

NORME  
INTERNATIONALE  
INTERNATIONAL  
STANDARD

**CEI  
IEC  
61-3L**

1989

---

---

Onzième complément à la Publication 61-3 (1969)  
**Culots de lampes et douilles ainsi que calibres  
pour le contrôle de l'interchangeabilité  
et de la sécurité**

**Troisième partie:  
Calibres**

Les feuilles de ce complément sont à insérer dans la Publication 61-3

Eleventh supplement to Publication 61-3 (1969)  
**Lamps caps and holders together  
with gauges for the control of interchangeability  
and safety**

**Part 3:  
Gauges**

The sheets contained in this supplement are to be inserted in Publication 61-3

© CEI 1989 Droits de reproduction réservés – Copyright – all rights reserved

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale 3, rue de Varembe Genève, Suisse

---

---





NORME  
INTERNATIONALE  
INTERNATIONAL  
STANDARD

**CEI  
IEC  
61-3**

Troisième édition  
Third edition  
1969

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

---

Onzième complément à la Publication 61-3 (1969)  
**Culots de lampes et douilles ainsi que calibres  
pour le contrôle de l'interchangeabilité  
et de la sécurité**

**Troisième partie:**  
Calibres

Eleventh supplement to Publication 61-3 (1969)  
**Lamps caps and holders together  
with gauges for the control of interchangeability  
and safety**  
**Part 3:**  
Gauges

© CEI 1989 Droits de reproduction réservés – Copyright – all rights reserved

Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni  
utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé  
électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les  
microfilms sans l'accord écrit de l'éditeur

No part of this publication may be reproduced or utilized in any  
form or by any means, electronic or mechanical, including  
photocopying and microfilm without permission in writing from  
the publisher

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale 3, rue de Varembe Genève, Suisse



Commission Electrotechnique Internationale  
International Electrotechnical Commission  
Международная Электротехническая Комиссия



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

- 1 Retirer la page de titre et les pages 2 3 4 5, 6, 7 et 8 existantes et insérer la nouvelle page de titre et les nouvelles pages 2, 3, 4, 5, 6, 7 et 8  
Retirer les feuilles existantes 7006 22 3, 7006 47 2, 7006 60 2, 7006 60A 1, 7006 63 1 (pages 1 et 2)

- 2 Retirer les feuilles existantes 7006 4A 1, 7006 10 7, 7006 12A 1, 7006 13 4, 7006 15 5 (pages 1 et 2), 7006 15A 1 (pages 1, 2 et 3), 7006 21 3, 7006 22A 3, 7006 25A 1, 7006 39B 1 7006 41-1 7006 41A 1 (pages 1 et 2), 7006 42A-1, 7006 44 3 7006 45 3 7006 46 2, 7006 46A 2 7006 47A-1 7006 47B 1 7006 47C 1 7006 51 1, 7006 51A 1, 7006 59A 1, 7006 60B 2, 7006 60C 1, 7006 61 2, 7006 62-1 7006 69B 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 69D 1, 7006 69E-1 7006 95 2,

et les remplacer par les nouvelles feuilles 7006 4A 2, 7006 10 8, 7006 12A 2, 7006 13 5, 7006 15 6 (pages 1/2 et 2/2), 7006 15A 2 (pages 1/2 et 2/2), 7006 21 4 (pages 1/2 et 2/2), 7006 22A 4 (pages 1/2 et 2/2), 7006 25A 2 (pages 1/3, 2/3 et 3/3), 7006 39B 2, 7006 41 2, 7006 41A 2 (pages 1/2 et 2/2), 7006 42A 2, 7006 44 4, 7006 45 4, 7006 46 3, 7006 46A 3, 7006 47A 2, 7006 47B 2 (pages 1/2 et 2/2), 7006 47C 2 (pages 1/2 et 2/2), 7006 51 2, 7006 51A-2 7006 59A 2, 7006 60B 3 (pages 1/2 et 2/2), 7006 60C 2 (pages 1/2 et 2/2), 7006 61 3, 7006 62 2 (pages 1/2 et 2/2), 7006 69B 2 (pages 1/2 et 2/2), 7006 69D 2, 7006 69E 2, 7006 95 3

- 3 Insérer les nouvelles feuilles 7006 11C 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 15C 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 17A 1, 7006 17B 1, 7006 25C 1 7006 26B-1, 7006 27H 1 7006-27J 1, 7006 28C 1, 7006 32-1, 7006 32A 1, 7006 42 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 59B 1, 7006 59C 1, 7006 67 1, 7006 67A 1, 7006 68 1, 7006 68A 1, 7006 68B 1, 7006 68C 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 68D 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 68E 1, 7006 68F-1, 7006 73D 1, 7006 73E 1, 7006 73F-1, 7006 73G 1, 7006 73H 1, 7006 73J 1, 7006 77-1, 7006 77A 1, 7006 77B 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 77C 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 78 1 (pages 1/3, 2/3 et 3/3), 7006 78A 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 78B-1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 78C 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 78F 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 78G 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 79 1, 7006 79A 1, 7006 79B 1, 7006-82 1, 7006 82A 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 82B 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 82C 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 84 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 84A 1 7006 84B-1, 7006 84C 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 84D 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 85 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 85A 1, 7006 85B-1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 85C 1 (pages 1/2 et 2/2) 7006 86 1, 7006 86A-1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 86B 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 87-1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 87A 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 87B 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 87C 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 87D 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 87E 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 87F 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 88 1, 7006 88A-1, 7006 88B 1 (pages 1/2 et 2/2), 7006 89-1, 7006 89A 1 (pages 1/2 et 2/2)

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

- 1 Remove existing title page and existing pages 2, 3, 4, 5 6 7 and 8 and insert in their places new title page and new pages 2, 3, 4, 5, 6, 7 and 8  
Remove existing sheets 7006 22 3, 7006 47 2, 7006 60 2, 7006 60A 1, 7006 63 1 (pages 1 and 2)

- 2 Remove existing pages 7006 4A 1 7006 10 7, 7006 12A 1, 7006 13 4 7006 15 5 (pages 1 and 2), 7006 15A 1 (pages 1, 2 and 3) 7006 21 3, 7006-22A 3 7006 25A 1, 7006 39B 1, 7006 41 1 7006 41A 1 (pages 1 and 2) 7006 42A 1, 7006 44 3, 7006 45 3, 7006 46 2 7006 46A 2, 7006 47A 1 7006 47B 1, 7006 47C 1, 7006 51 1, 7006 51A 1, 7006 59A 1 7006 60B 2 7006 60C 1, 7006 61 2, 7006 62 1, 7006 69B 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 69D 1, 7006 69E 1 7006 95 2

and insert in their places new sheets 7006 4A 2, 7006 10 8, 7006 12A 2, 7006 13 5, 7006 15 6 (pages 1/2 and 2/2), 7006 15A 2 (pages 1/2 and 2/2), 7006 21 4 (pages 1/2 and 2/2), 7006 22A 4 (pages 1/2 and 2/2) 7006 25A 2 (pages 1/3 2/3 and 3/3) 7006 39B 2, 7006 41 2, 7006 41A 2 (pages 1/2 and 2/2), 7006 42A 2 7006 44 4, 7006 45 4 7006 46 3 7006 46A 3, 7006 47A 2 7006 47B-2 (pages 1/2 and 2/2) 7006 47C 2 (pages 1/2 and 2/2), 7006 51 2, 7006 51A 2, 7006 59A 2, 7006 60B 3 (pages 1/2 and 2/2) 7006 60C 2 (pages 1/2 and 2/2), 7006 61 3, 7006 62 2 (pages 1/2 and 2/2), 7006 69B 2 (pages 1/2 and 2/2) 7006 69D 2, 7006 69E 2, 7006 95 3

- 3 Insert new sheets 7006 11C 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 15C 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 17A 1 7006 17B 1, 7006 25C 1, 7006 26B 1, 7006-27H 1 7006 27J 1 7006 28C 1 7006 32 1, 7006 32A 1 7006-42 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 59B 1 7006 59C 1, 7006 67 1, 7006 67A 1, 7006 68 1 7006 68A-1, 7006 68B-1, 7006 68C 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 68D 1 (pages 1/2 and 2/2) 7006 68E 1, 7006 68F 1, 7006 73D 1, 7006 73E 1, 7006 73F 1, 7006 73G 1, 7006 73H 1, 7006 73J 1, 7006 77 1, 7006 77A 1 7006 77B 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 77C-1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 78 1 (pages 1/3, 2/3 and 3/3), 7006 78A 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 78B-1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 78C 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 78F 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 78G 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 79 1, 7006 79A 1, 7006 79B 1, 7006 82 1, 7006 82A 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 82B 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 82C 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 84 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 84A 1 7006 84B 1, 7006 84C 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 84D 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 85 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006-85A 1 7006 85B 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 85C 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 86 1, 7006 86A 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 86B-1 (pages 1/2 and 2/2) 7006 87 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 87A 1 (pages 1/2 and 2/2) 7006 87B 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 87C 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 87D 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 87E 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 87F 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 88 1, 7006 88A-1, 7006 88B 1 (pages 1/2 and 2/2), 7006 89-1, 7006 89A 1 (pages 1/2 and 2/2)

| SOMMAIRE                                                                                                                       | Pages      | CONTENTS                                                                                     | Page       |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|----------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| PRÉAMBULE                                                                                                                      | 9          | FOREWORD                                                                                     | 10         |
| PRÉFACE                                                                                                                        | 9          | PREFACE                                                                                      | 10         |
|                                                                                                                                | Feuilles   |                                                                                              | Sheet      |
| Chanfreins sur les arêtes des calibres                                                                                         | 7006 1 2   | Facets on gauge edges                                                                        | 7006 1 2   |
| Calibre «Entre» pour culots BA20 sur lampes terminées                                                                          | 7006 2 2   | ‘Go’ gauge for BA20 caps on finished lamps                                                   | 7006 2 2   |
| Calibre d’acceptation pour culots B22d destinés à un enfilage automatique                                                      | 7006-3 1   | Acceptance gauge for B22d caps intended for automatic wire threading                         | 7006 3 1   |
| Calibres pour vérifier l’insertion des culots dans les douilles B15d, B22d et BY22d                                            | 7006 4A 2  | Gauges for testing the insertion of caps in lamp holders B15d, B22d and BY22d                | 7006 4A 2  |
| Calibres pour vérifier la tenue des culots B15d et B22d dans la douille                                                        | 7006 4B 1  | Gauges for testing the retention of B15d and B22d caps in the holder                         | 7006 4B 1  |
| Calibres «N’Entre Pas» pour culots sur lampes terminées BA9, B15, B22 et BY22d                                                 | 7006 10 8  | “Not Go” gauges for caps on finished lamps BA9, B15, B22 and BY22d                           | 7006 10 8  |
| Calibres «Entre» pour culots BA9, B15, BA15 & B22 sur lampes terminées                                                         | 7006 11 7  | “Go” gauges for caps BA9 B15, BA15 & B22 on finished lamps                                   | 7006-11 7  |
| Calibre «Entre» pour culot BAY15d sur lampes terminées                                                                         | 7006-11B 1 | “Go” gauge for cap BAY15d on finished lamps                                                  | 7006 11B 1 |
| Calibre «Entre» pour culot sur lampes terminées BAZ15d                                                                         | 7006 11C 1 | “Go” gauge for cap BAZ15d on finished lamps                                                  | 7006 11C 1 |
| Calibres tampons pour douilles à baïonnette BA9, BA15, BAY15, BA21, B15 & B22                                                  | 7006 12 6  | Plug gauges for bayonet lampholders BA9, BA15, BAY15, BA21, B15 & B22                        | 7006 12 6  |
| Calibres «Entre» supplémentaires pour les douilles B22d et BY22d                                                               | 7006 12A 2 | Supplementary “Go” gauges for lampholders B22d and BY22d                                     | 7006 12A 2 |
| Calibre «N’Entre Pas»/Maintien pour les douilles B22d                                                                          | 7006 12B-1 | “Not Go”/Retention gauge for B22d lampholders                                                | 7006 12B 1 |
| Calibre «Entre» supplémentaire pour les douilles B15d                                                                          | 7006 12C-1 | Supplementary “Go” gauge for B15d lampholders                                                | 7006 12C 1 |
| Calibre «N’Entre Pas»/Maintien pour les douilles B15d                                                                          | 7006-12D 1 | “Not Go”/Retention gauge for B15d lampholders                                                | 7006 12D 1 |
| Calibres pour les encoches des douilles B15d, B22d, B22d 3 et BY22d                                                            | 7006 13 5  | Gauges for the slots in lampholders B15d, B22d, B22d 3 and BY22d                             | 7006-13 5  |
| Calibre pour vérifier la tenue des culots BA15 et BAY15 dans la douille                                                        | 7006 14-1  | Gauge for testing the retention of BA15 and BAY15 caps in the holder                         | 7006 14-1  |
| Calibre de vérification des douilles BAY15d en ce qui concerne l’insertion des culots                                          | 7006 14A 1 | Gauge for testing the correct insertion of caps in bayonet lampholders BAY15d                | 7006 14A 1 |
| Calibre pour la dimension B des culots BA15 et BAY15d sur lampes terminées                                                     | 7006-14B 1 | Gauge for dimension B of caps BA15 and BAY15d on finished lamps                              | 7006-14B 1 |
| Calibre «Entre» pour dimension «P max» des culots BAY15d sur lampes terminées                                                  | 7006-14C 1 | “Go” gauge for dimension “P max” of BAY15d caps on finished lamps                            | 7006 14C 1 |
| Calibre pour la vérification de la force de contact dans les douilles à baïonnette B22d-3 (90°/135°)                           | 7006 15 6  | Gauge for checking contact force in bayonet lampholders B22d 3 (90°/135°)                    | 7006 15 6  |
| Calibres pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B22d et BY22d | 7006-15A-2 | Gauges for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B22d and BY22d | 7006 15A 2 |
| Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B15d           | 7006 15B 1 | Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B15d            | 7006 15B 1 |
| Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette BA21d-3 (120°) | 7006 15C-1 | Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders BA21d 3 (120°)  | 7006-15C-1 |
| Calibre «Entre» pour culots BA21 3 (120°) sur lampes terminées                                                                 | 7006 17 4  | “Go” gauge for caps BA21 3 (120°) on finished lamps                                          | 7006 17 4  |
| Calibre «Entre» pour culot sur lampes terminées BY22d                                                                          | 7006 17A 1 | “Go” gauge for cap on finished lamps BY22d                                                   | 7006 17A 1 |
| Calibre tampon pour douille BY22d                                                                                              | 7006 17B-1 | Plug gauge for lampholder BY22d                                                              | 7006 17B 1 |
| Calibre tampon pour douille à baïonnette BA20                                                                                  | 7006 18-1  | Plug gauge for bayonet lampholder BA20                                                       | 7006 18 1  |
| Calibre «Entre» pour culot B22d 3 (90°/135°)/25×26 sur lampes terminées                                                        | 7006 19 2  | “Go” gauge for cap B22d 3 (90°/135°)/25×26 on finished lamps                                 | 7006 19 2  |

|                                                                                                                                                                |            |                                                                                                                         |            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Calibre pour douille à baionnette B22d 3 (90°/135°)                                                                                                            | 7006 20 4  | Plug gauge for bayonet lampholder B22d 3 (90°/135°)                                                                     | 7006 20 4  |
| Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E27                                                                                    | 7006 21 4  | Gauge for testing contact making in lampholders E27                                                                     | 7006 21 4  |
| Calibre pour la vérification de la réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion des lampes dans les douilles E27 | 7006 22A 4 | Gauge for testing contact making and protection against accidental contact during insertion of lamps in lampholders E27 | 7006 22A 4 |
| Calibre pour douille E40 pour le contrôle de la réalité du contact                                                                                             | 7006 23 2  | Plug gauge for E40 lampholder for testing contact making                                                                | 7006 23 2  |
| Calibre pour douille E40 pour le contrôle du contact et de la protection contre les contacts accidentels                                                       | 7006 24 2  | Plug gauge for E40 lampholder for testing contact making and protection against accidental contact                      | 7006 24 2  |
| Calibres «Entre» pour contrôler les taraudages des douilles E10, E14 et E40                                                                                    | 7006 25-5  | “Go” plug gauges for screw threads of lampholders E10, E14 and E40                                                      | 7006 25 5  |
| Calibre «Entre» pour douilles E27                                                                                                                              | 7006 25A 2 | “Go” gauge for lampholders E27                                                                                          | 7006 25A 2 |
| Calibre «Entre» pour douilles E26                                                                                                                              | 7006-25B 1 | “Go” plug gauge for lampholders E26                                                                                     | 7006 25B 1 |
| Calibre «Entre» pour douilles E12                                                                                                                              | 7006 25C 1 | “Go” plug gauge for lampholders E12                                                                                     | 7006 25C 1 |
| Calibre «N'Entre Pas» pour contrôler les taraudages des douilles E10, E14, E27 et E40                                                                          | 7006 26 2  | “Not Go” plug gauges for screw threads of lamp holders E10, E14, E27 and E40                                            | 7006 26 2  |
| Calibre «N'Entre Pas» pour douilles E26 et E26d                                                                                                                | 7006 26A 1 | “Not Go” plug gauge for lampholders E26 and E26d                                                                        | 7006 26A 1 |
| Calibre «N'Entre Pas» pour douilles E12                                                                                                                        | 7006 26B 1 | “Not Go” plug gauge for lampholders E12                                                                                 | 7006 26B 1 |
| Calibre «Entre» pour culots E40 sur lampes terminées                                                                                                           | 7006 27 6  | “Go” gauge for E40 caps on finished lamps                                                                               | 7006 27 6  |
| Calibre «Entre» pour culots E10 sur lampes terminées                                                                                                           | 7006 27A 1 | “Go” gauge for E10 caps on finished lamps                                                                               | 7006 27A 1 |
| Calibre «Entre» pour culots E27 sur lampes terminées                                                                                                           | 7006 27B 1 | “Go” gauge for E27 caps on finished lamps                                                                               | 7006 27B 1 |
| Calibre «Entre» pour dimension «S <sub>1</sub> » des culots E27 sur lampes terminées                                                                           | 7006 27C 1 | “Go” gauge for dimension “S <sub>1</sub> ” of E27 caps on finished lamps                                                | 7006 27C 1 |
| Calibre «Entre» pour culots E26 et E26d sur lampes terminées                                                                                                   | 7006 27D 1 | “Go” gauge for E26 and E26d caps on finished lamps                                                                      | 7006-27D 1 |
| Calibre «Entre» additionnel pour culots E26 et E26d sur lampes terminées                                                                                       | 7006 27E 1 | Additional “Go” gauge for E26 and E26d caps on finished lamps                                                           | 7006 27E 1 |
| Calibre «Entre» pour culots E14 sur lampes terminées                                                                                                           | 7006 27F 1 | “Go” gauge for E14 caps on finished lamps                                                                               | 7006 27F 1 |
| Calibre «Entre» pour dimension «S <sub>1</sub> » des culots E14 sur lampes terminées                                                                           | 7006 27G 1 | “Go” gauge for dimension “S <sub>1</sub> ” of E14 caps on finished lamps                                                | 7006-27G 1 |
| Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E12                                                                                                           | 7006 27H 1 | “Go” gauge for caps on finished lamps E12                                                                               | 7006 27H 1 |
| Calibre «Entre» additionnel pour culots sur lampes terminées E12                                                                                               | 7006 27J 1 | Additional “Go” gauge for caps on finished lamps E12                                                                    | 7006 27J 1 |
| Calibres «N'Entre Pas» pour culots E10 et E40 sur lampes terminées                                                                                             | 7006 28 5  | “Not Go” gauges for E10 and E40 caps on finished lamps                                                                  | 7006 28 5  |
| Calibre «N'Entre Pas» pour culots E27 sur lampes terminées                                                                                                     | 7006 28A 1 | “Not Go” gauge for E27 caps on finished lamps                                                                           | 7006 28A 1 |
| Calibre «N'Entre Pas» pour culots E14 sur lampes terminées                                                                                                     | 7006 28B 1 | “Not Go” gauge for E14 caps on finished lamps                                                                           | 7006-28B 1 |
| Calibre «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E12                                                                                                     | 7006 28C 1 | “Not Go” gauge for caps on finished lamps E12                                                                           | 7006 28C 1 |
| Calibre pour le contrôle de la réalité du contact des lampes munies du culot E26d                                                                              | 7006 29 1  | Gauge for testing contact making of lamps fitted with E26d caps                                                         | 7006 29 1  |
| Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E26d                                                 | 7006 29A 1 | Gauge for testing protection against accidental contact for lamps fitted with E26d caps                                 | 7006 29A 1 |
| Calibre avec un diamètre de référence de 23 mm pour culots E26d                                                                                                | 7006 29B-1 | Gauge with reference diameter of 23 mm for E26d caps                                                                    | 7006 29B 1 |
| Calibre avec un diamètre de référence de 13,2 mm pour culots E26d                                                                                              | 7006 29C 1 | Gauge with reference diameter of 13,2 mm for E26d caps                                                                  | 7006 29C 1 |
| Calibre avec un diamètre de référence de 10,4 mm pour culots E26d sur lampes terminées                                                                         | 7006 29D 1 | Gauge with reference diameter of 10,4 mm for E26d caps on finished lamps                                                | 7006 29D 1 |
| Calibre pour le contrôle de la position radiale du contact intermédiaire de la douille E26d                                                                    | 7006 29E 1 | Gauge for checking the radial position of the intermediate contact of lampholder E26d                                   | 7006 29E 1 |

|                                                                                                                              |            |                                                                                                                     |            |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Calibres pour le contrôle des positions relatives des contacts dans la douille E26d                                          | 7006 29F-1 | Contact gauges for testing the relative positions of the contacts in E26d lampholder                                | 7006 29F-1 |
| Calibre pour le contrôle de la réalité du contact dans la douille E26d                                                       | 7006 29G 2 | Plug gauge for testing contact making in E26d lampholder                                                            | 7006 29G 2 |
| Calibre pour le contrôle de la réalité du contact dans la douille E26d avec chemise métallique doublée de papier             | 7006 29H-2 | Plug gauge for testing contact making in metal shell paper lined E26d lampholder                                    | 7006 29H 2 |
| Calibre pour le contrôle de la protection contre les contacts accidentels dans la douille E26d                               | 7006 29J 1 | Plug gauge for testing protection against accidental contact in E26d lampholder                                     | 7006 29J 1 |
| Calibre «Entre» pour douilles E26d                                                                                           | 7006 29K-1 | “Go” plug gauge for lampholders E26d                                                                                | 7006 29K 1 |
| Calibre «N’Entre Pas» pour culots E26 et E26d sur lampes terminées                                                           | 7006 29L 2 | “Not Go” gauge for E26 and E26d caps on finished lamps                                                              | 7006 29L-2 |
| Calibre pour douille E14 pour le contrôle de la réalité du contact                                                           | 7006 30 2  | Plug gauge for E14 lampholder for testing contact making                                                            | 7006 30 2  |
| Calibre pour le contrôle de la réalité du contact de la douille E14 avec fausse bougie destinée aux lampes «Flamme»          | 7006 30A 1 | Plug gauge for lampholder E14 with candle shaped shaft for candle lamps for testing contact making                  | 7006 30A-1 |
| Calibre pour douille E14 pour le contrôle du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l’insertion | 7006 31 3  | Plug gauge for E14 lampholder for testing contact making and protection against accidental contact during insertion | 7006 31 3  |
| Calibre pour vérifier la réalité du contact des culots E12 sur lampes terminées                                              | 7006 32 1  | Gauge for finished lamps fitted with E12 caps for testing contact making                                            | 7006 32 1  |
| Calibre pour douille pour la vérification de la réalité du contact E12                                                       | 7006 32A 1 | Plug gauge for lampholders for testing contact making E12                                                           | 7006 32A 1 |
| Calibre «Entre» pour culots 2G13 sur lampes terminées, lampes fluorescentes en forme de U                                    | 7006 33 1  | “Go” gauge for 2G13 caps on finished U-shaped fluorescent lamps                                                     | 7006 33 1  |
| Calibres pour douilles 2G13 pour le contrôle d’insertion et de la réalité du contact                                         | 7006 33A-1 | Gauges for lampholders 2G13 for testing insertion and contact making                                                | 7006 33A 1 |
| Calibre pour douilles 2G13 pour le contrôle de la réalité du contact                                                         | 7006 33B 1 | Gauge for lampholders 2G13 for testing contact making                                                               | 7006 33B-1 |
| Calibre «Entre» pour culot préfocus PX13 5s sur lampes terminées                                                             | 7006 35-1  | “Go” gauge for prefocus cap PX13 5s on finished lamps                                                               | 7006 35 1  |
| Calibre «N’Entre Pas» pour culot préfocus PX13 5s sur lampes terminées                                                       | 7006 35A-1 | “Not Go” gauge for prefocus cap PX13 5s on finished lamps                                                           | 7006 35A 1 |
| Calibre «N’Entre Pas» pour culot préfocus PX13 5s sur lampes terminées                                                       | 7006 35B 1 | “Not Go” gauge for prefocus cap PX13 5s on finished lamps                                                           | 7006 35B-1 |
| Calibre «Entre» pour douilles PX13 5s                                                                                        | 7006 35C 1 | “Go” gauge for lampholders PX13 5s                                                                                  | 7006 35C 1 |
| Calibre «N’Entre Pas» pour douilles PX13 5s                                                                                  | 7006 35D-1 | “Not Go” gauge for lampholders PX13 5s                                                                              | 7006 35D 1 |
| Calibre d’orientation pour douilles PX13 5s                                                                                  | 7006 35E-1 | Rotation gauge for lampholders PX13 5s                                                                              | 7006 35E-1 |
| Calibre «Entre» pour culot préfocus P43t 38 sur lampes terminées                                                             | 7006 39 1  | “Go” gauge for prefocus cap P43t 38 on finished lamps                                                               | 7006 39 1  |
| Calibre «N’Entre Pas» pour la dimension M minimum du culot préfocus P43t-38 sur lampes terminées                             | 7006-39A-1 | “Not Go” gauge for dimension M minimum of prefocus cap P43t-38 on finished lamps                                    | 7006 39A 1 |
| Calibre pour vérifier la dimension Y max des culots préfocus P43t 38, PX43t, PY43d et PZ43t sur lampes terminées             | 7006 39B-2 | Gauge for checking dimension Y max of prefocus caps P43t 38, PX43t, PY43d and PZ43t on finished lamps               | 7006 39B 2 |
| Calibre «Entre» pour culot à broche Fa8                                                                                      | 7006 40 1  | “Go” gauge for single pin cap Fa8                                                                                   | 7006 40 1  |
| Calibre «N’Entre Pas» pour culot à broche Fa8                                                                                | 7006 40A 1 | “Not Go” gauge for single pin cap Fa8                                                                               | 7006 40A 1 |
| Calibre «Entre» et «N’Entre Pas» pour culot à broche sur lampes terminées Fa6                                                | 7006 41 2  | “Go” and “Not Go” gauge for single pin cap on finished lamps Fa6                                                    | 7006 41 2  |
| Calibres «Entre»/Réalité du contact pour douilles Fa6                                                                        | 7006 41A 2 | “Go”/Contact making gauges for lampholders Fa6                                                                      | 7006 41A 2 |
| Calibre «Entre» pour culot sur lampe terminée P28s                                                                           | 7006 42 1  | “Go” gauge for cap on finished lamps P28s                                                                           | 7006 42 1  |
| Calibre «Entre» pour douille P28s                                                                                            | 7006 42A 2 | “Go” gauge for lampholder P28s                                                                                      | 7006 42A 2 |
| Calibre «Entre» et «N’Entre Pas» pour culot préfocus P40s sur lampes terminées                                               | 7006 43 2  | “Go” and “Not Go” gauge for P40s prefocus cap on finished lamps                                                     | 7006 43 2  |
| Calibre «Entre» et «N’Entre Pas» pour culot non assemblé à deux broches (Ne pas utiliser sur lampes terminées) G13           | 7006 44 4  | “Go” and “Not Go” gauge for unmounted bi-pin cap (Not for use on finished lamps) G13                                | 7006 44 4  |
| Calibre «Entre» pour culot à deux broches sur lampes terminées G13                                                           | 7006 45 4  | “Go” gauge for bi pin cap on finished lamps G13                                                                     | 7006 45 4  |

|                                                                                                                                        |            |                                                                                                         |            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot non assemblé à deux broches (Ne pas utiliser sur lampes terminées) G5                      | 7006 46 3  | “Go” and “Not Go” gauge for unmounted bi-pin cap (Not for use on finished lamps) G5                     | 7006 46 3  |
| Calibre «Entre» pour culot à deux broches G5 monté sur lampes terminées                                                                | 7006 46A 2 | “Go” gauge for bi pin cap G5 on finished lamps                                                          | 7006 46A 2 |
| Calibre «Entre» pour culot à deux broches sur lampes terminées G5                                                                      | 7006 46A 3 | “Go” gauge for bi pin cap G5 on finished lamps                                                          | 7006 46A 3 |
| Calibre pour douilles pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels G5                                         | 7006 47A 2 | Plug gauge for lampholders for testing protection against accidental contact G5                         | 7006 47A 2 |
| Calibres doubles pour un ensemble de deux douilles pour la vérification de la réalité du contact G5                                    | 7006 47B 2 | Double ended gauges for a combined pair of lamp holders for testing contact making G5                   | 7006 47B 2 |
| Calibres doubles «Entre» pour un ensemble de deux douilles G5                                                                          | 7006 47C 2 | Double ended “Go” gauges for a combined pair of lampholders G5                                          | 7006 47C 2 |
| Calibre «Entre» pour culot préfocus PG22 6 35 sur lampes terminées                                                                     | 7006 48 1  | “Go” gauge for prefocus cap PG22 6 35 on finished lamps                                                 | 7006 48 1  |
| Calibre «Entre» pour culots préfocus P14 5s sur lampes terminées                                                                       | 7006 49 1  | “Go” gauge for prefocus caps P14 5s on finished lamps                                                   | 7006 49 1  |
| Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E27                                                            | 7006 50 1  | Gauge for finished lamps fitted with E27 caps for testing contact making                                | 7006 50 1  |
| Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels E27/51×39               | 7006 51 2  | Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact E27/51×39            | 7006 51-2  |
| Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion E27 | 7006 51A 2 | Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact during insertion E27 | 7006 51A 2 |
| Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E40                                                            | 7006 52 1  | Gauge for finished lamps fitted with E40 caps for testing contact making                                | 7006 52-1  |
| Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E40                          | 7006 53-1  | Gauge for finished lamps fitted with E40 caps for testing protection against accidental contact         | 7006 53-1  |
| Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E14                                                            | 7006 54 2  | Gauge for finished lamps fitted with E14 caps for testing contact making                                | 7006 54 2  |
| Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E14                          | 7006 55 2  | Gauge for finished lamps fitted with E14 caps for testing protection against accidental contact         | 7006 55 2  |
| Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour le diamètre de la collerette du culot préfocus P30s sur lampes terminées                         | 7006 56 2  | “Go” and “Not Go” gauge for the diameter of the collar of prefocus cap P30s on finished lamps           | 7006 56 2  |
| Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour la boutonnière principale du culot préfocus P30s sur lampes terminées                            | 7006 56A 2 | “Go” and “Not Go” gauge for the major slot of prefocus cap P30s on finished lamps                       | 7006 56A 2 |
| Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot à deux contacts en retrait R17d sur lampes terminées                                       | 7006 57 3  | “Go” and “Not Go” gauge for recessed double contact cap R17d on finished lamps                          | 7006 57 3  |
| Calibre «Entre» pour douille R17d                                                                                                      | 7006 57A 1 | “Go” gauge for R17d lampholder                                                                          | 7006 57A 1 |
| Calibre pour la vérification du contact dans la douille R17d                                                                           | 7006 57B 1 | Contact making gauge for lampholder R17d                                                                | 7006 57B 1 |
| Calibre «Entre» pour culots G17q 7 et GY17q 7 sur lampes terminées                                                                     | 7006 58A 3 | “Go” gauge for caps G17q 7 and GY17q 7 on finished lamps                                                | 7006 58A 3 |
| Calibre «Entre» pour culot GX17q 7 sur lampes terminées                                                                                | 7006 58B 3 | “Go” gauge for cap GX17q 7 on finished lamps                                                            | 7006 58B 3 |
| Calibre à broches pour la vérification des contacts des douilles G17q 7, GX17q 7 et GY17q 7                                            | 7006 58C 1 | Plug gauge for testing contact making of lamp holders G17q 7, GX17q 7 and GY17q 7                       | 7006 58C 1 |
| Calibre «Entre» pour douilles G17q 7 et GY17q 7                                                                                        | 7006 58D 1 | “Go” gauge for lampholders G17q 7 and GY17q 7                                                           | 7006 58D 1 |
| Calibre «Entre» pour douilles GX17q 7                                                                                                  | 7006 58E 1 | “Go” gauge for lampholders GX17q 7                                                                      | 7006 58E 1 |
| Calibre d'orientation pour douilles G17q 7 GX17q 7 et GY17q 7                                                                          | 7006 58F 1 | Rotation gauge for lampholders G17q-7, GX17q 7 and GY17q-7                                              | 7006 58F 1 |
| Calibre pour douille Fa4                                                                                                               | 7006-59 1  | Plug gauge for lampholder Fa4                                                                           | 7006 59 1  |
| Calibre pour la vérification de la force minimale de contact dans les connecteurs pour socles de lampe à deux broches GZ6 35 et GZ4    | 7006 59A 2 | Gauge for checking minimum contact force in connectors for bi pin lamp bases GZ6 35 and GZ4             | 7006 59A 2 |

|                                                                                                                                                                  |            |                                                                                                                 |            |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Calibre «Entre» pour socles de lampe à deux broches GZ6 35                                                                                                       | 7006 59B-1 | “Go” gauge for bi pin lamp bases GZ6 35                                                                         | 7006 59B 1 |
| Calibre «Entre» pour connecteur pour socle de lampes à deux broches GZ6 35                                                                                       | 7006 59C 1 | “Go” gauge for connector for bi pin lamp base GZ6 35                                                            | 7006 59C 1 |
| Calibres doubles pour un ensemble de deux douilles pour la vérification de la réalité du contact G13                                                             | 7006-60B 3 | Double ended gauges for a combined pair of lampholders for testing contact making G13                           | 7006 60B 3 |
| Calibres doubles «Entre» pour un ensemble de deux douilles G13                                                                                                   | 7006-60C 2 | Double ended “Go” gauges for a combined pair of lampholders G13                                                 | 7006 60C 2 |
| Calibres «Entre» et «N’Entre Pas» pour socles de lampe à deux broches G6 35, GX6 35, GY6 35 et GZ6 35                                                            | 7006 61 3  | “Go” and “Not Go” gauges for bi-pin lamp bases G6 35, GX6 35, GY6 35 and GZ6 35                                 | 7006 61 3  |
| Calibres «Entre» pour socles de lampe à deux broches G6 35, GX6 35 & GY6 35                                                                                      | 7006 61A 2 | “Go” gauges for bi pin lamp bases G6 35, GX6 35 & GY6 35                                                        | 7006 61A 2 |
| Calibres «Entre» pour douilles G6 35, GX6 35 & GY6 35                                                                                                            | 7006 61B 2 | “Go” gauges for lampholders G6 35, GX6 35 & GY6 35                                                              | 7006 61B-2 |
| Calibre pour la force minimale de contact dans les douilles G6 35, GX6 35 & GY6 35                                                                               | 7006 61C 2 | Gauge for minimum contact force in lampholders G6 35 GX6 35 & GY6 35                                            | 7006 61C 2 |
| Calibres pour la vérification de l’ajustage et de la réalité du contact de la lampe maximale dans une combinaison de deux douilles R7s ou RX7s                   | 7006 62 2  | Gauges for testing the fit and contact making of a maximum lamp in a combined pair of lamp holders R7s or RX7s  | 7006 62 2  |
| Calibre pour la vérification de la hauteur des ergots (dim T min) des culots P14 5s sur lampes terminées                                                         | 7006 64 1  | Gauge for checking height of pins (dim T min) of caps P14 5s on finished lamps                                  | 7006 64 1  |
| Calibre «Entre» pour le culot et le socle de lampe GX38q                                                                                                         | 7006 65 1  | “Go” gauge for four pin cap and lamp base GX38q                                                                 | 7006 65 1  |
| Calibre «Entre» pour douille GX38q                                                                                                                               | 7006 65A 1 | “Go” gauge for lampholder GX38q                                                                                 | 7006 65A 1 |
| Système de calibrage pour la vérification de la force d’extraction dans la douille GX38q                                                                         | 7006 65B-1 | Gauging system for checking withdrawal force in lampholder GX38q                                                | 7006 65B 1 |
| Calibre «Entre» combiné pour culot PK22s sur lampes terminées                                                                                                    | 7006 66 1  | Combined “Go” gauge for cap PK22s on finished lamps                                                             | 7006 66 1  |
| Calibre «Entre» pour socles de lampe à deux broches GZ4                                                                                                          | 7006 67 1  | “Go” gauge for bi pin lamp bases GZ4                                                                            | 7006 67 1  |
| Calibre «Entre» pour connecteur pour socle de lampes à deux broches GZ4                                                                                          | 7006 67A 1 | “Go” gauge for connector for bi pin lamp base GZ4                                                               | 7006 67A 1 |
| Calibre «Entre» pour culots non assemblés (Ne pas utiliser sur lampes terminées) GR8                                                                             | 7006 68 1  | “Go” gauge for unmounted caps (Not for use on finished lamps) GR8                                               | 7006 68 1  |
| Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de l’entrée des douilles maximum et la vérification de l’écartement et la longueur des broches GR8 | 7006 68A 1 | Gauge for caps on finished lamps to ensure entry of maximum lampholder and to check pin spacing and -length GR8 | 7006 68A 1 |
| Calibres «A» et «B» pour la vérification de la dimension M dans les culots sur lampes terminées GR8 et GR10q                                                     | 7006 68B 1 | Gauges “A” and “B” for checking dimension M of caps on finished lamps GR8 and GR10q                             | 7006 68B 1 |
| Calibres «A» et «B» pour la vérification de la force maximale d’insertion et de la force maximale d’extraction dans les douilles GR8                             | 7006 68C 1 | Gauges “A” and “B” for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GR8         | 7006 68C 1 |
| Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de rétention dans les douilles GR8                                                                         | 7006-68D 1 | Gauge “C” for checking minimum retention force in lampholders GR8                                               | 7006 68D-1 |
| Calibre «Entre» pour la vérification des broches des culots sur lampes terminées GR8 et GR10q                                                                    | 7006 68E-1 | “Go” gauge for checking the pins of caps on finished lamps GR8 and GR10q                                        | 7006 68E 1 |
| Calibre «Entre» et «N’Entre Pas» pour la vérification des broches des culots (Ne pas utiliser sur lampes terminées) GR8 et GR10q                                 | 7006 68F 1 | “Go” and “Not Go” gauge for checking the pins of caps (Not for use on finished lamps) GR8 and GR10q             | 7006 68F 1 |
| Calibre «Entre» et «N’Entre Pas» pour culot à deux broches G23 sur lampes terminées                                                                              | 7006 69 1  | “Go” and “Not Go” gauge for bi pin cap G23 on finished lamps                                                    | 7006 69 1  |
| Calibre «A» pour la vérification de la force maximale d’insertion et de la force maximale d’extraction dans les douilles G23                                     | 7006 69A 1 | Plug gauge “A” for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lamp holders G23            | 7006 69A 1 |
| Calibre «B» pour la vérification de la force maximale d’insertion dans les douilles G23 et GX23                                                                  | 7006 69B-2 | Plug gauge “B” for checking maximum insertion force in lampholders G23 and GX23                                 | 7006 69B 2 |
| Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles G23                                                                           | 7006 69C 1 | Plug gauge “C” for checking minimum retention force in lampholders G23                                          | 7006 69C 1 |

|                                                                                                                                                                                   |            |                                                                                                                                                       |            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Calibre à broche simple «D» pour la vérification de la force maximale d'extraction des contacts dans les douilles 2G11, G23, GX23, G24d, G24q, GY24d, G32d, G32q, GX32d et GY32d. | 7006 69D 2 | Single pin gauge "D" for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders 2G11, G23, GX23, G24d, G24q, GY24d, G32d, G32q, GX32d and GY32d | 7006 69D 2 |
| Calibre à broche simple «E» pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles 2G11, G23, GX23, G24d, G24q, GY24d, G32d, G32q, GX32d et GY32d    | 7006 69E 2 | Single pin gauge "E" for checking minimum retention force of contacts in lampholders 2G11, G23, GX23, G24d, G24q, GY24d, G32d, G32q, GX32d and GY32d  | 7006 69E 2 |
| Calibres «Entre» pour douilles GX9 5                                                                                                                                              | 7006 70 1  | "Go" gauges for lampholders GX9 5                                                                                                                     | 7006 70 1  |
| Calibre pour la force minimale de contact dans les douilles GX9 5                                                                                                                 | 7006 70A 1 | Gauge for minimum contact force in lampholders GX9 5                                                                                                  | 7006 70A 1 |
| Calibre pour vérifier la tenue des culots GX9 5 dans la douille                                                                                                                   | 7006 70B 1 | Gauge for checking the retention of caps GX9 5 in the lampholder                                                                                      | 7006 70B 1 |
| Calibres pour culots à deux broches GY9 5 & GZ9 5 sur lampes terminées                                                                                                            | 7006 70C 2 | Gauges for bi pin caps GY9 5 & GZ9 5 on finished lamps                                                                                                | 7006 70C 2 |
| Calibre «Entre» pour culot à deux broches G9 5 sur lampes terminées                                                                                                               | 7006 70D 1 | "Go" gauge for bi pin cap G9 5 on finished lamps                                                                                                      | 7006 70D 1 |
| Calibre «Entre» pour douille G9 5                                                                                                                                                 | 7006 70E 1 | "Go" gauge for lampholder G9 5                                                                                                                        | 7006 70E 1 |
| Calibre pour la force minimale de retenue des contacts de la douille G9 5                                                                                                         | 7006 70F 1 | Gauge for minimum contact retention force in lampholder G9 5                                                                                          | 7006 70F-1 |
| Calibres pour douilles GY9 5 & GZ9 5                                                                                                                                              | 7006 70G 1 | Gauges for lampholders GY9 5 & GZ9 5                                                                                                                  | 7006 70G 1 |
| Calibre «Entre» pour socle de cube flash                                                                                                                                          | 7006 71 1  | "Go" gauge for base of flashcube                                                                                                                      | 7006 71 1  |
| Douille d'essai de torsion pour cube flash                                                                                                                                        | 7006 71A 1 | Torsion test holder for flashcube                                                                                                                     | 7006 71A 1 |
| Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles de lampe à deux broches G4                                                                                                          | 7006 72 1  | "Go" and "Not Go" gauges for bi pin lamp bases G4                                                                                                     | 7006 72 1  |
| Calibre «Entre» pour douilles G4                                                                                                                                                  | 7006 72A-1 | "Go" gauge for lampholders G4                                                                                                                         | 7006 72A 1 |
| Calibre pour la force minimale de contact dans les douilles G4                                                                                                                    | 7006 72B 1 | Gauge for minimum contact force in lampholders G4                                                                                                     | 7006 72B 1 |
| Calibre pour culot de lampe à deux broches G5 3 sur lampes terminées                                                                                                              | 7006 73 1  | Gauge for bi pin cap G5 3 on finished lamps                                                                                                           | 7006 73 1  |
| Calibre «Entre» pour douilles G5 3                                                                                                                                                | 7006 73A 1 | "Go" gauge for lampholders G5 3                                                                                                                       | 7006 73A 1 |
| Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socle de lampe à deux broches GX5 3                                                                                                         | 7006 73B 1 | "Go" and "Not Go" gauge for bi pin lamp base GX5 3                                                                                                    | 7006 73B 1 |
| Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socle de lampe à deux broches GY5 3                                                                                                         | 7006 73C 1 | "Go" and "Not Go" gauge for bi pin lamp base GY5 3                                                                                                    | 7006 73C 1 |
| Calibre «Entre» pour douilles GX5 3                                                                                                                                               | 7006 73D 1 | "Go" gauge for lampholders GX5 3                                                                                                                      | 7006 73D 1 |
| Calibre «Entre» pour douilles GY5 3                                                                                                                                               | 7006 73E 1 | "Go" gauge for lampholders GY5 3                                                                                                                      | 7006 73E 1 |
| Calibre à broches doubles pour la vérification de la force maximale d'extraction des contacts dans les douilles GX5 3                                                             | 7006 73F 1 | Dual pin gauge for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders GX5 3                                                                 | 7006 73F 1 |
| Calibre à broche simple pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles GX5 3                                                                 | 7006 73G 1 | Single pin gauge for checking minimum retention force of contacts in lampholders GX5 3                                                                | 7006 73G 1 |
| Calibre à broches doubles pour la vérification de la force maximale d'extraction des contacts dans les douilles GY5 3                                                             | 7006 73H 1 | Dual pin gauge for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders GY5 3                                                                 | 7006 73H-1 |
| Calibre à broche simple pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles GY5 3                                                                 | 7006 73J-1 | Single pin gauge for checking minimum retention force of contacts in lampholders GY5 3                                                                | 7006 73J 1 |
| Calibre «Entre» pour culot de lampe à deux broches GY16 sur lampes terminées                                                                                                      | 7006 74 1  | "Go" gauge for bi pin cap GY16 on finished lamps                                                                                                      | 7006 74 1  |
| Calibre pour culots et socles à deux broches G22 sur lampes terminées                                                                                                             | 7006 75 1  | Gauge for bi pin caps and bases G22 on finished lamps                                                                                                 | 7006 75-1  |
| Calibre «Entre» pour douilles G22                                                                                                                                                 | 7006 75A 1 | "Go" gauge for lampholders G22                                                                                                                        | 7006 75A 1 |
| Calibre «Entre» pour culots et socles de lampes à deux broches G38 sur lampes terminées                                                                                           | 7006 76 1  | "Go" gauge for bi pin caps and bases G38 on finished lamps                                                                                            | 7006 76 1  |
| Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots et socles de lampes à deux broches G38 sur lampes terminées                                                                          | 7006 76A 1 | "Go" and "Not Go" gauge for pins of bi-pin caps and bases G38 on finished lamps                                                                       | 7006 76A 1 |
| Calibre «Entre» pour douilles G38 (1 <sup>er</sup> des deux calibres)                                                                                                             | 7006 76B 1 | "Go" gauge for lampholders G38 (1st of two gauges)                                                                                                    | 7006 76B 1 |

|                                                                                                                                                                                                       |            |                                                                                                                                                                               |            |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Calibre «Entre» pour douilles G38 (2 <sup>e</sup> des deux calibres)                                                                                                                                  | 7006 76C 1 | “Go” gauge for lampholders G38 (2nd of two gauges)                                                                                                                            | 7006 76C 1 |
| Calibre pour la force minimale de contact des douilles G38                                                                                                                                            | 7006 76D 1 | Gauge for minimum contact force in lampholders G38                                                                                                                            | 7006 76D 1 |
| Calibre «Entre» pour culots non assemblés (Ne pas utiliser sur lampes terminées) GR10q                                                                                                                | 7006 77 1  | “Go” gauge for unmounted caps (Not for use on finished lamps) GR10q                                                                                                           | 7006 77 1  |
| Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de l'entrée des douilles maximum et la vérification de l'écartement et la longueur des broches GR10q                                    | 7006 77A 1 | Gauge for caps on finished lamps to ensure entry of maximum lampholder and to check pin spacing and length GR10q                                                              | 7006 77A 1 |
| Calibres «A» et «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GR10q                                                                | 7006-77B 1 | Gauges “A” and “B” for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GR10q                                                                     | 7006 77B 1 |
| Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GR10q                                                                                                              | 7006 77C 1 | Gauge “C” for checking minimum retention force in lampholders GR10q                                                                                                           | 7006 77C-1 |
| Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées G24d 1, G24d 2, G24d 3, GY24d-1, GY24d-2, GY24d 3 et G24q 1, G24q 2, G24q 3                                                        | 7006 78-1  | “Go” and “Not Go” gauges for caps on finished lamps G24d 1, G24d 2, G24d 3, GY24d 1, GY24d 2, GY24d 3 and G24q 1, G24q 2, G24q 3                                              | 7006 78 1  |
| Calibres «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles G24d 1, G24d 2, G24d-3, GY24d 1, GY24d 2, GY24d 3 et G24q-1, G24q 2, G24q 3 | 7006 78A 1 | Plug gauges “A” for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders G24d 1, G24d 2, G24d 3, GY24d 1, GY24d 2, GY24d-3 and G24q 1, G24q-2, G24q 3 | 7006 78A 1 |
| Calibres «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles G24d 1, G24d 2, G24d 3, GY24d 1, GY24d 2, GY24d 3 et G24q 1, G24q 2, G24q 3                                      | 7006 78B 1 | Plug gauges “B” for checking maximum insertion force in lampholders G24d 1, G24d 2, G24d 3, GY24d 1, GY24d 2, GY24d-3 and G24q 1, G24q 2, G24q 3                              | 7006 78B 1 |
| Calibres «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles G24d 1, G24d-2, G24d 3, GY24d 1, GY24d 2, GY24d 3 et G24q 1, G24q 2, G24q 3                                       | 7006 78C 1 | Plug gauges “C” for checking minimum retention force in lampholders G24d 1, G24d 2, G24d 3, GY24d 1, GY24d 2, GY24d 3 and G24q 1, G24q 2, G24q 3                              | 7006 78C 1 |
| Calibres «N'Entre Pas» «F» pour la vérification de la non interchangeabilité des culots dans les douilles G24d 1, G24d 2, G24d 3, GY24d 1, GY24d 2, GY24d 3 et G24q 1, G24q 2, G24q 3                 | 7006 78F 1 | “Not Go” gauges “F” for checking non interchangeability of caps in lampholders G24d 1, G24d-2, G24d 3, GY24d 1, GY24d 2, GY24d 3 and G24q 1, G24q 2, G24q 3                   | 7006 78F 1 |
| Calibres «Entre» «G» pour la vérification des détrompeurs dans les douilles G24d 1, G24d 2, G24d 3, GY24d 1, GY24d 2, GY24d 3 et G24q 1, G24q 2, G24q 3                                               | 7006 78G 1 | “Go” gauges “G” for checking key slots in lampholders G24d 1, G24d 2, G24d 3, GY24d 1, GY24d 2, GY24d-3 and G24q 1, G24q 2, G24q 3                                            | 7006 78G 1 |
| Calibre «Entre» pour culots G10q, GX10q et GY10q                                                                                                                                                      | 7006 79 1  | “Go” gauge for caps G10q, GX10q and GY10q                                                                                                                                     | 7006 79 1  |
| Calibres «Entre» pour les contacts dans les douilles G10q, GX10q et GY10q                                                                                                                             | 7006 79A 1 | “Go” gauges for the contacts in lampholders G10q, GX10q and GY10q                                                                                                             | 7006 79A 1 |
| Calibre de vérification du contact pour douilles G10q, GX10q et GY10q                                                                                                                                 | 7006 79B 1 | Contact making gauge for lampholders G10q, GX10q and GY10q                                                                                                                    | 7006 79B 1 |
| Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées 2G11                                                                                                                                                 | 7006 82 1  | “Go” gauge for caps on finished lamps 2G11                                                                                                                                    | 7006 82 1  |
| Calibre «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles 2G11                                                                         | 7006 82A 1 | Gauge “A” for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders 2G11                                                                               | 7006 82A 1 |
| Calibre «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles 2G11                                                                                                              | 7006 82B 1 | Plug gauge “B” for checking maximum insertion force in lampholders 2G11                                                                                                       | 7006 82B 1 |
| Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2G11                                                                                                               | 7006-82C 1 | Gauge “C” for checking minimum retention force in lampholders 2G11                                                                                                            | 7006 82C 1 |
| Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées GX10q                                                                                                                                                | 7006 84 1  | “Go” gauge for caps on finished lamps GX10q                                                                                                                                   | 7006 84 1  |
| Calibre «A» «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées GX10q                                                                                                                                      | 7006 84A 1 | “Not Go” gauge “A” for caps on finished lamps GX10q                                                                                                                           | 7006 84A 1 |
| Calibre «B», «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées GX10q                                                                                                                                     | 7006 84B 1 | “Not Go” gauge “B” for caps on finished lamps GX10q                                                                                                                           | 7006 84B 1 |
| Calibres «A» pour la vérification de la force maximale de contact dans les douilles GX10q                                                                                                             |            | Plug gauges “A” for checking maximum contact force in lampholders GX10q type A and                                                                                            |            |

|                                                                                                                                                                  |            |                                                                                                                                      |            |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| type A, et de la force maximale d'insertion dans les douilles de type B                                                                                          | 7006 84C 1 | maximum insertion force in lampholders type B                                                                                        | 7006 84C 1 |
| Calibre «B» pour la vérification de la force minimale de contact dans les douilles GX10q, type A, et de la force minimale de retenue dans les douilles de type B | 7006 84D 1 | Plug gauge "B" for checking minimum contact force in lampholders GX10q type A and minimum retention force in lampholders type B      | 7006 84D 1 |
| Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées GY10q                                                                                                           | 7006 85 1  | "Go" gauge for caps on finished lamps GY10q                                                                                          | 7006 85 1  |
| Calibre «A», «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées GY10q                                                                                                | 7006 85A 1 | Not Go" gauge "A" for caps on finished lamps GY10q                                                                                   | 7006 85A 1 |
| Calibre «A» pour la vérification de la force maximale de contact dans la douille GY10q                                                                           | 7006 85B 1 | Plug gauge "A" for checking maximum contact force in lampholder GY10q                                                                | 7006 85B 1 |
| Calibre «B» pour la vérification de la force minimale de contact dans la douille GY10q                                                                           | 7006 85C 1 | Plug gauge "B" for checking minimum contact force in lampholder GY10q                                                                | 7006 85C 1 |
| Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culot à deux broches sur lampes terminées GX23                                                                             | 7006 86 1  | Go" and "Not Go" gauge for bi pin cap on finished lamps GX23                                                                         | 7006 86 1  |
| Calibre «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GX23                                    | 7006 86A 1 | Plug gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lamp holders GX23                                | 7006 86A 1 |
| Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GX23                                                                          | 7006 86B 1 | Plug gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders GX23                                                              | 7006 86B 1 |
| Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées G32d G32q , GX32d et GY32d                                                                    | 7006 87 1  | Go" and "Not Go" gauges for caps on finished lamps G32d G32q , GX32d and GY32d                                                       | 7006 87 1  |
| Calibres «A <sub>1</sub> » pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles G32d G32q et GY32d       | 7006 87A 1 | Plug gauges "A <sub>1</sub> " for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders G32d , G32q and GY32d | 7006 87A 1 |
| Calibres «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles G32d G32q , GX32d et GY32d                                                  | 7006 87B 1 | Plug gauges "B" for checking maximum insertion force in lampholders G32d , G32q , GX32d and GY32d                                    | 7006 87B 1 |
| Calibres «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles G32d , G32q , GX32d et GY32d                                                 | 7006 87C 1 | Plug gauges "C" for checking minimum retention force in lampholders G32d , G32q , GX32d and GY32d                                    | 7006 87C 1 |
| Calibres «N'Entre Pas», «F» pour la vérification de la non interchangeabilité des culots dans les douilles G32d G32q GX32d et GY32d                              | 7006 87D 1 | "Not Go" gauges "F" for checking non interchangeability of caps in lampholders G32d , G32q , GX32d and GY32d                         | 7006 87D 1 |
| Calibres «Entre» «G» pour la vérification des déformations dans les douilles G32d , G32q , GX32d et GY32d                                                        | 7006 87E 1 | "Go" gauges "G" for checking key slots in lamp holders G32d , G32q , GX32d and GY32d                                                 | 7006 87E 1 |
| Calibre «A <sub>2</sub> » pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GX32d                     | 7006 87F 1 | Plug gauge "A <sub>2</sub> " for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lamp holders GX32d                 | 7006 87F 1 |
| Calibre «Entre» pour culot préfocus sur lampes terminées PY43d                                                                                                   | 7006 88 1  | "Go" gauge for prefocus cap on finished lamps PY43d                                                                                  | 7006 88 1  |
| Calibre «N'Entre Pas» pour la dimension M minimum des culots préfocus PY43d et PZ43t sur lampes terminées                                                        | 7006 88A 1 | Not Go" gauge for dimension M minimum of prefocus caps PY43d and PZ43t on finished lamps                                             | 7006 88A 1 |
| Calibre «Entre» pour douilles PY43d                                                                                                                              | 7006 88B 1 | "Go" gauge for lampholders PY43d                                                                                                     | 7006 88B 1 |
| Calibre «Entre» pour culot préfocus sur lampes terminées PZ43t                                                                                                   | 7006 89 1  | "Go" gauge for prefocus cap on finished lamps PZ43t                                                                                  | 7006 89 1  |
| Calibre «Entre» pour douilles PZ43t                                                                                                                              | 7006 89A 1 | Go" gauge for lampholders PZ43t                                                                                                      | 7006 89A 1 |
| Calibre «Entre» pour douille W10 6×8 5d pour lampes flash                                                                                                        | 7006 90A 2 | "Go" gauge for lampholder W10 6×8 5d for photo flash lamps                                                                           | 7006 90A 2 |
| Calibre de la force de contact maximale dans la douille W10 6×8 5d pour lampes flash                                                                             | 7006 90B 2 | Gauge for maximum contact force in lampholder W10 6×8 5d for photo flash lamps                                                       | 7006 90B 2 |
| Calibre de la force de contact minimale dans la douille W10 6×8 5d pour lampes flash                                                                             | 7006 90C 2 | Gauge for minimum contact force in lampholder W10 6×8 5d for photo flash lamps                                                       | 7006 90C 2 |
| Calibre pour le contrôle de la réalité du contact dans la douille W10 6×8 5d pour lampes flash                                                                   | 7006 90D 2 | Plug gauge for testing contact making in lamp holder W10 6×8 5d for photo flash lamps                                                | 7006 90D 2 |
| Calibre «N'Entre Pas» pour socle de lampe W2 1×9 5d                                                                                                              | 7006 91B 1 | "Not Go" gauge for base W2 1×9 5d                                                                                                    | 7006 91B 1 |

|                                                                                                                                                                 |            |                                                                                                                                             |            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Calibres d'insertion et de retenue pour douilles W2 1×9 5d                                                                                                      | 7006 91C 1 | Insertion and retention gauges for lampholders W2 1×9 5d                                                                                    | 7006 91C 1 |
| Calibres pour douille W2×4 6d                                                                                                                                   | 7006 94 1  | Gauges for lampholder W2×4 6d                                                                                                               | 7006 94 1  |
| Calibre «Entre» et «N Entre Pas» pour les connecteurs G16t et G16d sur lampes terminées                                                                         | 7006 95 3  | “Go” and “Not Go” gauge for terminations G16t and G16d on finished lamps                                                                    | 7006 95 3  |
| Calibre «Entre» pour la collerette du culot P45t 41 sur lampes terminées                                                                                        | 7006 95A 1 | “Go” gauge for the ring of cap P45t 41 on finished lamps                                                                                    | 7006 95A 1 |
| Calibre «N Entre Pas» pour la collerette du culot P45t 41 sur lampes terminées                                                                                  | 7006 95B 1 | “Not Go” gauge for the ring of cap P45t 41 on finished lamps                                                                                | 7006 95B 1 |
| Calibre pour les plans de référence de la collerette du culot P45t 41 sur lampes terminées                                                                      | 7006 95C 1 | Gauge for the reference planes of the ring of cap P45t 41 on finished lamps                                                                 | 7006 95C 1 |
| Calibre «Entre» et «N Entre Pas» pour les bossages d'orientation de la collerette du culot P45t 41 sur lampes terminées                                         | 7006 95D 1 | “Go” and “Not Go” gauge for the locating notches of the ring of cap P45t 41 on finished lamps                                               | 7006 95D 1 |
| Calibre pour les bossages d'orientation de la collerette du culot P45t 41 sur lampes terminées                                                                  | 7006 95E 1 | Gauge for the locating notches of the ring of cap P45t 41 on finished lamps                                                                 | 7006 95E 1 |
| Calibre pour culot préfocus P45t 41 sur lampes terminées                                                                                                        | 7006 95F 1 | Gauge for prefocus cap P45t 41 on finished lamps                                                                                            | 7006 95F 1 |
| Calibres pour la vérification des dimensions P min et R min des culots P45t 41 sur lampes terminées en ce qui concerne l'orientation correcte dans les douilles | 7006 95G 1 | Gauges for checking dimensions P min and R min of caps P45t 41 on finished lamps with regard to ensuring correct orientation in lampholders | 7006 95G 1 |
| Calibre «Entre» pour la coupe transversale du socle de lampe W3 3×10 4d                                                                                         | 7006 96 1  | “Go” gauge for horizontal section of lamp base W3 3×10 4d                                                                                   | 7006 96 1  |
| Calibre «Entre» pour la coupe longitudinale du socle de lampe W3 3×10 4d                                                                                        | 7006 96A 1 | “Go” gauge for vertical section of lamp base W3 3×10 4d                                                                                     | 7006 96A 1 |
| Calibres pour douilles de magicube type X                                                                                                                       | 7006 98 1  | Holder plug gauges for magicube type X                                                                                                      | 7006 98 1  |
| Calibre pour la force d'extraction des douilles pour magicube type X                                                                                            | 7006 98A 1 | Withdrawal force gauge for holders for magicube type X                                                                                      | 7006 98A 1 |
| Calibre «Entre» pour culot X511 sur lampes terminées                                                                                                            | 7006 99 1  | “Go” gauge for cap X511 on finished lamps                                                                                                   | 7006 99 1  |

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

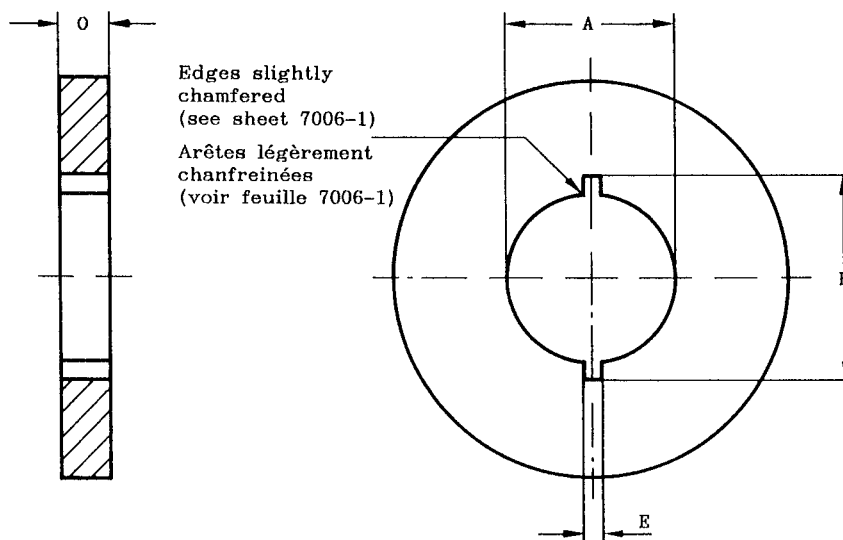
B15d, B22d &amp; BY22d

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<br>- 0,0 |
| B         | 17,45     | 27,55 | 27,0  | + 0,01<br>- 0,0 |
| E         | 2,5       |       |       | + 0,0<br>- 0,04 |
| O         | 6,5       |       |       | + 0,1<br>- 0,1  |

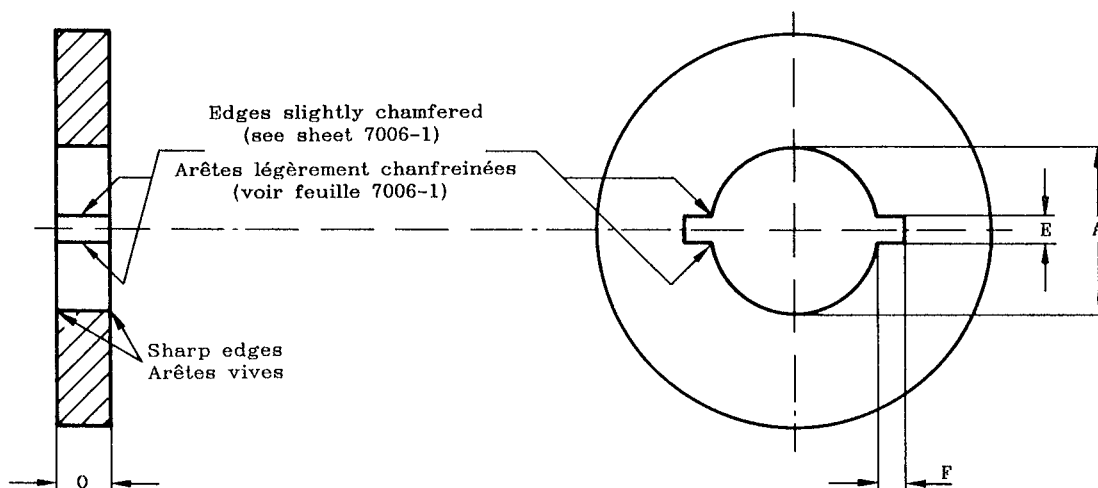
"NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS  
 CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES  
 BA9, B15, B22 & BY22d

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<br>- 0,01 |
| E                | 2,5       | 3,5   | 3,5   | 3,5   | + 0,5<br>- 0,5  |
| F                | 3,5       | 3,5   | 3,5   | 3,5   | + 0,5<br>- 0,5  |
| O                | 6         | 7     | 7     | 7     | + 0,1<br>- 0,1  |
| Mass<br>Masse kg | 0,020     | 0,050 | 0,100 | 0,100 | + 10%<br>- 10%  |

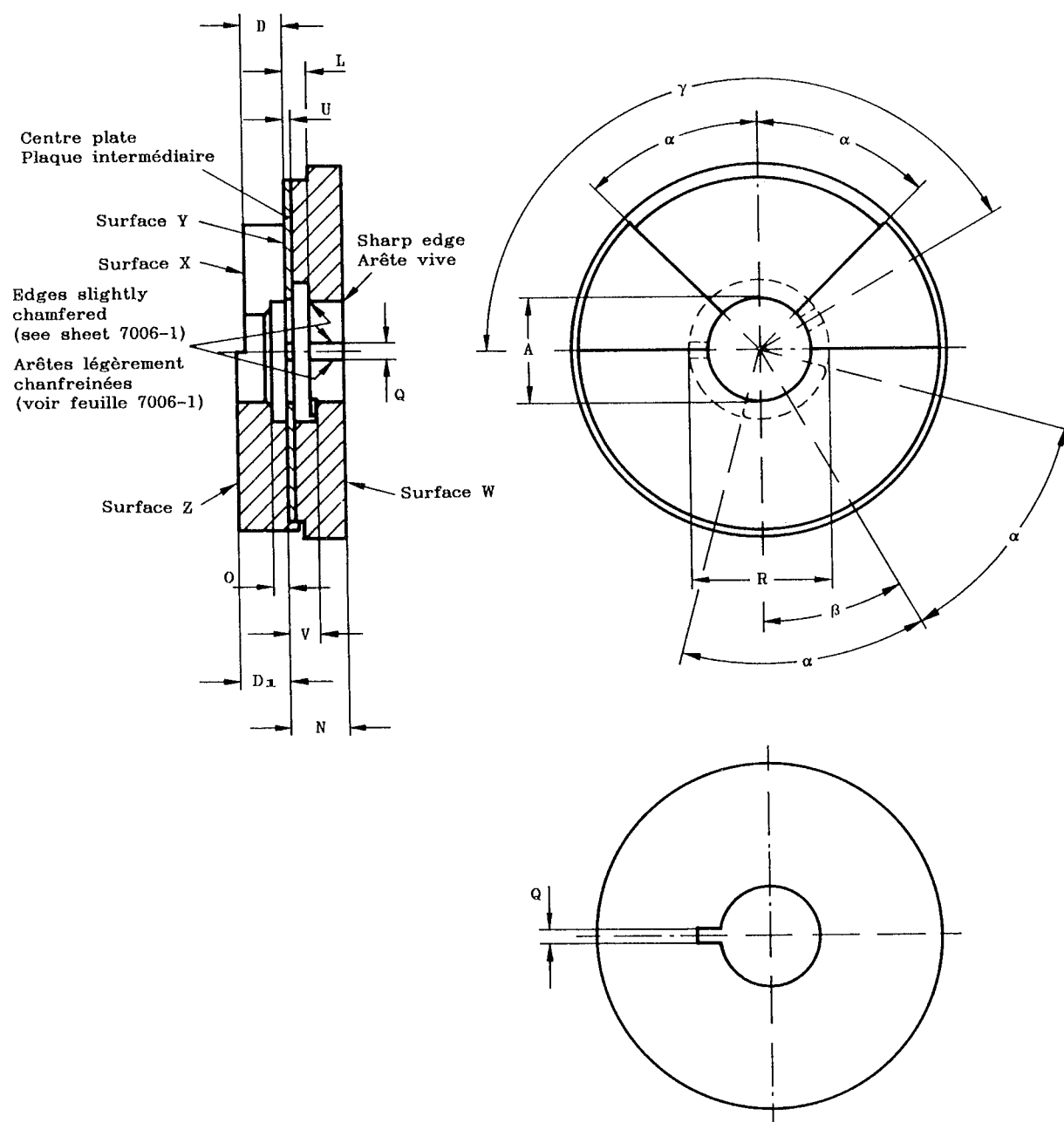
"GO" GAUGE FOR CAP ON FINISHED LAMPS  
 CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT SUR LAMPES TERMINEES  
 BAZ15d

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



View of centre plate  
 Vue de la plaque intermédiaire

7006-11C-1

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

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

| Reference      | Dimension | Tolerance        |
|----------------|-----------|------------------|
| A              | 15,3      | + 0,01<br>- 0,0  |
| D              | 6,32      | + 0,0<br>- 0,01  |
| D <sub>1</sub> | 7,5       | + 0,01<br>- 0,0  |
| L              | 3,4       | + 0,01<br>- 0,01 |
| N              | 8,9       | + 0,0<br>- 0,02  |
| O              | 2,3       | + 0,01<br>- 0,0  |
| Q              | 2,5       | + 0,0<br>- 0,04  |
| R              | 21        | + 0,5<br>- 0,5   |
| U              | 0,8       | + 0,0<br>- 0,01  |
| V              | 4         | + 0,1<br>- 0,1   |
| $\alpha$       | Approx 45 |                  |
| $\beta$        | Approx 30 |                  |
| $\gamma$       | 150       | + 5'<br>- 5'     |

PURPOSE: To check dimensions A **max**, D<sub>1</sub> **min**, D<sub>1</sub> **max**, L **max** and the angular displacement of the pins of caps BAZ15d on finished lamps

## TESTING:

- a) To check dimension A **max** and the angular displacement of the pins  
With the cap entering the gauge at surface W and the pins locating in the slots provided, it shall be possible to insert the cap to such a depth that the reference (lower) pin is below surface Y  
To check this, the cap is rotated in the appropriate direction until the pin is visible in the cutaway
- b) To check dimensions D<sub>1</sub> **min** and D<sub>1</sub> **max**  
At the successful completion of the test to check dimension A **max** in a) above and with the cap still in the gauge, a pull is applied to the cap to bring the upper surface of the reference pin into contact with surface Y. With the cap in this position, the contact making surfaces shall be co-planar with or project beyond surface X but they shall not project beyond surface Z
- c) To check dimension L **max**  
With the cap held in the gauge as in b) above with the reference pin visible in the cutaway, the cap is rotated slowly while under tension until the reference pin is not visible in the cutaway. During the transition, no obstruction to rotation shall be felt

BUT: Vérification des dimensions A **max**, D<sub>1</sub> **min**, D<sub>1</sub> **max**, L **max** et du déplacement angulaire des ergots des culots BAZ15d sur lampes terminées

## ESSAI:

- a) Vérification de la dimension A **max** et du déplacement angulaire des ergots  
Quand le culot entre dans le calibre du côté de la surface W et que les ergots sont engagés dans les encoches, il doit être possible d'insérer le culot jusqu'à une profondeur telle que l'ergot de référence (inférieur) se trouve au-delà de la surface Y. Pour vérifier cette condition, tourner le culot dans la direction appropriée jusqu'à ce que l'ergot devienne visible dans la découpeure
- b) Vérification des dimensions D<sub>1</sub> **min** et D<sub>1</sub> **max**  
Après que le culot a satisfait au vérification de la dimension A **max** suivant a) ci-dessus et le culot alors qu'il se trouve dans le calibre, on tire sur le culot pour amener la surface supérieure de l'ergot de référence en contact avec la surface Y. Le culot étant dans cette position, les surfaces de contact doivent se trouver dans le même plan que la surface X ou la dépasser, mais elles ne doivent pas dépasser le plan de la surface Z
- c) Vérification de la dimension L **max**  
Le culot étant maintenu dans la position décrite à b) ci-dessus et l'ergot de référence étant visible dans la découpeure, tourner le culot lentement en le maintenant sous pression, jusqu'à ce que l'ergot de référence ne soit plus visible dans la découpeure. Au cours de ce mouvement, on ne doit ressentir aucun empêchement de rotation

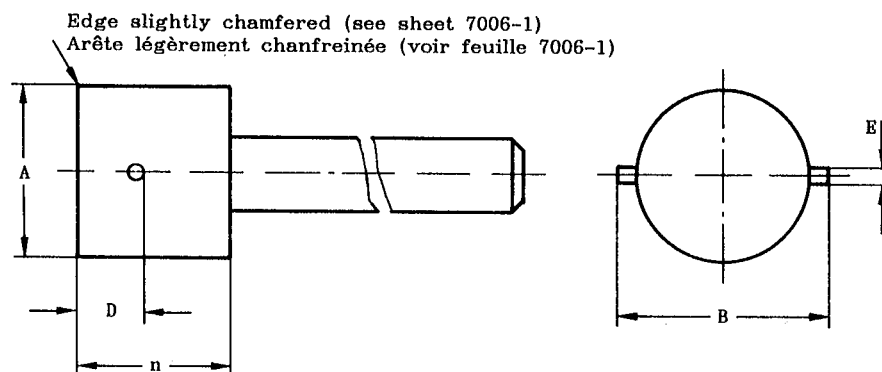
SUPPLEMENTARY "GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS  
CALIBRES "ENTRE" SUPPLEMENTAIRES POUR LES DOUILLES  
B22d & BY22d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

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



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

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

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

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

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

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

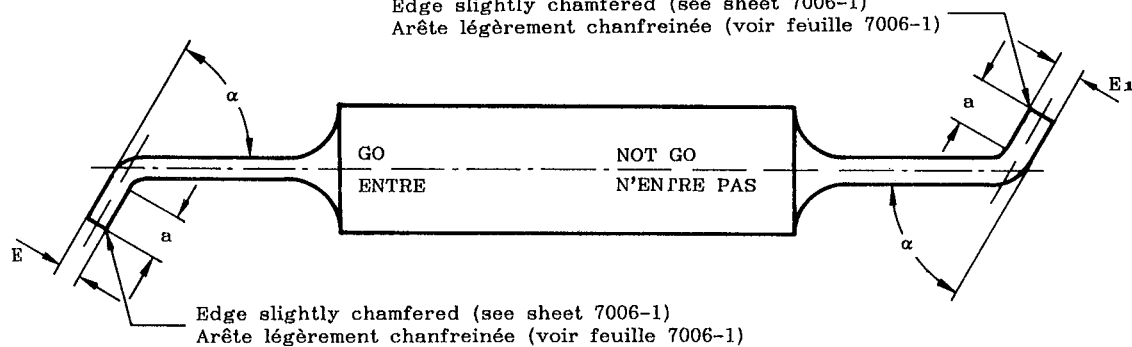
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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,<br>B22d-3 & BY22d |                 |
| E              | 2,7       |                         | + 0,0<br>- 0,01 |
| E <sub>1</sub> | 3,2       | 3,8                     | + 0,01<br>- 0,0 |
| a              | 6         |                         | + 0,5<br>- 0,5  |
| α              | Approx 60 |                         | -               |

GAUGE FOR CHECKING CONTACT FORCE  
IN BAYONET LAMP HOLDERS

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

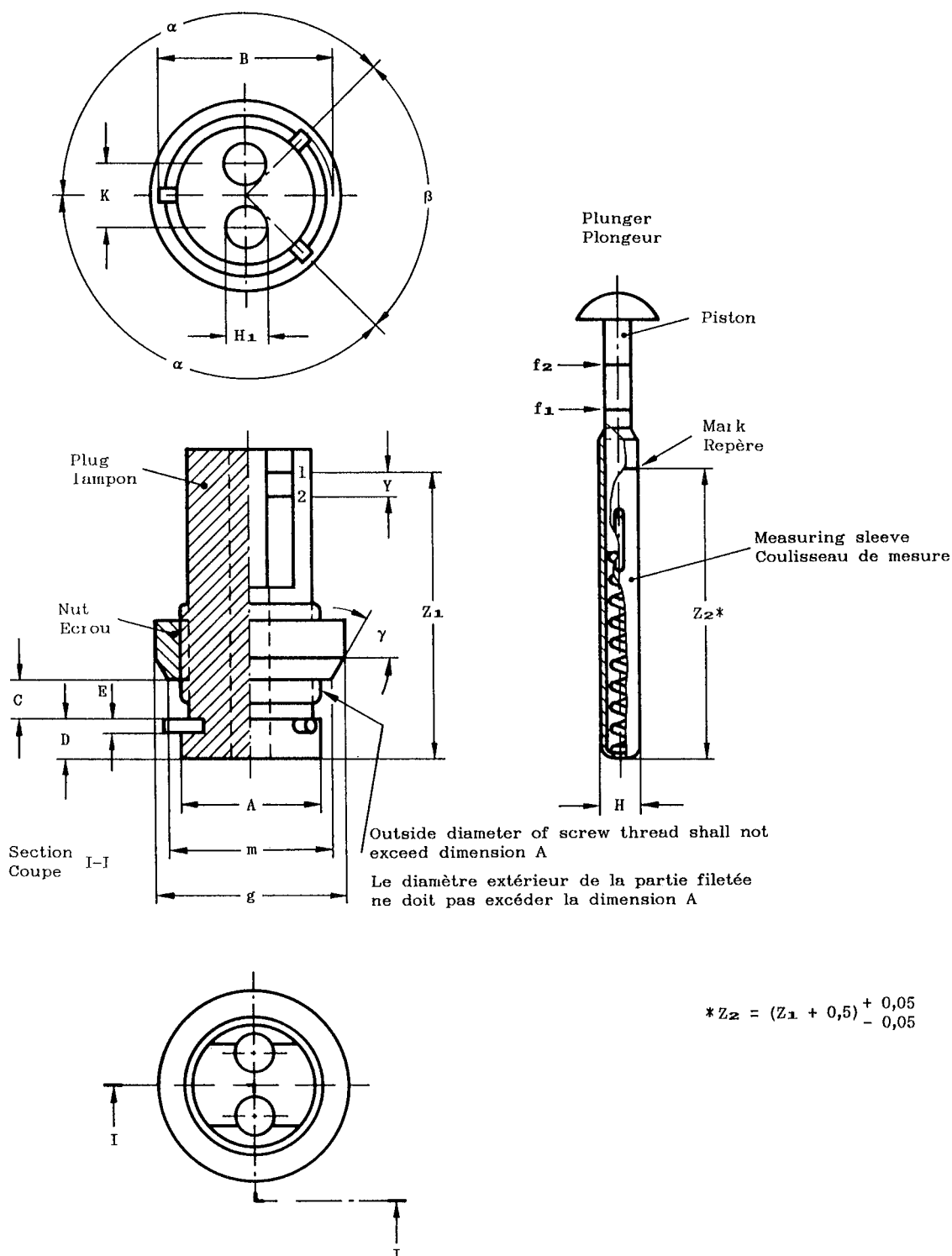
B22d-3 (90 /135 )

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



7006-15-6

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

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

- (1) C **max** applies when the nut is screwed down as far as possible  
 (2) C **min** refers to the position when the nut is completely screwed back  
 (3) Provisionally on old gauges 11,65 mm - 12,05 mm is permitted  
 (1) C **max** est la valeur de C lorsque l'écrou est vissé autant que possible  
 (2) C **min** est la valeur de C lorsque l'écrou est complètement desserré  
 (3) Provisionnement 11,65 mm - 12,05 mm est permis sur les calibres anciens

The spring rate of the plunger is such that when a force of 5 N is applied to the top of the piston, the mark f<sub>1</sub> coincides with the top edge of the sleeve and when a force of 15 N is applied to the piston, the mark f<sub>2</sub> coincides with the top edge of the sleeve

Dans le plongeur, la tension du ressort est telle que lorsqu'une force de 5 N est appliquée au sommet du piston, le repère f<sub>1</sub> coïncide avec le bord supérieur du coulisseau et lorsque la force de 15 N est appliquée au piston, le repère f<sub>2</sub> coïncide avec le bord supérieur du coulisseau

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

- a) the fitting of a cap of which dimension D is a minimum  
 b) the fitting of a cap of which dimension D<sub>1</sub> is a maximum and at a position equivalent to that which exists when the cap is depressed to clear the lowest points of the slots

(The dimensions D **min** and D<sub>1</sub> **max** are shown on sheet 7004-10A )

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

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

The force is then increased until the mark on the sleeve coincides with mark 2 on the plug

In this position, the mark f<sub>2</sub> on the piston shall be above or coincident with the top edge of the sleeve

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

- a) lors de l'introduction d'un culot dont la dimension D est égale au minimum prescrit  
 b) lors de l'introduction d'un culot pour lequel la dimension D<sub>1</sub> est égale à la valeur maximale prescrite et placé dans une position équivalente à celle qui existe lorsque le culot est enfoncé pour que les ergots puissent se dégager des points les plus bas de l'encoche

(Les dimensions D **min** et D<sub>1</sub> **max** figurent sur la feuille 7004-10A )

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

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

Dans cette position, le repère f<sub>1</sub> sur le piston doit être situé au-dessous ou coïncider avec le bord supérieur du coulisseau

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

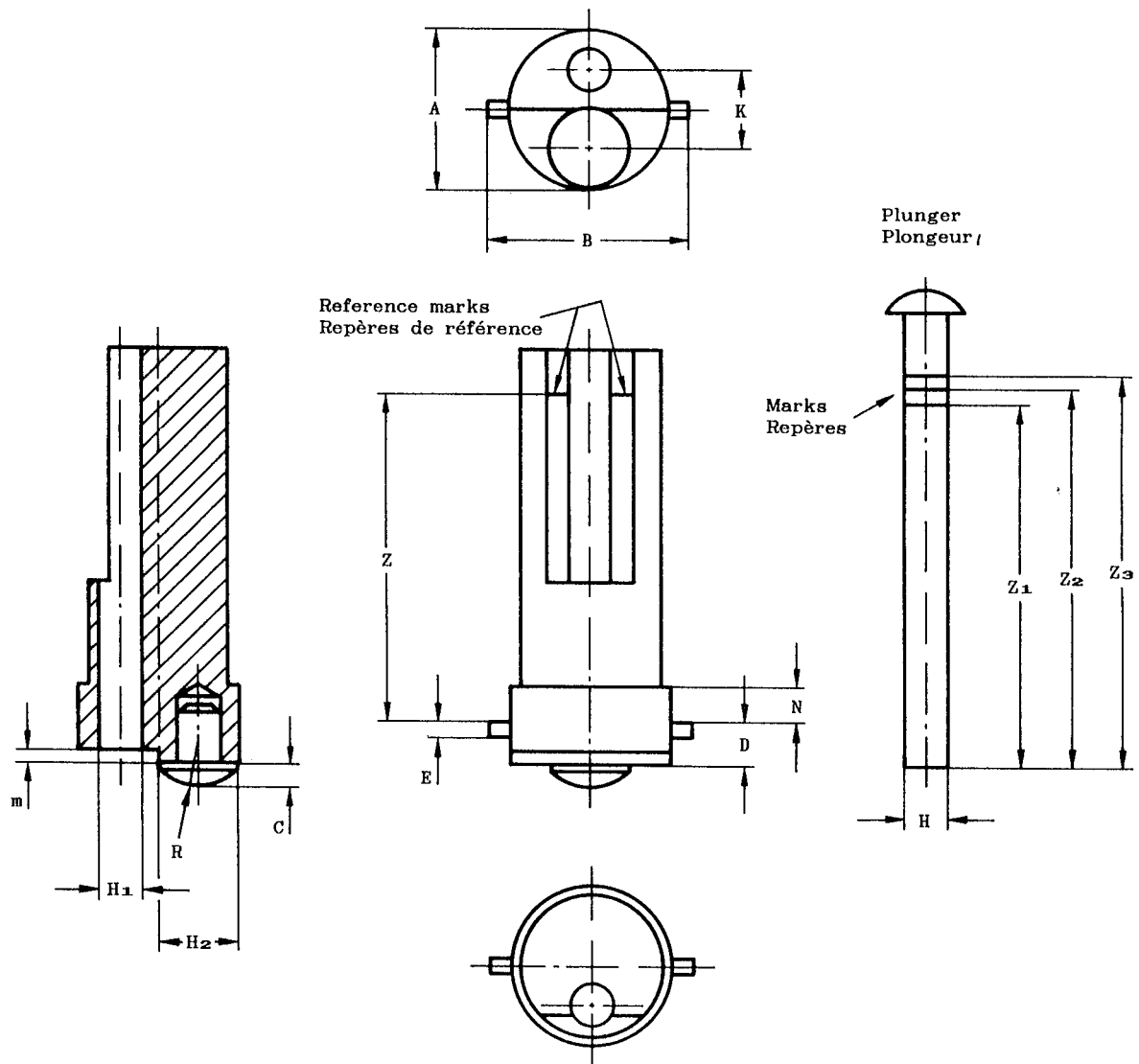
GAUGES FOR CHECKING CONTACT POSITION  
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS  
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE LA POSITION  
DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS  
LES DOUILLES A BAIONNETTE  
B22d & BY22d

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



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

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

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

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

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

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

a) Dimension D **max**

b) The minimum and maximum forces of the individual contacts corresponding with those resulting from the fitting of caps B22d and BY22d of which the values of dimension D<sub>1</sub> are minimum and maximum respectively.

TESTING:

a) To check dimension D **max**: With the relevant gauge held firmly in the lampholder and with both retention pins held against the corresponding resting points, the plunger is inserted into the bore provided until it touches one of the holder contacts. With the lampholder held with its axis vertical and with the gauge uppermost, the mark Z<sub>1</sub> on the plunger shall coincide with or be above the reference marks on the gauge body. During this test no force shall be applied to the plunger. The test is repeated for the other holder contact.

b) To check the minimum and maximum contact force: With the relevant gauge assembled in the lampholder as in a) above, an axial force is applied to the plunger until mark Z<sub>2</sub> coincides with the reference marks on the gauge body. At this position the force shall be measured and shall be not less than the minimum value specified on the relevant lampholder sheet. The force is then increased until mark Z<sub>3</sub> coincides with the relevant marks. At this position the force shall be measured and shall be not more than the maximum value specified on the relevant lampholder sheet. The test is repeated for the other holder contact.

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

a) Dimension D **max**

b) Les forces minimum et maximum de contact individuel correspondant avec les forces obtenues lorsqu'on introduit des culots B22d et BY22d pour lesquels les valeurs de la dimension D<sub>1</sub> sont respectivement minimum et maximum.

ESSAI:

a) Vérification de la dimension D **max**: Le calibre intéressé maintenu fermement dans la douille et les deux ergots maintenus contre les points de repos correspondants, le plongeur est introduit à l'intérieur de l'évidement du calibre jusqu'à ce qu'il touche un des contacts de la douille. La douille étant tenue de telle sorte que son axe soit vertical et le calibre étant maintenu au-dessus, le repère Z<sub>1</sub> sur le plongeur doit coïncider avec ou être au-dessus du repère de référence figurant sur le corps du calibre. Durant cet essai, aucune force ne doit être appliquée au plongeur. L'essai est répété pour l'autre contact de la douille.

b) Vérification des forces de contact minimum et maximum: Le calibre intéressé étant introduit dans la douille comme ci-dessus en a), une force axiale est appliquée au plongeur jusqu'à ce que le repère Z<sub>2</sub> coïncide avec le repère de référence figurant sur le corps du calibre. A cette position, la force sera mesurée et ne doit pas être inférieure à la valeur minimum spécifiée sur la feuille de la douille intéressée. La force est alors augmentée jusqu'à ce que le repère Z<sub>3</sub> coïncide avec le repère de référence. A cette position, la force sera mesurée et ne doit pas être supérieure à la valeur maximum spécifiée sur la feuille de la douille intéressée. L'essai est répété pour l'autre contact de la douille.

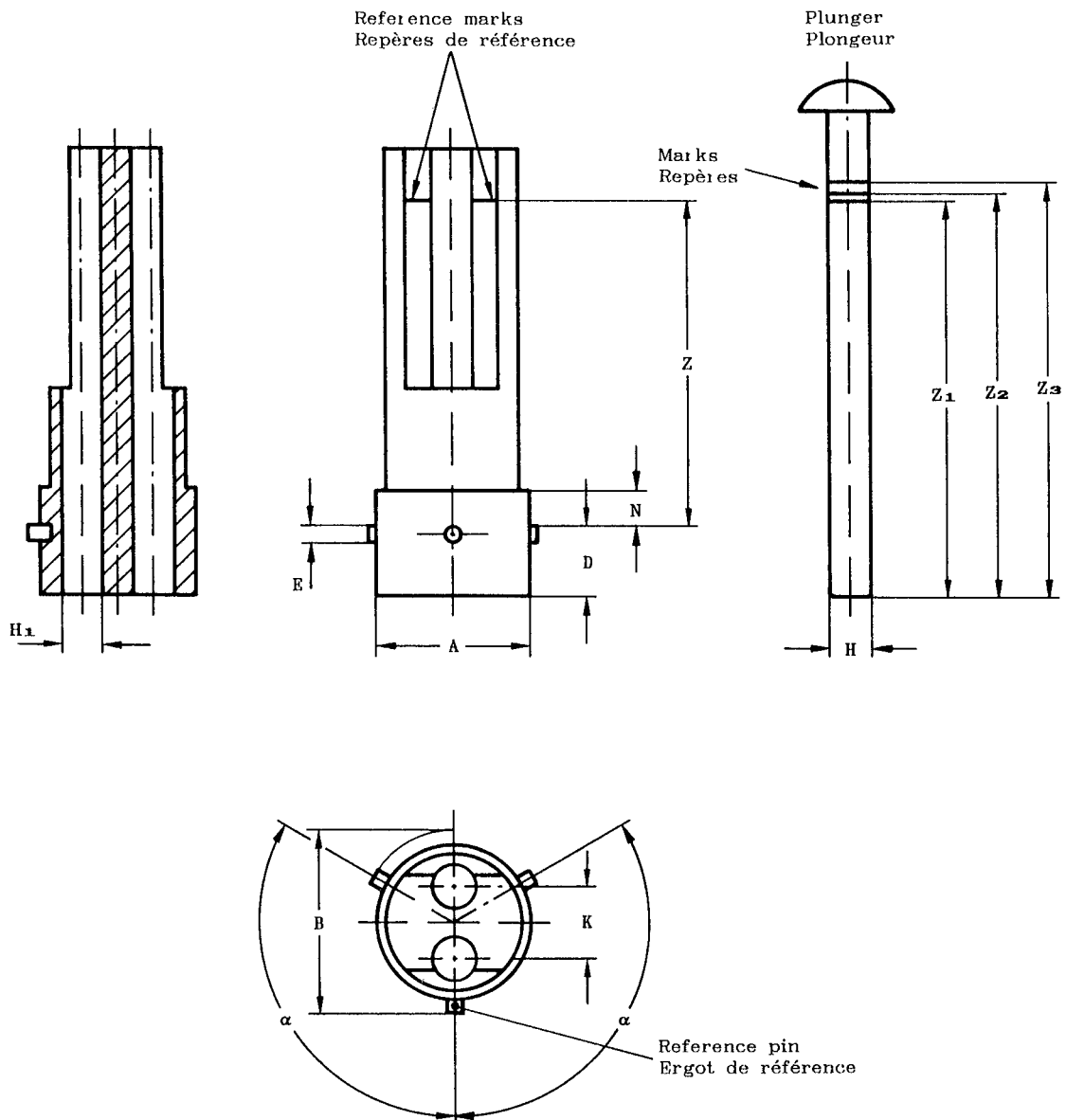
GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION  
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMPHOLDERS  
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA POSITION  
DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS LES  
DOUILLES A BAIONNETTE  
BA21d-3 (120)

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



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

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

GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION  
AND CONTACT FORCE IN BAYONET LAMP HOLDERS  
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA POSITION  
DU CONTACT ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS LES  
DOUILLES A BAIONNETTE  
BA21d-3 (120)

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

| Reference      | Dimension | Tolerance       | Reference      | Dimension | Tolerance        |
|----------------|-----------|-----------------|----------------|-----------|------------------|
| A              | 21,6      | + 0,0<br>- 0,1  | N              | Approx 5  | -                |
| B              | 25,3      | + 0,0<br>- 0,2  | Z              | Approx 45 | -                |
| D              | 10        | + 0,1<br>- 0,1  | Z <sub>1</sub> | Z+13,0    | + 0,05<br>- 0,05 |
| E              | 2         | + 0,2<br>- 0,0  | Z <sub>2</sub> | Z+13,5    | + 0,05<br>- 0,05 |
| H              | 6,0       | + 0,0<br>- 0,03 | Z <sub>3</sub> | Z+15,0    | + 0,05<br>- 0,05 |
| H <sub>1</sub> | 6,01      | + 0,03<br>- 0,0 | $\alpha$       | 120       | + 30'<br>- 30'   |
| K              | 10,25     | + 0,1<br>- 0,1  |                |           |                  |

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

- a) dimension D **max**
- b) the minimum and maximum forces of the individual contacts corresponding with those resulting from the fitting of caps BA21d-3 of which the values of dimension D<sub>1</sub> are minimum and maximum respectively

TESTING:

- a) To check dimension D **max**: With the gauge held firmly in the lampholder and with at least the reference pin held against the corresponding resting point "V", the plunger is inserted into the bore until it touches one of the holder contacts. With the lampholder held with its axis vertical and with the gauge uppermost, the mark Z<sub>1</sub> on the plunger shall coincide with or be above the reference marks on the gauge body. During this test no force shall be applied to the plunger. The test is repeated for the other holder contact.
- b) To check the minimum and maximum contact forces: With the gauge assembled in the lampholder as in a) above, an axial force is applied to the plunger until mark Z<sub>2</sub> coincides with the reference marks on the gauge body. At this position the force shall be measured and shall be not less than the minimum value specified on the lampholder sheet. The force is then increased until mark Z<sub>3</sub> coincides with the reference marks. At this position the force shall be measured and shall be not more than the maximum value specified on the lampholder sheet. The test is repeated for the other holder contact.

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

- a) dimension D **max**
- b) les forces minimum et maximum de contact individuel correspondant avec les forces obtenues lorsqu'on introduit des culots BA21d-3 pour lesquels les valeurs de la dimension D<sub>1</sub> sont respectivement minimum et maximum

ESSAI:

- a) Vérification de la dimension D **max**: Le calibre étant maintenu fermement dans la douille et au moins l'ergot de référence maintenu contre le point de repos "V" correspondant, le plongeur est introduit à l'intérieur de l'évidement du calibre jusqu'à ce qu'il touche un des ergots des contacts de la douille. La douille étant tenue de telle sorte que son axe soit vertical et le calibre étant maintenu au-dessus, le repère Z<sub>1</sub> sur le plongeur devra coïncider avec, ou être au-dessus du repère de référence figurant sur le corps du calibre. Durant cet essai, aucune force ne doit être appliquée au plongeur. L'essai est répété pour l'autre contact de la douille.
- b) Vérification des forces de contact minimum et maximum: Le calibre étant introduit dans la douille comme ci-dessus en a), une force axiale est appliquée au plongeur jusqu'à ce que le repère Z<sub>2</sub> coïncide avec le repère de référence figurant sur le corps du calibre. A cette position, la force sera mesurée et ne devra pas être inférieure à la valeur minimum spécifiée sur la feuille de la douille. La force est alors augmentée jusqu'à ce que le repère Z<sub>3</sub> coïncide avec le repère de référence. A cette position, la force sera mesurée et ne devra pas être supérieure à la valeur maximum spécifiée sur la feuille de la douille. L'essai est répété pour l'autre contact de la douille.

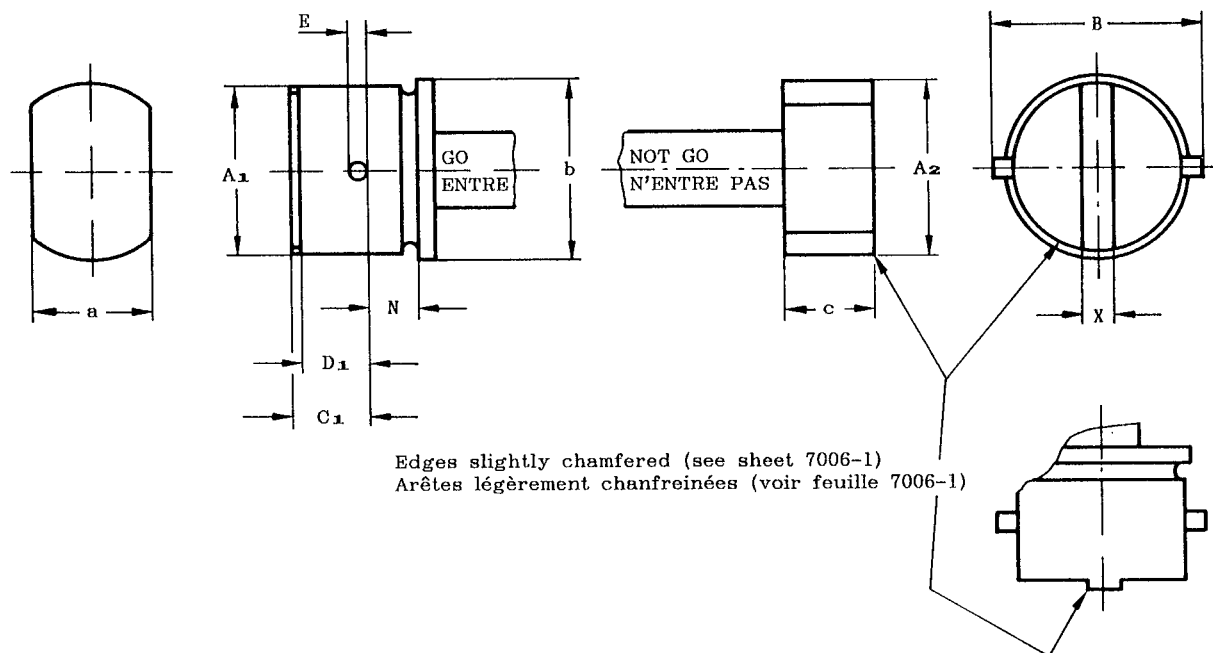


PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDER  
CALIBRE TAMPON POUR DOUILLE  
BY22d

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



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

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

PURPOSE: To check dimensions A<sub>min</sub>, A<sub>max</sub>, B<sub>min</sub>, C<sub>1 min</sub>, D<sub>1 min</sub>, N<sub>max</sub> and the diametrical position of the slots of lampholders BY22d

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

BUT: Vérification des dimensions A<sub>min</sub>, A<sub>max</sub>, B<sub>min</sub>, C<sub>1 min</sub>, D<sub>1 min</sub>, N<sub>max</sub> et de la position diamétrale des encoches des douilles BY22d

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

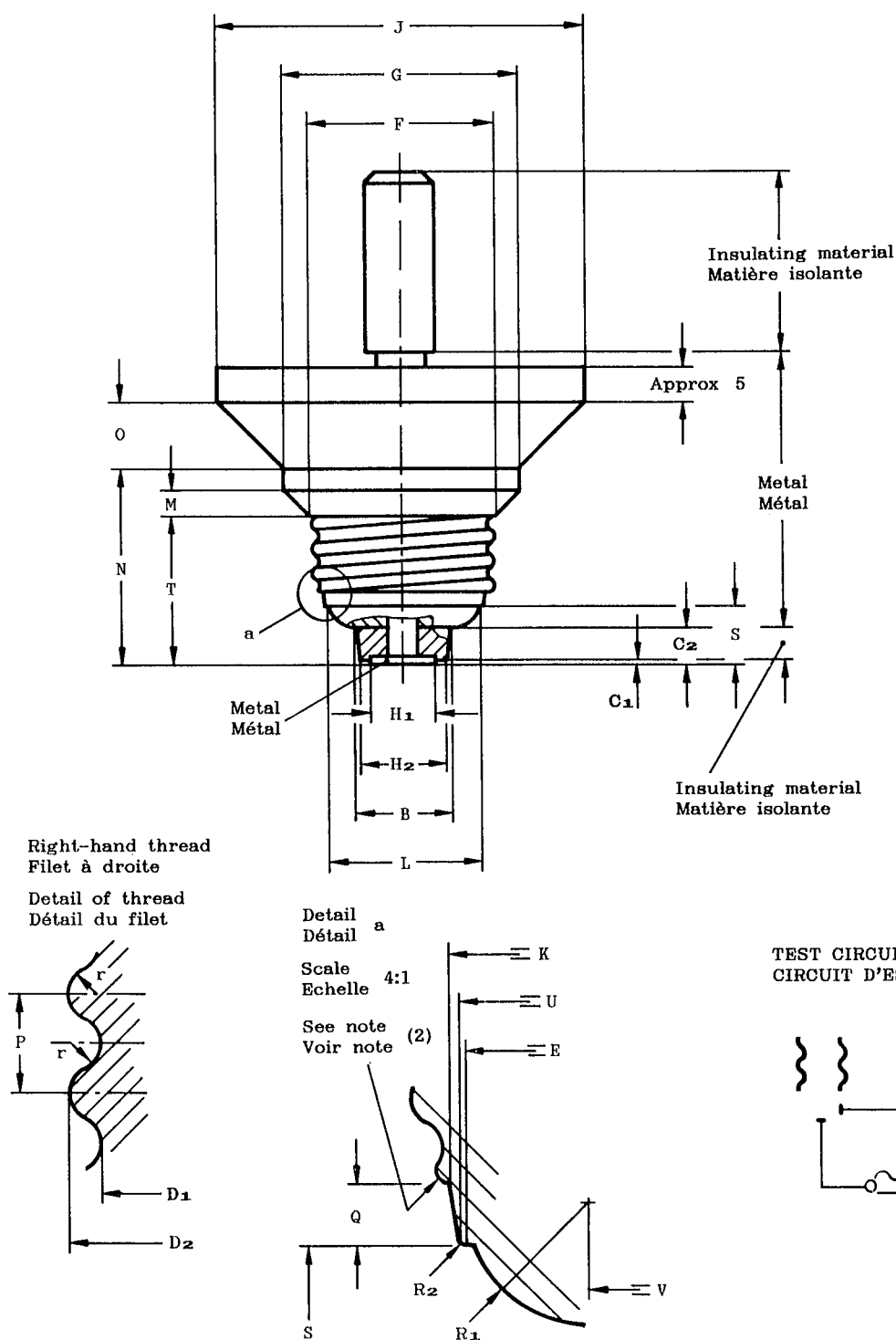
GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING IN  
LAMP HOLDERS  
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE  
DU CONTACT DANS LES DOUILLES

E27

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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



7006-21-4

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

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

| Reference      | Dimension | Tolerance        | Reference      | Dimension | Tolerance        |
|----------------|-----------|------------------|----------------|-----------|------------------|
| B              | 13,5      | + 0,05<br>- 0,0  | M              | 3,5       | + 0,0<br>- 0,02  |
| C <sub>1</sub> | 0,5       | + 0,0<br>- 0,02  | N              | 28,3      | + 0,0<br>- 0,02  |
| C <sub>2</sub> | 5,5       | + 0,05<br>- 0,0  | O              | 9,5       | + 0,0<br>- 0,02  |
| D <sub>1</sub> | 24,26     | + 0,0<br>- 0,03  | P              | 3,629     | -                |
| D <sub>2</sub> | 26,45     | + 0,0<br>- 0,03  | Q              | 2,2       | + 0,02<br>- 0,0  |
| E (1)          | 23        | -                | R <sub>1</sub> | 4,5       | + 0,05<br>- 0,05 |
| F              | 27,1      | + 0,05<br>- 0,0  | R <sub>2</sub> | 0,15      | + 0,03<br>- 0,03 |
| G              | 34,0      | + 0,02<br>- 0,0  | r              | 1,025     | -                |
| H <sub>1</sub> | 9,5       | + 0,02<br>- 0,02 | S              | 8,5       | + 0,02<br>- 0,0  |
| H <sub>2</sub> | 12,5      | + 0,02<br>- 0,0  | T              | 21,5      | + 0,0<br>- 0,02  |
| J              | 53,0      | + 0,03<br>- 0,0  | U              | 23,3      | + 0,02<br>- 0,0  |
| K              | 23,7      | + 0,0<br>- 0,02  | V              | 13,5      | + 0,03<br>- 0,0  |
| L              | 22,0      | + 0,0<br>- 0,03  |                |           |                  |

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

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

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

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

**PURPOSE:** To check contact-making in E27 lampholders with respect to lamps having dimensions adverse to contact-making

**TESTING:** With the lampholder connected in the test circuit as shown, the gauge is screwed fully home (for the torque to be applied see IEC Publication 238, Sub-clause 4.4)

In this position, there shall be a clearance \* between the gauge and the edge of the lampholder, and the indicator lamp shall light

\* A feeler gauge with approximate thickness of 0,08 mm and a width of 5 mm shall be used to check that clearance exists

**BUT:** Vérification de la réalité du contact dans les douilles E27, dans le cas de lampes ayant des dimensions défavorables du point de vue de l'établissement du contact

**ESSAI:** Lorsque la douille est montée dans le circuit d'essai comme indiqué, le calibre est vissé à fond (voir Publication 238 de la CEI, paragraphe 4.4 pour le moment de torsion qui doit être appliqué)

Dans cette position, il doit exister un intervalle\* entre le calibre et le bord de la douille, et la lampe indicatrice doit s'allumer

\* Une lame de contrôle d'une épaisseur d'environ 0,08 mm et de 5 mm de largeur sera utilisée pour vérifier l'existence de cet intervalle

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

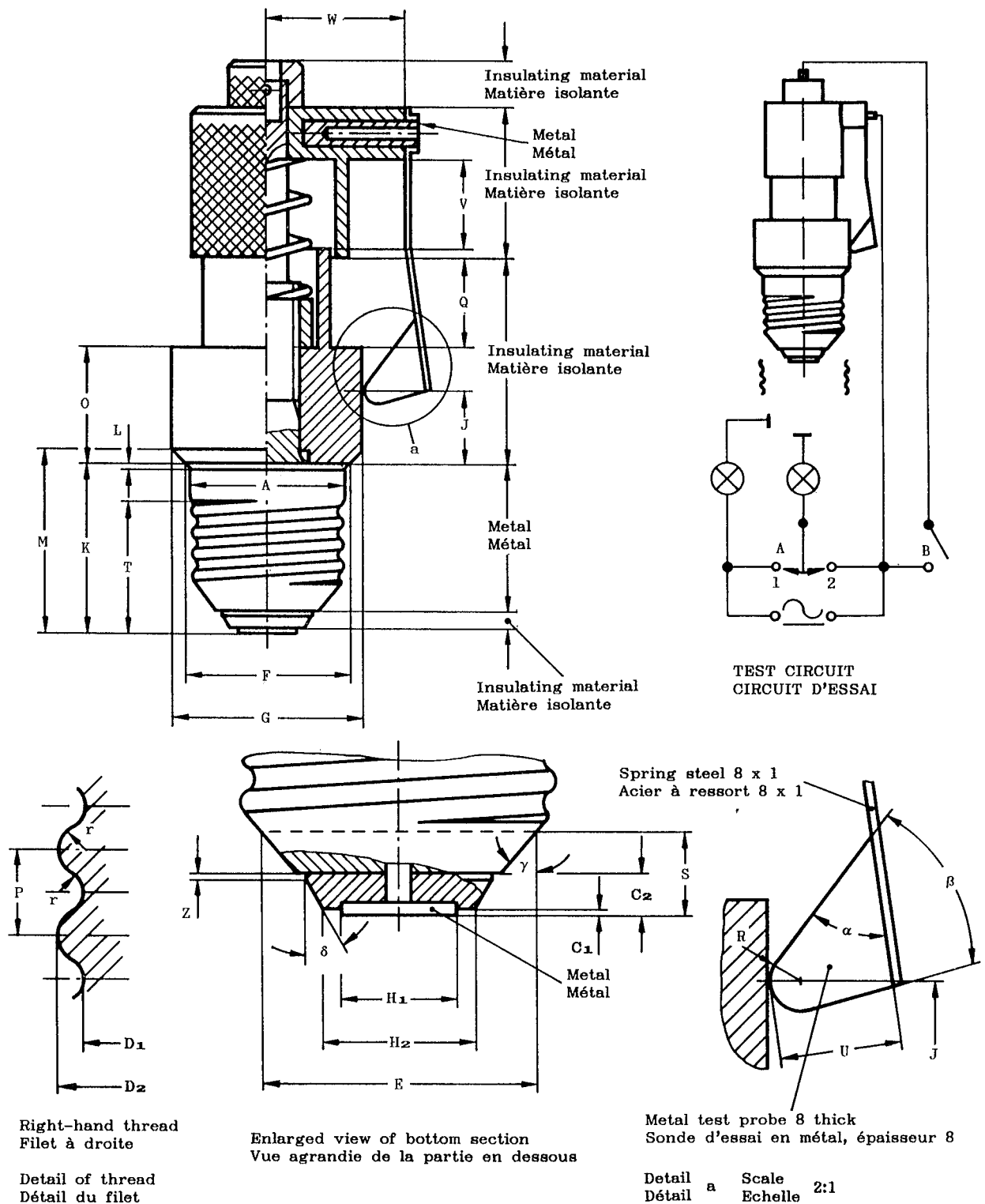
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT ET  
DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS  
PENDANT L'INSERTION DES LAMPES DANS LES DOUILLES

Page 1/2

E27

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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



7006-22A-4

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

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

E27

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

| Reference      | Dimension | Tolerance        | Reference | Dimension | Tolerance       |
|----------------|-----------|------------------|-----------|-----------|-----------------|
| A              | 26,1      | + 0,0<br>- 0,05  | P         | 3,629     | -               |
| C <sub>1</sub> | 0,5       | + 0,0<br>- 0,02  | Q         | 15        | + 0,1<br>- 0,1  |
| C <sub>2</sub> | 3,5       | + 0,0<br>- 0,03  | R         | 2,5       | + 0,0<br>- 0,05 |
| D <sub>1</sub> | 24,26     | + 0,0<br>- 0,03  | r         | 1,025     | -               |
| D <sub>2</sub> | 26,45     | + 0,0<br>- 0,03  | S         | 7,0       | + 0,0<br>- 0,02 |
| E (1)          | 23        | -                | T         | 21,5      | + 0,1<br>- 0,1  |
| F              | 27,1      | + 0,0<br>- 0,05  | U         | 10        | + 0,1<br>- 0,1  |
| G              | 32,0      | + 0,0<br>- 0,02  | V         | 15        | + 0,1<br>- 0,1  |
| H <sub>1</sub> | 9,5       | + 0,02<br>- 0,02 | W         | 23        | + 0,1<br>- 0,1  |
| H <sub>2</sub> | 12,5      | + 0,02<br>- 0,0  | Z         | 0,5       | + 0,1<br>- 0,1  |
| J              | 12,5      | + 0,1<br>- 0,1   | α         | 45°       | + 30'<br>- 30'  |
| K              | 28,3      | + 0,02<br>- 0,0  | β         | 37°       | + 30'<br>- 30'  |
| L              | 0,5       | + 0,01<br>- 0,0  | γ         | 40°       | + 30'<br>- 30'  |
| M              | 30,8      | + 0,0<br>- 0,02  | δ         | 30°       | + 30'<br>- 30'  |
| O              | 19,5      | + 0,0<br>- 0,1   |           |           |                 |

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

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

PURPOSE: To check E27 lampholders in respect of:

- a) Contact-making with lamps having adverse dimensions.
- b) Protection against accidental contact with live parts, viz. the cap shell, during insertion of a lamp.

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

- a) With switch A in position 2 and switch B open, the gauge is screwed fully home. In this position, both lamps shall light.
- b) After the test of a) above, the gauge is withdrawn until the lamps are extinguished. Switch A is moved to position 1 and switch B is closed. The gauge is then screwed in slowly until either of the lamps lights. With the gauge held in this position, switch B is opened and the test probe at the side of the gauge is slid downwards as far as it will go into the space between the gauge and the holder. In this position the lamps shall not light.

BUT: Vérification des douilles E27 en ce qui concerne:

- a) La réalité du contact dans le cas de lampes à dimensions défavorables.
- b) La protection contre les contacts accidentels avec des parties sous tension, c'est-à-dire avec la chemise du culot, pendant l'insertion de la lampe.

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

- a) Lorsque le commutateur A est dans la position 2 et que l'interrupteur B est ouvert, le calibre est vissé à fond. Dans cette position, les deux lampes doivent s'allumer.
- b) Après l'essai a) ci-dessus, le calibre est dévissé jusqu'à ce que les lampes s'éteignent. Le commutateur A est alors placé dans la position 1 et l'interrupteur B est fermé. Le calibre est ensuite vissé lentement jusqu'à ce que l'une des lampes s'allume. Le calibre étant maintenu dans cette position, l'interrupteur B est ouvert et la sonde d'essai est faite coulisser aussi loin qu'elle peut pénétrer dans l'espace entre le calibre et la douille. Dans cette position, les lampes ne doivent pas s'allumer.

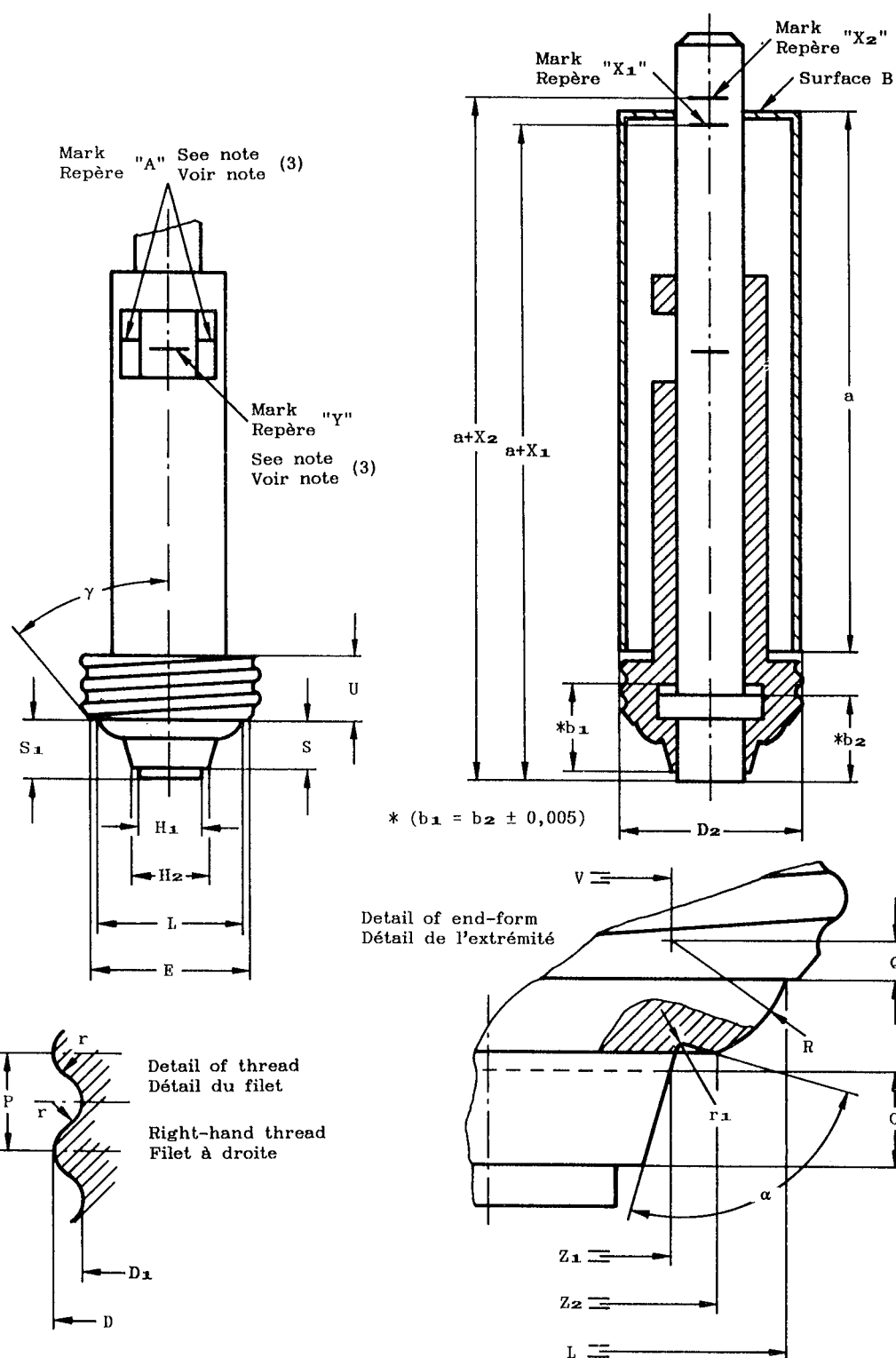
"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS  
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES

E27

Page 1/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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



"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS  
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES  
E27

Page 2/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

| Reference          | Dimension | Tolerance        | Limit after wear<br>Limite après usage |
|--------------------|-----------|------------------|----------------------------------------|
| C                  | 3,5       | + 0,05<br>- 0,0  | -                                      |
| D                  | 26,55     | + 0,0<br>- 0,02  | 26,52                                  |
| D <sub>1</sub>     | 24,36     | + 0,0<br>- 0,02  | 24,33                                  |
| D <sub>2</sub> (2) | 26,55     | + 0,015<br>- 0,0 | -                                      |
| E                  | 23        | + 0,01<br>- 0,0  | -                                      |
| H <sub>1</sub>     | 9,5       | + 0,0<br>- 0,1   | -                                      |
| H <sub>2</sub>     | 11,5      | + 0,1<br>- 0,0   | -                                      |
| L                  | 22,0      | + 0,03<br>- 0,0  | -                                      |
| P                  | 3,629     | -                | -                                      |
| Q                  | 1,48      | -                | -                                      |
| R                  | 4,5       | + 0,05<br>- 0,05 | -                                      |
| r                  | 1,025     | -                | -                                      |
| S (3)              | 7,0       | + 0,0<br>- 0,02  | -                                      |
| S <sub>1</sub> (1) | 8,5       | + 0,02<br>- 0,0  | -                                      |
| U                  | 9,5       | + 0,0<br>- 0,05  | -                                      |
| V                  | 13,5      | + 0,03<br>- 0,0  | -                                      |
| X <sub>1</sub>     | 17,0      | + 0,0<br>- 0,03  | -                                      |
| X <sub>2</sub>     | 21,0      | + 0,03<br>- 0,0  | -                                      |
| Z <sub>1</sub>     | 13,5      | + 0,03<br>- 0,0  | -                                      |
| Z <sub>2</sub>     | 17,0      | + 0,03<br>- 0,0  | -                                      |
| r <sub>1</sub>     | 0,3       | + 0,0<br>- 0,3   | -                                      |
| α                  | Approx 90 | -                | -                                      |
| γ                  | 40        | + 30'<br>- 30'   | -                                      |

- (1) Dimension S<sub>1</sub> applies when the plunger is fully extended  
 (2) Dimension D<sub>2</sub> is the outside diameter at the open end of the sleeve  
 (3) When the plunger is fully retracted, marks A and Y shall coincide and the end of the plunger shall be co-planar with the end of the gauge  
 See dimensions b<sub>1</sub> and b<sub>2</sub>
- (1) La dimension S<sub>1</sub> est applicable lorsque le plongeur est complètement détendu  
 (2) La dimension D<sub>2</sub> est le diamètre extérieur à l'extrémité ouverte du coulisseau  
 (3) Lorsque le plongeur est retiré aussi loin qu'il est possible, les marques A et Y doivent coïncider et l'extrémité du plongeur doit être de niveau avec l'extrémité du calibre  
 Voir les dimensions b<sub>1</sub> et b<sub>2</sub>

"GO" GAUGE FOR LAMP HOLDERS  
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES  
E27

Page 3/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check:

- a) The minimum dimensions of the lampholder screw thread according to sheets 7004-21 and 7004-27
- b) Dimension X according to sheet 7005-20
- c) The mechanical compatibility of the lampholder with respect to lamps having adverse dimensions

TESTING: It shall be possible to screw the threaded part of the gauge into the lampholder without using undue force (for the torque to be applied see Publication 238, Sub-clause 4.4)

When the gauge has been screwed in as far as it will go, mark Y on the plunger shall be co-planar with mark A on the shaft

The sleeve is then placed over the shaft of the gauge with its open end resting on the top edge of the screw shell of the holder. With the sleeve in this position, the plunger is pushed down as far as it will go

Surface B of the gauge shall then lie between the marks X<sub>1</sub> and X<sub>2</sub> on the plunger or be co-planar with either of them; it shall not lie beyond them

BUT: Vérification:

- a) Des dimensions minimales du filetage de la douille suivant les feuilles 7004-21 et 7004-27
- b) De la dimension X suivant la feuille 7005-20
- c) De la compatibilité mécanique de la douille et des lampes à dimensions défavorables

ESSAI: Il doit être possible de visser la partie filetée du calibre dans la douille sans exercer un effort anormal (voir la Publication 238 de la CEI, paragraphe 4.4 pour le moment de torsion qui doit être appliqué)

Lorsque le calibre a été inséré aussi loin que possible, le repère Y du plongeur doit être de niveau avec le repère A du fût

Le coulisseau est alors placé autour du fût du calibre, son extrémité ouverte reposant sur le bord supérieur de la chemise filetée de la douille. Le coulisseau étant maintenu dans cette position, le plongeur est poussé vers le bas aussi loin que possible

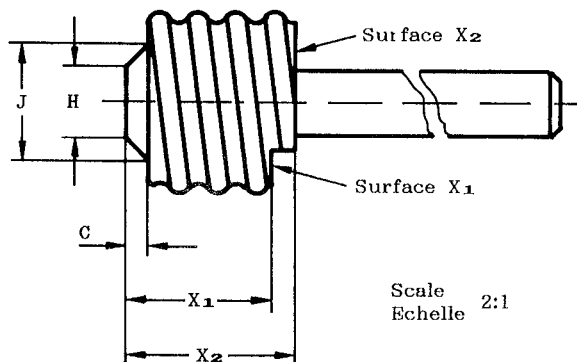
Le plan B du calibre doit alors se trouver entre les repères X<sub>1</sub> et X<sub>2</sub> du plongeur, ou être de niveau avec l'un des deux; il ne doit pas les dépasser

"GO" PLUG GAUGE FOR LAMP HOLDERS  
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES  
E12

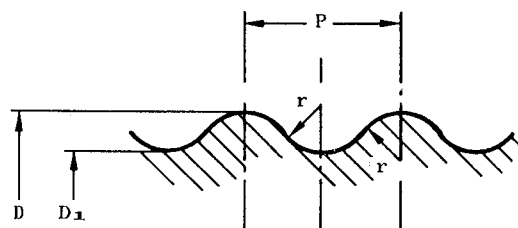
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



Scale 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 mm

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

PURPOSE: To check the minimum dimensions of the E12 lampholder screw thread and dimension X

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder smoothly

When the gauge is screwed in as far as it will go, the rim of the screwed shell of the lampholder shall be co-planar with or project beyond surface X<sub>1</sub>, but it shall not project beyond surface X<sub>2</sub>

BUT: Vérification des dimensions minimales du filetage de la douille E12 et de la dimension X

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

Lorsque le calibre est complètement vissé, le bord du filetage de la douille doit être de niveau avec la surface X<sub>1</sub>, ou en saillie, mais il ne doit pas dépasser la surface X<sub>2</sub>

| Reference      | Dimension | Tolerance        | Limit after wear<br>Limite après usage |
|----------------|-----------|------------------|----------------------------------------|
| C              | 1,50      | + 0,0<br>- 0,05  | -                                      |
| D              | 11,938    | + 0,0<br>- 0,025 | 11,908                                 |
| D <sub>1</sub> | 10,668    | + 0,0<br>- 0,025 | 10,638                                 |
| H              | 4,75      | + 0,0<br>- 0,05  | -                                      |
| J              | 7,75      | + 0,0<br>- 0,05  | -                                      |
| P              | 2,540     | -                | -                                      |
| X <sub>1</sub> | 9,53      | + 0,0<br>- 0,025 | -                                      |
| X <sub>2</sub> | 11,17     | + 0,025<br>- 0,0 | -                                      |
| r              | 0,792     | -                | -                                      |

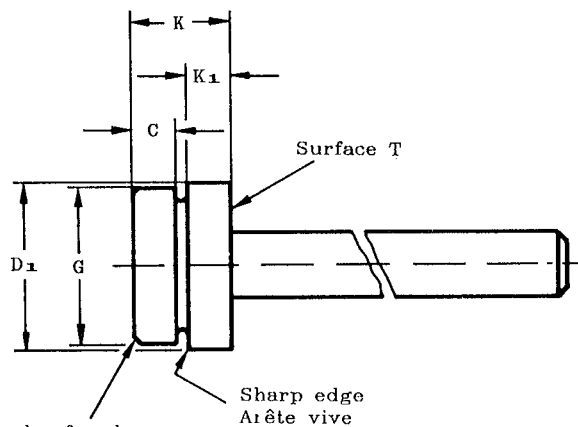
"NOT GO" PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS  
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR DOUILLES  
E12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

Scale 2:1  
Echelle 2:1



Edge slightly chamfered  
(see sheet 7006-1)

Arête légèrement chanfreinée  
(voir feuille 7006-1)

PURPOSE: To check the maximum minor diameter, dimension  $D_1$ , of the E12 lampholder screw thread

TESTING: When the gauge is placed in the thread of the holder, held open-end uppermost, the rim of the screwed shell of the lampholder shall not project beyond surface T  
Only the mass of the gauge itself shall be used in the test

BUT: Vérification du diamètre intérieur maximal, dimension  $D_1$ , du filetage de la douille E12

ESSAI: Lorsque le calibre est placé dans le filetage de la douille, tenue de façon que l'extrémité ouverte soit dirigée vers le haut, le bord du filetage de la douille ne doit pas dépasser la surface T  
L'essai doit être effectué sous l'effet de la seule masse du calibre

\* For centring purposes only  
\* Seulement pour centrage

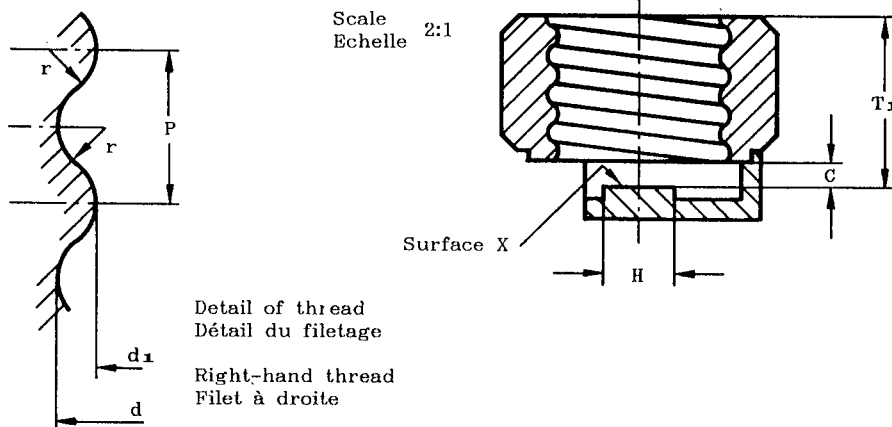
| Reference     | Dimension | Tolerance        |
|---------------|-----------|------------------|
| C*            | 2,80      | + 0,0<br>- 0,08  |
| $D_1$         | 10,82     | + 0,01<br>- 0,0  |
| G*            | 10,62     | + 0,0<br>- 0,025 |
| K             | 6,35      | + 0,13<br>- 0,13 |
| $K_1$         | 2,80      | + 0,0<br>- 0,05  |
| Mass<br>Masse | 0,095 kg  | + 10%<br>- 10%   |

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS  
 CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR  
 LAMPES TERMINEES  
 E12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap E12, see sheet 7004-28  
 Pour les détails du culot E12, voir feuille 7004-28



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

Le bord vif de la partie filetée à l'entrée du calibre doit être arrondi avec un rayon de 0,2 à 0,3 mm

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimension  $T_1$  minimum of E12 caps on finished lamps

TESTING: When the cap on finished lamps has been screwed into the gauge as far as it will go, the centre contact shall touch surface X. When the lamp is being removed from the gauge, at least two full turns shall be required to disengage the threads.

This gauge should be used only in conjunction with the gauge specified on sheet 7006-27J

BUT: Vérification des dimensions maximales du filetage et de la dimension  $T_1$  minimale des culots E12 sur lampes terminées

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

Ce calibre ne doit être utilisé que conjointement avec le calibre spécifié sur la feuille 7006-27J

| Reference | Dimension | Tolerance          | Limit after wear<br>Limite après usage |
|-----------|-----------|--------------------|----------------------------------------|
| C         | 1,60      | + 0,0<br>- 0,025   | -                                      |
| H         | 4,75      | + 0,025<br>- 0,025 | -                                      |
| P         | 2,540     | -                  | -                                      |
| $T_1$     | 11,17     | + 0,0<br>- 0,025   | -                                      |
| d         | 11,887    | + 0,025<br>- 0,0   | 11,914                                 |
| $d_1$     | 10,617    | + 0,025<br>- 0,0   | 10,644                                 |
| r         | 0,792     | -                  | -                                      |

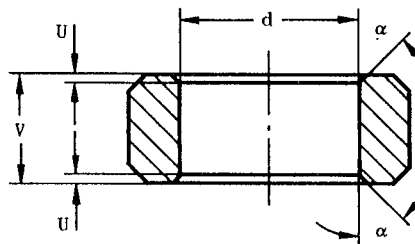
ADDITIONAL "GO" GAUGE FOR CAPS  
ON FINISHED LAMPS  
CALIBRE "ENTRE" ADDITIONNEL POUR CULOTS  
SUR LAMPES TERMINEES  
E12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap E12, see sheet 7004-28  
Pour les détails du culot E12, voir feuille 7004-28

Scale  
Echelle 2:1



PURPOSE: To check the maximum outside (major) diameter, dimension d, of E12 caps on finished lamps

TESTING: The gauge shall pass over the threads of the cap. The maximum force used shall not exceed 4.5 N

This gauge should be used only in conjunction with the gauge specified on sheet 7006-27H

BUT: Vérification du maximum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots E12 sur lampes terminées

ESSAI: Le filetage du culot doit pouvoir s'enfiler dans le calibre. La force maximale nécessaire ne doit pas dépasser 4,5 N

Ce calibre ne doit être utilisé que conjointement avec le calibre spécifié sur la feuille 7006-27H

| Reference | Dimension | Tolerance        | Limit after wear<br>Limite après usage |
|-----------|-----------|------------------|----------------------------------------|
| U         | 0,5       | + 0,1<br>- 0,1   | -                                      |
| V         | 7         | + 0,2<br>- 0,2   | -                                      |
| d         | 11,887    | + 0,005<br>- 0,0 | 11,894                                 |
| α         | Approx 45 |                  |                                        |

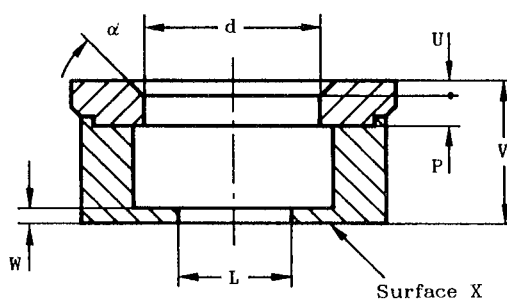
"NOT GO" GAUGE FOR  
CAPS ON FINISHED LAMPS  
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOIS  
SUR LAMPES TERMINEES  
E12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap E12, see sheet 7004-28  
Pour les détails du culot, voir feuille 7004-28

Scale 2:1  
Echelle 2:1



PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d, of E12 caps on finished lamps

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

BUT: Vérification du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots E12 sur lampes terminées

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

| Reference     | Dimension | Tolerance       |
|---------------|-----------|-----------------|
| L             | 7,5       | + 0,1<br>- 0,1  |
| P             | 3,0       | + 0,5<br>- 0,0  |
| U             | 1,0       | + 0,0<br>- 0,1  |
| V             | 9,5       | + 0,05<br>- 0,0 |
| W             | 1,0       | + 0,1<br>- 0,1  |
| d             | 11,56     | + 0,0<br>- 0,01 |
| $\alpha$      | Approx 45 |                 |
| Mass<br>Masse | 0,116 kg  | + 10%<br>- 10%  |

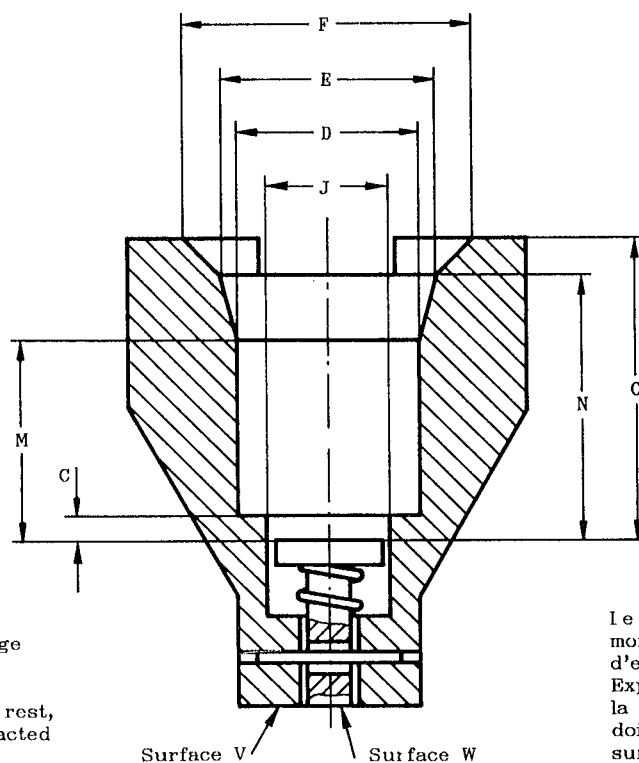
GAUGE FOR FINISHED LAMPS FITTED WITH E12 CAPS  
FOR TESTING CONTACT-MAKING  
CALIBRE POUR VERIFIER LA REALITE DU CONTACT DES CUILOTS E12  
SUR LAMPES TERMINEES

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap E12, see sheet 7004-28  
Pour les détails du culot E12, voir feuille 7004-28

Scale 2:1  
Echelle



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

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

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

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

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

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

| Reference | Dimension | Tolerance       |
|-----------|-----------|-----------------|
| C         | 1,60      | + 0,02<br>- 0,0 |
| D         | 11,94     | + 0,0<br>- 0,02 |
| E         | 14,27     | + 0,0<br>- 0,02 |
| F         | 19,05     | + 0,0<br>- 0,02 |
| J         | 7,62      | + 0,02<br>- 0,0 |
| M         | 13,21     | + 0,02<br>- 0,0 |
| N         | 17,45     | + 0,02<br>- 0,0 |
| O         | 19,84     | + 0,02<br>- 0,0 |

PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS  
FOR TESTING CONTACT-MAKING  
CALIBRE POUR DOUILLE POUR  
LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT

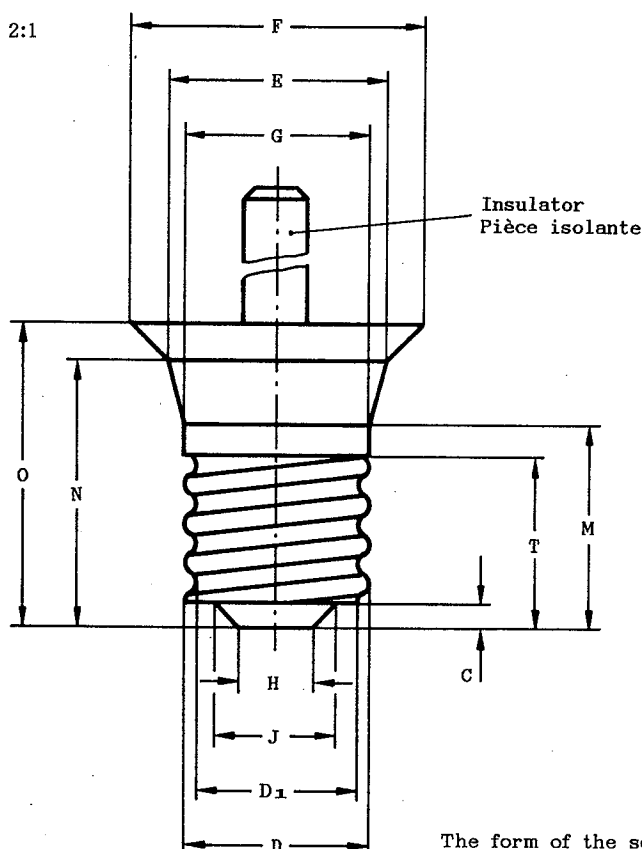
E12

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

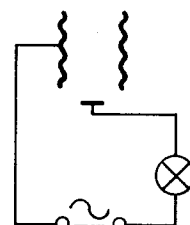
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.  
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

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

Scale  
Echelle 2:1



TEST CIRCUIT  
CIRCUIT D'ESSAI



The form of the screw thread shall be in accordance with the dimensions shown on sheet 7004-28.  
The gauge shall be made of metal with the exception of an insulated handle at the top.

La forme du filetage doit être conforme avec les dimensions indiquées sur la feuille 7004-28.  
Le calibre doit être en métal, à l'exception du manche isolé, à son extrémité.

PURPOSE: To check lampholders E12 for contact-making.

TESTING: When the gauge has been fully screwed into the holder, the indicator lamp, shown in the test circuit shall light.

In this position there shall be a clearance between the gauge and the upper edge of the lampholder if the lampholder is made of ceramic or other material that may scratch the glass bulb. This clearance may be verified by the use of a feeler gauge 0,08 mm thick and 5 mm wide.

BUT: Vérification des douilles E12 en ce qui concerne la réalité du contact.

ESSAI: Lorsque le calibre est vissé à fond dans la douille, la lampe indicatrice du circuit d'essai doit s'allumer. Dans cette position, il doit y avoir un intervalle entre le calibre et le bord supérieur de la douille, si celle-ci est en céramique ou en un autre matériau capable de rayer l'ampoule de verre. L'existence de cet intervalle peut être vérifié au moyen d'une lame de contrôle de 0,08 mm d'épaisseur et d'une largeur de 5 mm.

| Reference      | Dimension | Tolerance        |
|----------------|-----------|------------------|
| C              | 1,60      | + 0,0<br>- 0,05  |
| D              | 11,89     | + 0,025<br>- 0,0 |
| D <sub>1</sub> | 10,62     | + 0,025<br>- 0,0 |
| E              | 14,27     | + 0,02<br>- 0,0  |
| F              | 19,05     | + 0,02<br>- 0,0  |
| G              | 11,94     | + 0,02<br>- 0,0  |
| H              | 4,75      | + 0,0<br>- 0,05  |
| J              | 7,75      | + 0,0<br>- 0,05  |
| M              | 13,21     | + 0,0<br>- 0,02  |
| N              | 17,45     | + 0,0<br>- 0,02  |
| O              | 19,84     | + 0,0<br>- 0,02  |
| T              | 11,17     | + 0,0<br>- 0,025 |

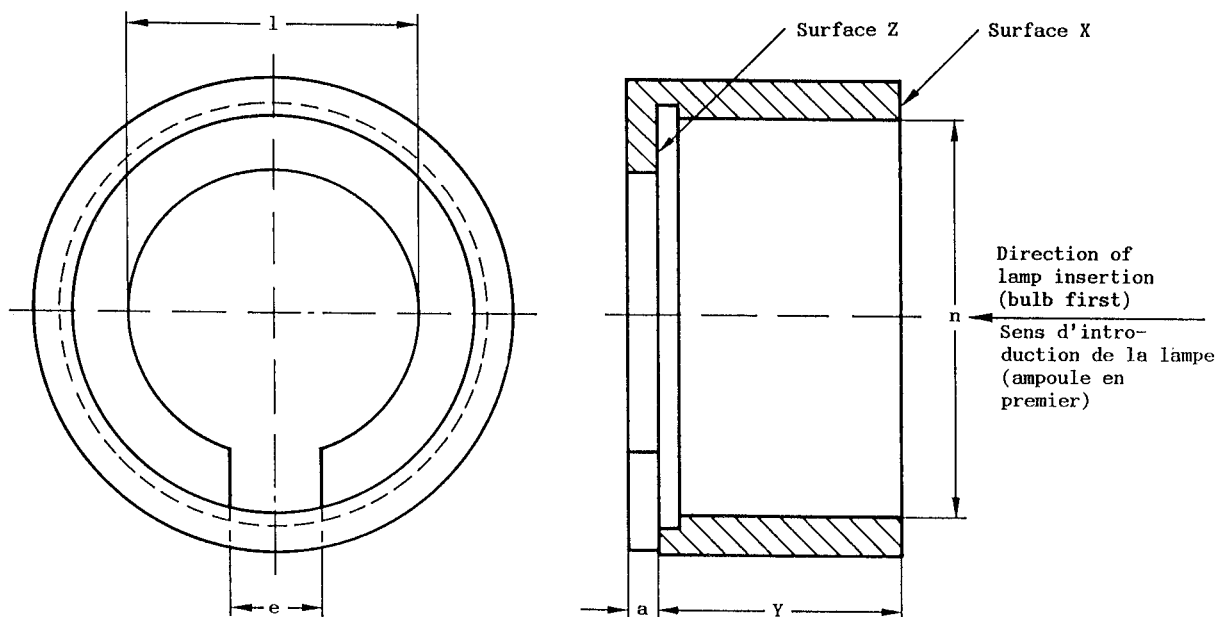
GAUGE FOR CHECKING DIMENSION Y MAX OF PREFOCUS CAPS  
P43t-38, PX43t, PY43d AND PZ43t ON FINISHED LAMPS  
CALIBRE POUR VERIFIER LA DIMENSION Y MAX DES CULOTS PREFOCUS  
P43t-38, PX43t, PY43d ET PZ43t SUR LAMPES TERMINEES

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps P43t-38, PX43t, PY43d and PZ43t,  
see sheets 7004-39, 7004-34, 7004-88 and 7004-89 respectively

Pour les détails des culots P43t-38, PX43t, PY43d et PZ43t,  
voir feuilles 7004-39, 7004-34, 7004-88 et 7004-89 respectivement



PURPOSE: To check dimension Y **max** of prefocus caps P43t-38, PX43t, PY43d and PZ43t on finished lamps respectively

TESTING: The lamp is inserted in the gauge until the reference plane is in contact with surface Z of the gauge. In this position none of the contact blades shall project beyond surface X.

BUT: Vérification de la dimension Y **max** des culots préfocus P43t-38, PX43t, PY43d et PZ43t sur lampes terminées respectivement

ESSAI: La lampe doit pénétrer dans le calibre jusqu'à ce que le plan de référence soit en contact avec la surface Z du calibre. Dans cette position, aucune des languettes de contact ne doit dépasser de la surface X.

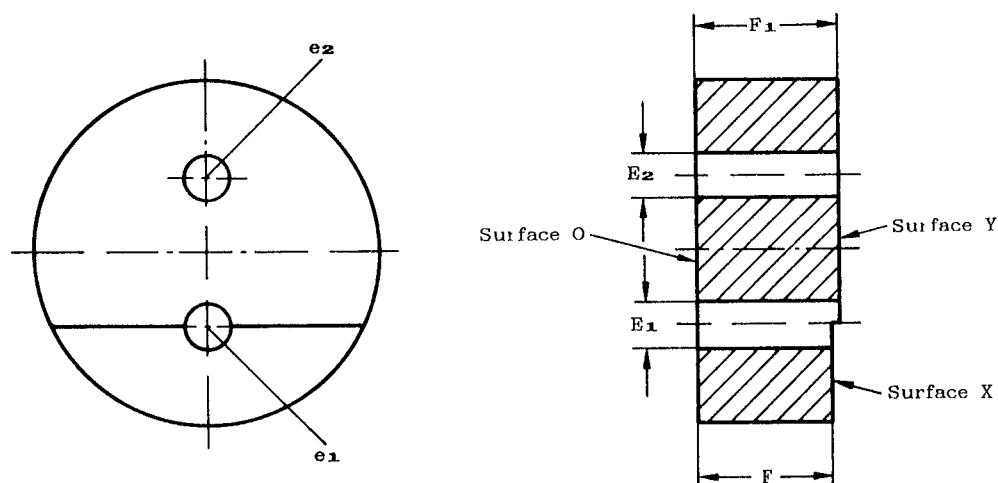
| Reference | Dimension | Tolerance       |
|-----------|-----------|-----------------|
| Y         | 32,0      | + 0,01<br>- 0,0 |
| a         | 4,0       | + 0,2<br>- 0,2  |
| e         | 12,0      | + 0,2<br>- 0,2  |
| l         | 38,1      | + 0,1<br>- 0,0  |
| n         | 53,0      | + 0,2<br>- 0,2  |

'GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR SINGLE PIN CAP  
ON FINISHED LAMPS  
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOT A BROCHE  
SUR LAMPES TERMINEES  
Fa6

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap Fa6, see sheet 7004-55  
Pour les détails du culot Fa6, voir feuille 7004-55



PURPOSE: To check dimensions  $E_{min}$ ,  $E_{max}$ ,  $F_{min}$  and  $F_{1max}$  of caps Fa6

TESTING: The pin shall enter hole  $e_1$  at surface O until the cap face is in contact with the gauge  
In this position, the end of the pin shall not be below surface X nor shall it project beyond surface Y  
The pin shall not enter hole  $e_2$

BUT: Vérification des dimensions  $E_{min}$ ,  $E_{max}$ ,  $F_{min}$  et  $F_{1max}$  des culots Fa6

ESSAI: La broche doit entrer dans le trou  $e_1$  par la surface O jusqu'à ce que la surface du culot soit en contact avec le calibre

Dans cette position, l'extrémité de la broche ne doit pas être en dessous de la surface X, ni émerger de la surface Y

La broche ne doit pas entrer dans le trou  $e_2$

| Reference | Dimension | Tolerance        |
|-----------|-----------|------------------|
| $E_1$     | 6,00      | + 0,005<br>- 0,0 |
| $E_2$     | 5,92      | + 0,0<br>- 0,005 |
| F         | 17,5      | + 0,0<br>- 0,01  |
| $F_1$     | 18,5      | + 0,01<br>- 0,0  |

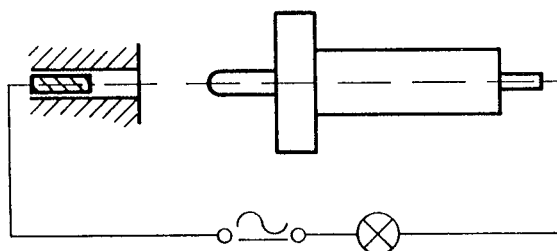
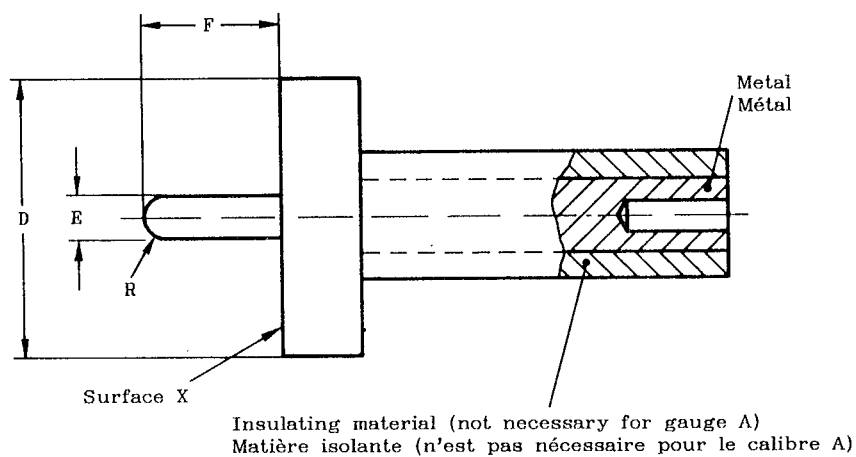
'GO"/CONTACT MAKING GAUGES FOR LAMPHOLDERS  
 CALIBRES "ENTRE"/REALITE DU CONTACT POUR DOUILLES  
 Fa6

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder Fa6, see sheet 7005-55  
 Pour les détails de la douille Fa6, voir feuille 7005-55



TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI

| Reference | Dimension       |                 |                 | Tolerance        |
|-----------|-----------------|-----------------|-----------------|------------------|
|           | Gauge Calibre A | Gauge Calibre B | Gauge Calibre C |                  |
| D         | 37,0            | 37,0            | 37,0            | + 0,2<br>- 0,2   |
| E         | 6,02            | 6,02            | 6,02            | + 0,0<br>- 0,005 |
| F         | 18,52           | 17,5            | 15,52           | + 0,0<br>- 0,01  |
| R         | E/2             | E/2             | E/2             | -                |

"GO" /CONTACT MAKING GAUGES FOR LAMP HOLDERS  
CALIBRES "ENTRE"/REALITE DU CONTACT POUR DOUILLES

Fa6

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: Gauges "A", "B" and "C" are for testing insertion and contact making in lampholders with a spring-loaded contact. Gauges "B" and "C" are for testing insertion and contact making in lampholders with a rigid contact.

TESTING:

Lampholders with a spring-loaded contact:

- a) It shall be possible to insert gauge "A" into the lampholder until surface X touches the lampholder face
- b) Gauge "B" is inserted into the lampholder until surface X touches the lampholder face. In this position, the indicator lamp shall light
- c) Gauge "C" is inserted into the lampholder until surface X touches the lampholder face. In this position, the indicator lamp shall not light

Lampholders with rigid contact:

- d) Gauge "B" is inserted into the lampholder until it comes to an abutment. In this position, the indicator lamp shall light, but surface X shall not touch the lampholder face
- e) Gauge "C" is inserted into the lampholder until surface X touches the lampholder face. In this position, the indicator lamp shall not light

BUT: Les calibres "A", "B" et "C" sont destinés à vérifier l'insertion et la réalité du contact dans les douilles avec contact à ressort.  
Les calibres "B" et "C" sont destinés à vérifier l'insertion et la réalité du contact dans les douilles à contact rigide.

ESSAI:

Douilles avec contact à ressort:

- a) Il doit être possible d'insérer le calibre "A" dans la douille jusqu'à ce que la surface X touche la face de la douille
- b) Le calibre "B" est inséré dans la douille jusqu'à ce que la surface X touche la face de la douille. Dans cette position la lampe indicatrice doit s'allumer
- c) Le calibre "C" est inséré dans la douille jusqu'à ce que la surface X touche la face de la douille. Dans cette position la lampe indicatrice ne doit pas s'allumer

Douilles avec contact rigide:

- d) Le calibre "B" est inséré dans la douille jusqu'à ce qu'il vienne en butée. Dans cette position la lampe indicatrice doit s'allumer, mais la surface X ne doit pas toucher la face de la douille
- e) Le calibre "C" est inséré dans la douille jusqu'à ce que la surface X touche la face de la douille. Dans cette position la lampe indicatrice ne doit pas s'allumer

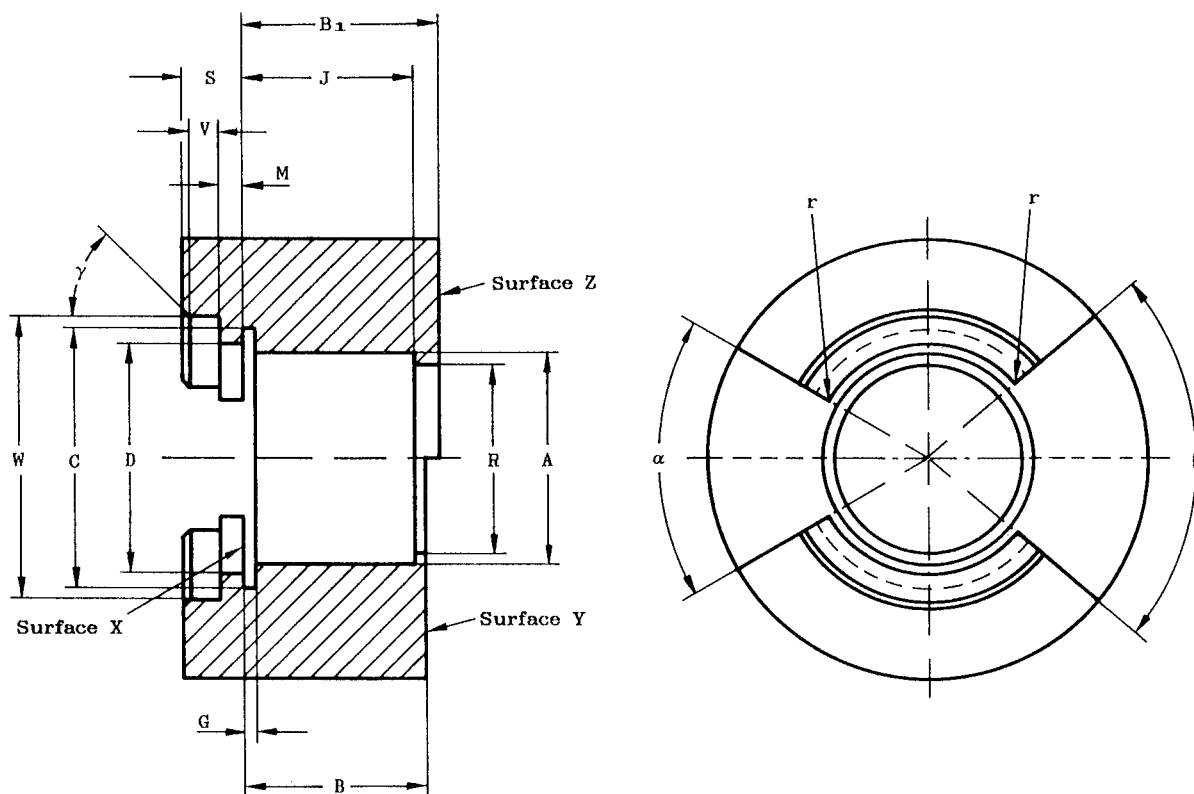
"GO" GAUGE FOR CAP ON FINISHED LAMPS  
 CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT SUR LAMPE TERMINEE  
 P28s

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap P28s, see sheet 7004-42  
 Pour les détails du culot P28s, voir feuille 7004-42



(1) Some existing lampholders accept only caps with a shoulder diameter of 35 mm. In this case the value for gauge dimension W should be reduced to 34,98 mm.

(1) Certaines douilles n'acceptent que les culots qui comportent un diamètre d'épaule de 35 mm. La valeur du calibre est, dans ce cas, ramenée à 34,98 mm.

| Reference      | Dimension | Tolerance        | Reference | Dimension | Tolerance          |
|----------------|-----------|------------------|-----------|-----------|--------------------|
| A              | 27,74     | + 0,01<br>- 0,0  | R         | 25,02     | + 0,025<br>- 0,025 |
| B              | 24,0      | + 0,0<br>- 0,025 | S         | 8,0       | + 0,0<br>- 0,1     |
| B <sub>1</sub> | 26,04     | + 0,025<br>- 0,0 | V         | 4,315     | + 0,005<br>- 0,005 |
| C              | 33,96     | + 0,01<br>- 0,0  | W         | 36,98 (1) | + 0,01<br>- 0,0    |
| D              | 28,35     | + 0,01<br>- 0,0  | r         | 0,3       | + 0,05<br>- 0,0    |
| G              | 1,525     | + 0,025<br>- 0,0 | α         | 61        | + 15'<br>- 0'      |
| J              | 22,5      | + 0,025<br>- 0,0 | β         | 81        | + 15'<br>- 0'      |
| M              | 3,0       | + 0,0<br>- 0,05  | γ         | 45        | + 30'<br>- 0'      |

"GO" GAUGE FOR CAP ON FINISHED LAMPS  
 CALIBRE "ENTRE" POUR CULOT SUR LAMPE TERMINEE  
 P28s

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check lamps with cap P28s with "maximum" dimensions

TESTING: The wings of the cap shall enter the gauge through recesses  $\alpha$  and  $\beta$ . Then the gauge shall be turned approximately 90° and the wings pulled against surface X. In this position the centre contact shall be co-planar with or project beyond surface Y, but shall not project beyond surface Z.

BUT: Vérification des lampes munies du culot P28s aux dimensions "maximales"

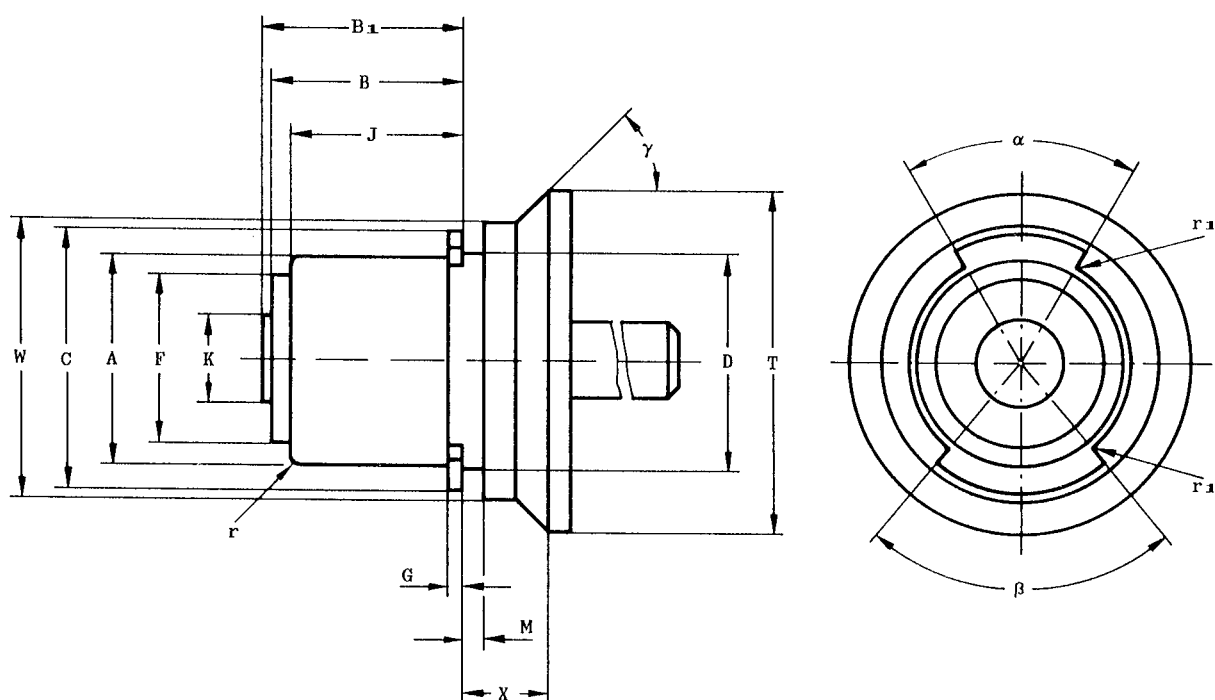
ESSAI: Les ailettes du culot doivent entrer dans le calibre à travers les ouvertures  $\alpha$  et  $\beta$ . Le calibre est ensuite tourné d'un angle voisin de 90°; les ailettes étant maintenues au contact de la surface X, le contact central doit dans cette position être de niveau ou dépasser la surface Y mais ne doit pas dépasser la surface Z.

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDER  
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLE  
P28s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lampholder P28s, see sheet 7005-42  
Pour les détails de la douille P28s, voir feuille 7005-42



**PURPOSE:** To check lampholders P28s with regard to the fit of a lamp with a "maximum" cap

**TESTING:** Without using undue force, it shall be possible to insert the gauge into the lampholder and turn it until it reaches the normal operating position of a lamp

**BUT:** Vérification des douilles P28s en ce qui concerne l'ajustement d'une lampe munie d'un culot aux dimensions "maximales"

**ESSAI:** Il doit être possible, sans effort exagéré, d'insérer le calibre dans la douille et de le tourner jusqu'à ce qu'il atteigne la position normale de fonctionnement d'une lampe

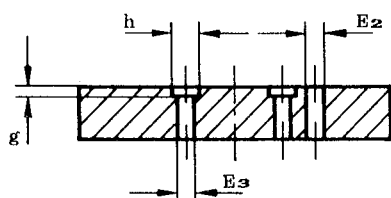
| Reference      | Dimension | Tolerance        | Reference      | Dimension | Tolerance       |
|----------------|-----------|------------------|----------------|-----------|-----------------|
| A              | 27,76     | + 0,0<br>- 0,01  | M              | 2,9       | + 0,05<br>- 0,0 |
| B              | 25,02     | + 0,1<br>- 0,0   | T              | 45,0      | + 0,5<br>- 0,5  |
| B <sub>1</sub> | 26,1      | + 0,0<br>- 0,02  | W              | 37,0      | + 0,0<br>- 0,01 |
| C              | 33,98     | + 0,0<br>- 0,01  | X              | 11,2      | + 0,05<br>- 0,0 |
| D              | 28,42     | + 0,0<br>- 0,01  | r              | 1,0       | + 0,2<br>- 0,2  |
| F              | 22,0      | + 0,1<br>- 0,1   | r <sub>1</sub> | 0,4       | + 0,0<br>- 0,05 |
| G              | 1,575     | + 0,0<br>- 0,025 | α              | 61 30'    | + 0'<br>- 15'   |
| J              | 22,56     | + 0,0<br>- 0,05  | β              | 81 30'    | + 0'<br>- 15'   |
| K              | 11,18     | + 0,1<br>- 0,1   | γ              | 45        | + 30'<br>- 30'  |

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR UNMOUNTED  
BI-PIN CAP  
(NOT FOR USE ON FINISHED LAMPS)  
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOT  
NON ASSEMBLE A DEUX BROCHES  
(NE PAS UTILISER SUR LAMPES TERMINEES)  
G13

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

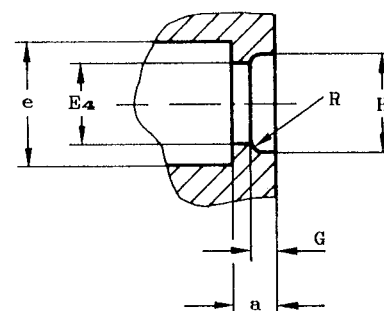
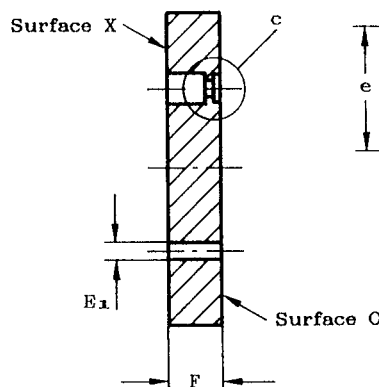
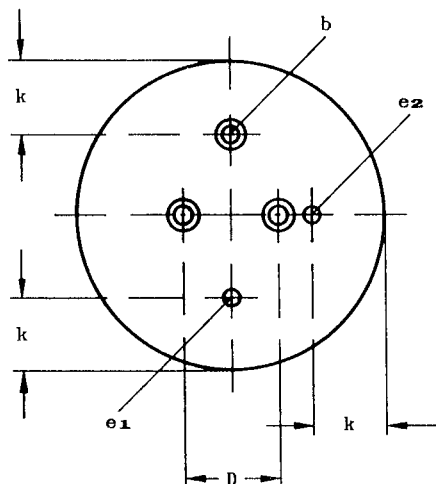
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge  
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of cap G13, see sheet 7004-51  
Pour les détails du culot G13, voir feuille 7004-51



Detail c  
Détail c

Scale 4:1  
Echelle 4:1



PURPOSE: To check dimensions  $E_{min}$ ,  $E_{max}$ ,  $F_{min}$ ,  $G_{max}$ ,  $H_{max}$  and the combined pin diameter and displacement of pins (including bosses) of unmounted bi-pin caps G13

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface O and, when fully inserted, the surfaces of cap and gauge shall contact. In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface X. Each individual pin shall enter the hole e2 until the boss of the pin and the surface of the gauge contact, but they shall not enter hole e1. The boss of the individual pin shall enter hole b at surface O until the surfaces of the cap and the gauge contact.

BUT: Vérification des dimensions  $E_{min}$ ,  $E_{max}$ ,  $F_{min}$ ,  $G_{max}$ ,  $H_{max}$  et de l'effet combiné du diamètre et de la distance des broches (y compris leurs épaulements) des culots non assemblés à deux broches G13

ESSAI: Les broches du culot doivent entrer dans le calibre présenté par la surface O et, à fin de course, les surfaces du culot et du calibre doivent être en contact. Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau avec la surface X ou en faire saillie. Chaque broche doit entrer dans le trou e2 jusqu'à ce que l'épaulement de la broche et la surface du calibre soient en contact, mais elles ne doivent pas entrer dans le trou e1. L'épaulement de la broche individuelle doit entrer dans le trou b par la surface O jusqu'à ce que les surfaces du culot et du calibre soient en contact.

| Reference | Dimension | Tolerance          |
|-----------|-----------|--------------------|
| D         | 12,7      | + 0,005<br>- 0,005 |
| E1        | 2,29      | + 0,0<br>- 0,01    |
| E2        | 2,44      | + 0,01<br>- 0,0    |
| E3        | 2,6       | + 0,01<br>- 0,0    |
| E4        | 2,67      | + 0,01<br>- 0,0    |
| F         | 6,6       | + 0,0<br>- 0,025   |
| G         | 0,86      | + 0,01<br>- 0,0    |

| Reference | Dimension | Tolerance       |
|-----------|-----------|-----------------|
| H         | 3,3       | + 0,01<br>- 0,0 |
| R         | 0,38      | + 0,0<br>- 0,05 |
| a         | 1,5       | + 0,1<br>- 0,1  |
| e         | 4,0       | + 0,1<br>- 0,1  |
| g         | 1,0       | + 0,1<br>- 0,1  |
| h         | 4,0       | + 0,1<br>- 0,1  |
| k         | Max 10    |                 |