BAZ15s-3(110°) voir respectivement feuilles 7005-12 et 7005-13.

**Figure 1 – Gauge / Calibre**

- | | |
|---------------------------------|------------------------------------|
| (1) "Not Go" side of the gauge. | (1) Côté "N'entre pas" du calibre. |
| (2) "Go" side of the gauge. | (2) Côté "Entre" du calibre. |
| (3) Edge slightly chamfered. | (3) Arête légèrement chanfreinée. |

Table 1 – Dimensions table / Tableau 1 – Table de dimensions

Reference/Référence	BA9	BA15*	Tolerance Tolérance
A1	9,3	15,32	0 - 0,01
A2	9,44	15,47	+ 0,01 0
B	11,02	17,02	0 - 0,01
D1	5,93	7,53	0 - 0,01
E	2,1	2,5	+ 0,01 0
N	4,4	8,7	+ 0,02 0
T*	--	5,5	0 - 0,02

Reference/Référence	BA9	BA15*	Tolerance Tolérance
a	6,5	10,5	+ 1 0
b	10,5	16,5	+ 0,5 0
c	6,5	9,5	+ 1 0
δ*	--	150°	+ 5' - 5'
ε *	--	110°	+ 5' - 5'
Mass Masse	0,1 kg	0,2 kg	+ 10% - 10%

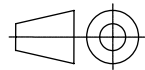
* Use pins V and X in the case of BA15d/s
 Use pins V and U in the case of BAU15d/s
 Use pins V and W in the case of BAW15d/s
 Use pins V and Y in the case of BAY15d/s
 Use pins V and Z in the case of BAZ15d/s
 Use pins S, V and X in the case of BA15d/s-3(110°)
 Use pins S, V and U in the case of BAU15d/s-3(110°)
 Use pins S, V and W in the case of BAW15d/s-3(110°)
 Use pins S, V and Y in the case of BAY15d/s-3(110°)
 Use pins S, V and Z in the case of BAZ15d/s-3(110°)

* Utiliser les broches V et X dans le cas de BA15d/s
 Utiliser les broches V et U dans le cas de BAU15d/s
 Utiliser les broches V et W dans le cas de BAW15d/s
 Utiliser les broches V et Y dans le cas de BAY15d/s
 Utiliser les broches V et Z dans le cas de BAZ15d/s
 Utiliser les broches S, V et X dans le cas de BA15d/s-3(110°)
 Utiliser les broches S, V et U dans le cas de BAU15d/s-3(110°)
 Utiliser les broches S, V et W dans le cas de BAW15d/s-3(110°)
 Utiliser les broches S, V et Y dans le cas de BAY15d/s-3(110°)
 Utiliser les broches S, V et Z dans le cas de BAZ15d/s-3(110°)

7006-12E-4

GAUGES FOR LAMPHOLDERS**CALIBRES POUR DOUILLES**

BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15
BA15-3(110°), BAU15-3(110°), BAW15-3(110°),
BAY15-3(110°) & BAZ15-3(110°)



Page 2/2

PURPOSE:

To check dimensions $A_{min.}$, $A_{max.}$, $B_{min.}$, $D1_{min.}$, $N_{max.}$ and the diametrical or angular position of the slots of lampholders BA9s, BA15d, BA15s, BA15d-3(110°), BA15s-3(110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3(110°), BAU15s-3(110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3(110°), BAW15s-3(110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3(110°), BAY15s-3(110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3(110°) and BAZ15s-3(110°) and dimension $T_{max.}$ of lampholders BAW15d, BAW15s, BAW15d-3(110°), BAW15s-3(110°), BAY15d, BAY15s, BAW15d-3(110°), BAW15s-3(110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15s-3(110°) and BAZ15-3(110°) respectively.

TESTING:

- 1) It shall be possible to insert the relevant "Go" side of the gauge into the relevant lampholder, turn it so that the pins pass the lowest points of the retaining slots, and reach the seating point without using undue force.
- 2) It shall be possible to insert:
 - a. the "Go" side of the BA15d/s gauge into the BA15d/s lampholder and the BA15d/s-3(110°) lampholder,
 - b. the "Go" side of the BAU15d/s gauge into the BAU15d/s lampholder and the BAU15d/s-3(110°) lampholder,
 - c. the "Go" side of the BAW15d/s gauge into the BAW15d/s lampholder and the BAW15d/s-3(110°) lampholder,
 - d. the "Go" side of the BAY15d/s gauge into the BAY15d/s lampholder and the BAY15d/s-3(110°) lampholder,
 - e. the "Go" side of the BAZ15d/s-3(110°) gauge into the BAZ15d/s-3(110°) lampholder,
 - f. the "Go" side of the BA15d/s-3(110°) gauge into the BA15d/s-3(110°) lampholder,
 - g. the "Go" side of the BAU15d/s-3(110°) gauge into the BAU15d/s-3(110°) lampholder,
 - h. the "Go" side of the BAW15d/s-3(110°) gauge into the BAW15d/s-3(110°) lampholder,
 - i. the "Go" side of the BAY15d/s-3(110°) gauge into the BAY15d/s-3(110°) lampholder,
 - j. the "Go" side of the BAZ15d/s-3(110°) gauge into the BAZ15d/s-3(110°) lampholder.
- 3) It shall not be possible to insert the "Not Go" side of the gauge by its own weight.
This test shall be made twice, the gauge being turned through approximately 90° the second time.

BUT:

Vérification des dimensions $A_{min.}$, $A_{max.}$, $B_{min.}$, $D1_{min.}$, $N_{max.}$ et de la position diamétrale ou angulaire des encoches des douilles BA9s, BA15d, BA15s, BA15d-3(110°), BA15s-3(110°), BAU15d, BAU15s, BAU15d-3(110°), BAU15s-3(110°), BAW15d, BAW15s, BAW15d-3(110°), BAW15s-3(110°), BAY15d, BAY15s, BAY15d-3(110°), BAY15s-3(110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3(110°) et BAZ15s-3(110°) et, respectivement, de la dimension $T_{max.}$ des douilles BAW15d, BAW15s, BAW15d-3(110°), BAW15s-3(110°), BAY15d, BAY15s, BAW15d-3(110°), BAW15s-3(110°), BAZ15d, BAZ15s, BAZ15d-3(110°) et BAZ15s-3(110°).

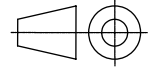
ESSAI:

- 1) Il doit être possible d'insérer le côté "Entre" du calibre dans la douille et de le tourner de façon que les broches passent sous les points les plus bas des encoches de maintien et d'atteindre la position d'appui sans exercer une force anormale.
- 2) Il doit être possible d'insérer:
 - a. le côté "Entre" du calibre BA15d/s dans la douille BA15d/s et la douille BA15d/s-3(110°),
 - b. le côté "Entre" du calibre BAU15d/s dans la douille BAU15d/s et la douille BAU15d/s-3(110°),
 - c. le côté "Entre" du calibre BAW15d/s dans la douille BAW15d/s et la douille BAW15d/s-3(110°),
 - d. le côté "Entre" du calibre BAY15d/s dans la douille BAY15d/s et la douille BAY15d/s-3(110°),
 - e. le côté "Entre" du calibre BAZ15d/s-3(110°) dans la douille BAZ15d/s-3(110°),
 - f. le côté "Entre" du calibre BA15d/s-3(110°) dans la douille BA15d/s-3(110°),
 - g. le côté "Entre" du calibre BAU15d/s-3(110°) dans la douille BAU15d/s-3(110°),
 - h. le côté "Entre" du calibre BAW15d/s-3(110°) dans la douille BAW15d/s-3(110°),
 - i. le côté "Entre" du calibre BAY15d/s-3(110°) dans la douille BAY15d/s-3(110°),
 - j. le côté "Entre" du calibre BAZ15d/s-3(110°) dans la douille BAZ15d/s-3(110°).
- 3) Il ne doit pas être possible d'insérer le côté "N'entre pas" du calibre sous l'effet de son propre poids.
Cet essai doit être effectué deux fois, le calibre étant, la deuxième fois, tourné d'un angle d'environ 90°.

7006-12E-4**Documents**

Document Sharing Hub

**GAUGES FOR TESTING CONTACT-MAKING
IN LAPMOLDERS**
**CALIBRES POUR LA VÉRIFICATION DE LA
RÉALITÉ DU CONTACT DANS LES DOUILLES**
**BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15, BAZ15, BA15-3(110°),
BAU15-3(110°), BAW15-3(110°), BAY15-3(110°) & BAZ15-3(110°)**



Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.
For details of holders BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15, BAZ15, BA15-3(110°), BAU15-3(110°),
BAW15-3(110°), BAY15-3(110°) and BAZ15-3(110°), see sheets 7005-12 and 7005-13 respectively.
Pour les détails des douilles BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15, BAZ15, BA15-3(110°), BAU15-3(110°),
BAW15-3(110°), BAY15-3(110°) et BAZ15-3(110°), voir respectivement feuilles 7005-12 et 7005-13.

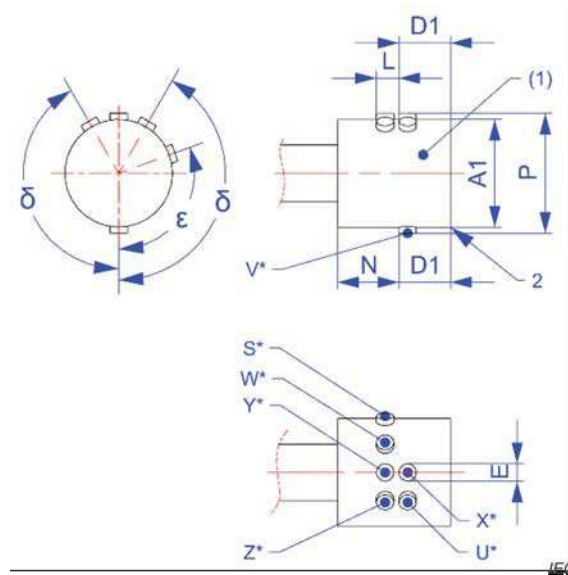


Figure 1 – Gauge / Calibre

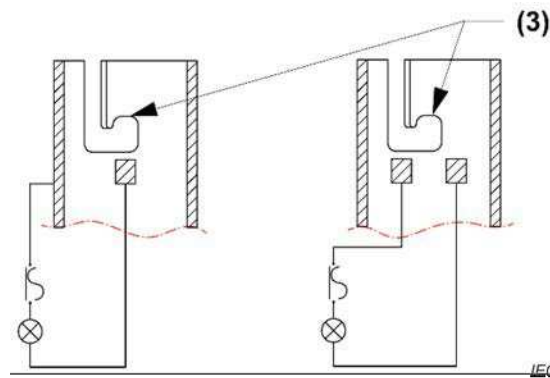


Figure 2 – Test circuits / Circuits d'essai

BA9, BA15s, BAU15s,
BAW15s, BAY15s, BAZ15s
BA15s-3(110°), BAU15s-3(110°),
BAW15s-3(110°), BAY15s-3(110°),
BAZ15s-3(110°)

BA15d, BAU15d,
BAW15d, BAY15d, BAZ15d
BA15d-3(110°), BAU15d-3(110°),
BAW15d-3(110°), BAY15d-3(110°),
BAZ15d-3(110°)

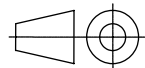
- 1) Metal / Métal.
- 2) Edge slightly chamfered / Arête légèrement chanfreinée.
- 3) Resting point / Point d'appui.

7006-12F-4

**GAUGES FOR TESTING CONTACT-MAKING
IN LAMP HOLDERS**

**CALIBRES POUR LA VÉRIFICATION DE LA
RÉALITÉ DU CONTACT DANS LES DOUILLES**

**BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15, BAZ15, BA15-3(110°),
BAU15-3(110°), BAW15-3(110°), BAY15-3(110°) & BAZ15-3(110°)**



Page 2/2

Table 1 – Dimensions table / Tableau 1 – Table de dimensions

Dimension	BA9s	BA15 family*	Tolerance / Tolérance
A1	9,08	15,05	+ 0,01 0
D1	4,28	6,3	+ 0,01 0
E	1,5	1,8	0 - 0,01
L*	--	3,2	± 0,05
N	5,0	9,0	+ 0,5 0
P	11,05	17,02	0 - 0,01
δ*	--	150°	± 5'
ε*	--	110°	± 5'

* Use pins V and X in the case of BA15.
Use pins V and U in the case of BAU15.
Use pins V and W in the case of BAW15.
Use pins V and Y in the case of BAY15.
Use pins V and Z in the case of BAZ15.
Use pins S, V and X in the case of BA15-3(110°).
Use pins S, V and U in the case of BAU15-3(110°).
Use pins S, V and W in the case of BAW15-3(110°).

Use pins S, V and Y in the case of BAY15-3(110°).
Use pins S, V and Z in the case of BAZ15-3(110°).

* Utiliser les broches V et X en cas de BA15.
Utiliser les broches V et U en cas de BAU15.
Utiliser les broches V et W en cas de BAW15.
Utiliser les broches V et Y en cas de BAY15.
Utiliser les broches V et Z en cas de BAZ15.
Utiliser les broches S, V et X en cas de BA15-3(110°).
Utiliser les broches S, V et U en cas de BAU15-3(110°).
Utiliser les broches S, V et W en cas de BAW15-3(110°).
Utiliser les broches S, V et Y en cas de BAY15-3(110°).
Utiliser les broches S, V et Z en cas de BAZ15-3(110°).

PURPOSE:

To check contact-making with regard to a "minimum" cap in lampholders BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15, BAZ15, BA15-3(110°), BAU15-3(110°), BAW15-3(110°), BAY15-3(110°) and BAZ15-3(110°) respectively.

TESTING:

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

BUT:

Vérification de la réalité du contact dans le cas des culots "minimaux" insérés, respectivement, dans les douilles BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15, BAZ15, BA15-3(110°), BAU15-3(110°), BAW15-3(110°), BAY15-3(110°) et BAZ15-3(110°).

ESSAI:

Le calibre est inséré dans la douille dans la position normale d'un culot et les broches de retenue sont maintenues contre les points d'appui correspondants.
Dans cette position la lampe témoin doit s'allumer.

7006-12F-4**Documents**

Document Sharing Hub

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

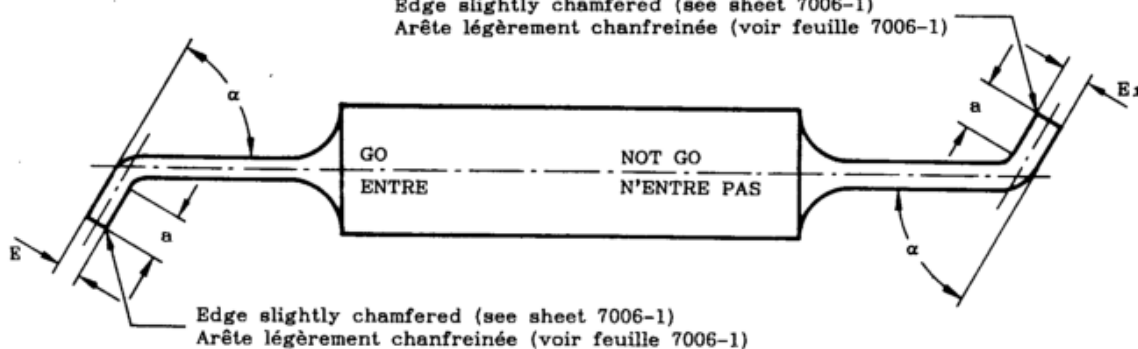
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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.

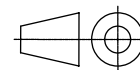
BUT: Vérification de la largeur minimale et maximale des encoches des douilles B15d, B22d, B22d-3 et BY22d respectivement.

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°		-

GAUGES FOR TESTING RETENTION OF CAPS CALIBRES POUR LA VÉRIFICATION DE LA TENUE DES CULOTS

**BA15, BA15-3(110°), BAU15, BAU15-3(110°), BAW15,
BAW15-3(110°), BAY15, BAY15-3(110°), BAZ15, BAZ15-3(110°)**



Page 1/2

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

For details of relevant caps, see Table 2
Pour les détails des culots associés, voir Tableau 2

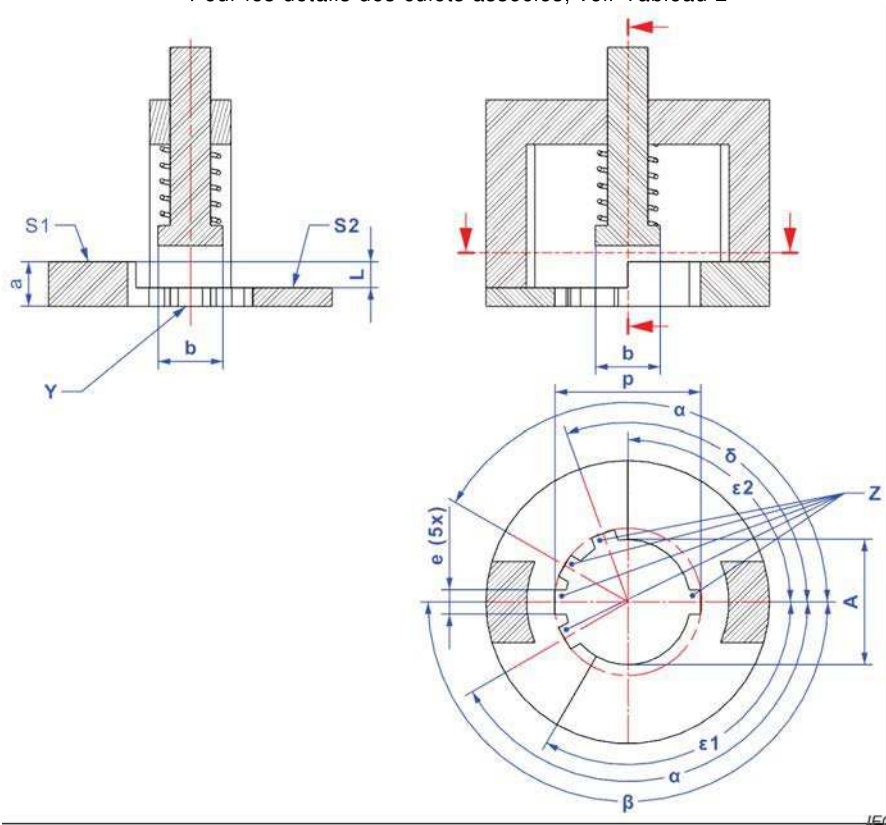


Figure 1 – Gauge / Calibre

Table 1 – Dimensions table / Tableau 1 – Table de dimensions

Reference/Référence	Dimension	Tolerance/Tolérance
A	15,5	+ 0,01 - 0
L	3,2	± 0,1
a	5,5	± 0,1
b	10	± 0,1
e	3	± 0,1
p	18	± 0,1
α	150°	± 30'
β	180°	± 30'
δ	110°	± 30'
ε1	120°	± 5°
ε2	90°	± 5°

PURPOSE:

To check the retention of related caps in their lampholders.

TESTING:

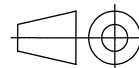
The cap shall enter the gauge at opening Y until the pins have passed through slots Z.

The cap is then turned through a small angle and is pushed by the plunger so that:

- when testing a BA15d/s or a BAU15d/s cap, at least one of the pins is in close contact with surface S1;
- when testing a BAW15d/s, BAY15d/s or BAZ15d/s cap, at least one of the pins is in close contact with surface S1 or S2;
- when testing a BA15d/s-3(110°) or a BAU15d/s-3(110°) cap, at least one of the pins, as also defined on caps BA15d/s or BAU15d/s, is in close contact with surface S1;
- when testing a BAW15d/s-3(110°), BAY15d/s-3(110°) or BAZ15d/s-3(110°) cap, at least one of the pins, as also defined on caps BAW15d/s, BAY15d/s or BAZ15d/s, is in close contact with surface S1 or S2.

7006-14-3

GAUGES FOR TESTING RETENTION OF CAPS
CALIBRES POUR LA VÉRIFICATION
DE LA TENUE DES CULOTS
BA15, BA15-3(110°), BAU15, BAU15-3(110°), BAW15,
BAW15-3(110°), BAY15, BAY15-3(110°), BAZ15, BAZ15-3(110°)



Page 2/2

In this position the spring force shall be 10 N and the cap shall be retained in the gauge, irrespective of any clearance between the cap and the gauge

BUT :

Vérification de la tenue des culots associés dans leurs douilles.

ESSAI:

Le culot doit pénétrer dans le calibre par l'ouverture Y jusqu'à ce que les broches aient traversé les encoches Z.

Le culot est alors tourné selon un angle étroit et le piston exerce une poussée sur le culot, de telle sorte que:

- lors de l'essai d'un culot BA15d/s ou BAU15d/s, au moins une des broches soit en contact étroit avec la surface S1;
- lors de l'essai d'un culot BAW15d/s, BAY15d/s ou BAZ15d/s, au moins une des broches soit en contact étroit avec la surface S1 ou S2;
- lors de l'essai d'un culot BA15d/s-3(110°) ou BAU15d/s-3(110°), au moins une des broches, comme également défini sur les culots BA15d/s ou BAU15d/s, soit en contact étroit avec la surface S1;
- lors de l'essai d'un culot BAW15d/s-3(110°), BAY15d/s-3(110°) ou BAZ15d/s-3(110°), au moins une des broches; comme également défini sur les culots BAW15d/s, BAY15d/s ou BAZ15d/s, soit en contact étroit avec la surface S1 ou S2.

Dans cette position, la force du ressort doit être 10 N et le culot doit être retenu dans le calibre, quel que soit le jeu entre le culot et le calibre.

Table 2 – Cap references / Tableau 2 – Références des culots

Designation/ Désignation	Cap sheet/Feuille de caractéristiques de culots	Designation/ Désignation	Cap sheet/Feuille de caractéristiques de culots
BA15d & BA15s	7004-11A	BA15d-3(110°) & BA15s-3(110°)	7004-19A
BAU15d & BAU15s	7004-19	BAU15d-3(110°) & BAU15s-3(110°)	7004-19A
BAW15d & BAW15s	7004-11E	BAW15d-3(110°) & BAW15s-3(110°)	7004-19A
BAY15d & BAY15s	7004-11B	BAY15d-3(110°) & BAY15s-3(110°)	7004-19A
BAZ15d & BAZ15s	7004-11C	BAZ15d-3(110°) & BAZ15s-3(110°)	7004-19A

7006-14-3