

NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD

CEI
IEC

60061-3

AMENDEMENT 30
AMENDMENT 30

2003-05

Amendement 30

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

**Partie 3:
Calibres**

Amendment 30

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

**Part 3:
Gauges**

*Les feuilles de cet amendement sont à insérer dans la
CEI 60061-3 (1969)*

*The sheets contained in this amendment are to be inserted
in IEC 60061-3 (1969)*

© IEC 2005 Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

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



Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

CODE PRIX
PRICE CODE

V

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

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD30:2003

**NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD**

**CEI
IEC**

60061-3

Edition 3.30

2003-05

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

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

**Partie 3:
Calibres**

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

**Part 3:
Gauges**

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

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

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



Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD30:2003

INSTRUCTIONS POUR L'INSERTION DES
NOUVELLES PAGES ET FEUILLES DE NORMES
DANS LA CEI 60061-3

1. Retirer la page de titre existante, les pages 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11 et 12 existantes et le sommaire par désignation existant pour culots et socles (pages 1/4, 2/4, 3/4 et 4/4) ainsi que le sommaire par désignation pour douilles (pages 1/5, 2/5, 3/5, 4/5 et 5/5), et insérer la nouvelle page de titre, les nouvelles pages 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12 et 13 et le nouveau sommaire par désignation pour culots et socles (pages 1/4, 2/4, 3/4 et 4/4), ainsi que le nouveau sommaire par désignation pour douilles (pages 1/5, 2/5, 3/5, 4/5 et 5/5).
2. Retirer les feuilles existantes
7006-11D-1 (pages 1/2 et 2/2)
7006-12E-2 (pages 1/2 et 2/2)
7006-12F-2 (pages 1/2 et 2/2)
7006-14-1 (page 1)
7006-14A-2 (pages 1/3, 2/3 et 3/3)
7006-129-1 (page 1/1)
7006-129A-1 (page 1/1)
7006-104-1 (pages 1/2 et 2/2)
7006-104B-1 (pages 1/2 et 2/2)
7006-80A-2 (pages 1/2 et 2/2)
7006-80B-2 (pages 1/2 et 2/2)
7006-80C-2 (pages 1/2 et 2/2)

et les remplacer par les feuilles
7006-11D-2 (pages 1/2 et 2/2)
7006-12E-3 (pages 1/2 et 2/2)
7006-12F-3 (pages 1/2 et 2/2)
7006-14-2 (page 1/1)
7006-14A-3 (pages 1/2 et 2/2)
7006-129-1 (page 1/1) (Corrigendum)
7006-129A-1 (page 1/1) (Corrigendum)
7006-104-1 (pages 1/2 et 2/2) (Corrigendum)
7006-104B-1 (pages 1/2 et 2/2) (Corrigendum)
7006-80A-2 (pages 1/2 et 2/2) (Corrigendum)
7006-80B-2 (pages 1/2 et 2/2) (Corrigendum)
7006-80C-2 (pages 1/2 et 2/2) (Corrigendum)
3. Insérer les feuilles nouvelles
7006-131-1 (page 1/1)
7006-131A-1 (pages 1/2 et 2/2)
7006-131B-1 (page 1/1)
7006-131C-1 (pages 1/2 et 2/2)
7006-132-1 (page 1/1)
7006-132A-1 (pages 1/2 et 2/2)
7006-132B-1 (page 1/1)
7006-132C-1 (pages 1/2 et 2/2)
7006-11F-1 (pages 1/2 et 2/2)
7006-129C-1 (page 1/1)
7006-129D-1 (page 1/1)
7006-104H-1 (pages 1/2 et 2/2)
7006-104J-1 (pages 1/2 et 2/2)
4. Retirer la feuille existante
7006-1-2 (page 1)

INSTRUCTIONS FOR THE INSERTION OF NEW
PAGES AND STANDARD SHEETS IN IEC 60061-3

1. Remove existing title page, existing pages 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11 and 12 and existing contents by designation for caps and bases (pages 1/4, 2/4, 3/4 and 4/4) and contents by designation for holders (pages 1/5, 2/5, 3/5, 4/5 and 5/5), and insert in their place new title page, new pages 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12 and 13 and new contents by designation for caps and bases (pages 1/4, 2/4, 3/4 and 4/4) and new contents by designation for holders (pages 1/5, 2/5, 3/5, 4/5 and 5/5).
2. Remove existing sheets
7006-11D-1 (pages 1/2 and 2/2)
7006-12E-2 (pages 1/2 and 2/2)
7006-12F-2 (pages 1/2 and 2/2)
7006-14-1 (page 1)
7006-14A-2 (pages 1/3, 2/3 and 3/3)
7006-129-1 (page 1/1)
7006-129A-1 (page 1/1)
7006-104-1 (pages 1/2 and 2/2)
7006-104B-1 (pages 1/2 and 2/2)
7006-80A-2 (pages 1/2 and 2/2)
7006-80B-2 (pages 1/2 and 2/2)
7006-80C-2 (pages 1/2 and 2/2)

and insert in their place sheets
7006-11D-2 (pages 1/2 and 2/2)
7006-12E-3 (pages 1/2 and 2/2)
7006-12F-3 (pages 1/2 and 2/2)
7006-14-2 (page 1/1)
7006-14A-3 (pages 1/2 and 2/2)
7006-129-1 (page 1/1) (Correction)
7006-129A-1 (page 1/1) (Correction)
7006-104-1 (pages 1/2 and 2/2) (Correction)
7006-104B-1 (pages 1/2 and 2/2) (Correction)
7006-80A-2 (pages 1/2 and 2/2) (Correction)
7006-80B-2 (pages 1/2 and 2/2) (Correction)
7006-80C-2 (pages 1/2 and 2/2) (Correction)
3. Insert new sheets
7006-131-1 (page 1/1)
7006-131A-1 (pages 1/2 and 2/2)
7006-131B-1 (page 1/1)
7006-131C-1 (pages 1/2 and 2/2)
7006-132-1 (page 1/1)
7006-132A-1 (pages 1/2 and 2/2)
7006-132B-1 (page 1/1)
7006-132C-1 (pages 1/2 and 2/2)
7006-11F-1 (pages 1/2 and 2/2)
7006-129C-1 (page 1/1)
7006-129D-1 (page 1/1)
7006-104H-1 (pages 1/2 and 2/2)
7006-104J-1 (pages 1/2 and 2/2)
4. Remove existing sheet
7006-1-2 (page 1)

AVANT-PROPOS

Le présent amendement a été établi par le sous-comité 34B: Culots et douilles, du comité d'études 34 de la CEI: Lampes et équipements associés.

Le texte de cet amendement est issu des documents suivants:

FDIS	Rapport de vote
34B/1072/FDIS	34B/1078/RVD

Le rapport de vote indiqué dans le tableau ci-dessus donne toute information sur le vote ayant abouti à l'approbation de cet amendement.

Le comité a décidé que le contenu de la publication de base et de ses amendements ne sera pas modifié avant 2003-07. A cette date, la publication sera

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

FOREWORD

This amendment has been prepared by subcommittee 34B: Lamp caps and holders, of IEC technical committee 34: Lamps and related equipment.

The text of this amendment is based on the following documents:

FDIS	Report on voting
34B/1072/FDIS	34B/1078/RVD

Full information on the voting for the approval of this amendment can be found in the report on voting indicated in the above table. The committee has decided that the contents of the base publication and its amendments will remain unchanged until 2003-07. At this date, the publication will be

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

SOMMAIRE

CONTENTS

CALIBRES – SOMMAIRE PAR DÉSIGNATION

GAUGES – CONTENTS BY DESIGNATION

	Feuilles		Sheet
Chanfreins sur les arêtes des calibres.....	7006-1-2	Facets on gauge edges	7006-1-2
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées BA20.....	7006-2-3	"Go" gauge for caps on finished lamps BA20.....	7006-2-3
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 «Entre» pour culots à deux broches G1.27, GX1.27, GY1.3, G2.54, GX2.54, GY2.5, G3.17 & GY3.2.....	7006-4-1	"Go" gauges for bi-pin caps G1.27, GX1.27, GY1.3, G2.54, GX2.54, GY2.5, G3.17 & GY3.2.....	7006-4-1
Calibres pour vérifier l'insertion des culots dans les douilles B15d, B22d & BY22d	7006-4A-2	Gauges for testing the insertion of caps in lampholders B15d, B22d & 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
Calibre «Entre» pour culot préfocus PX26.....	7006-5-2	"Go" gauge for prefocus cap PX26.....	7006-5-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour les languettes du culot préfocus PX26	7006-5A-1	"Go" and "Not Go" gauge for the tabs of prefocus cap PX26	7006-5A-1
Calibre «N'Entre Pas» pour la dimension Mmin du culot préfocus PX26	7006-5B-2	"Not Go" gauge for dimension Mmin of prefocus cap PX26	7006-5B-2
Calibre «Entre» pour douille PX26.....	7006-5C-1	"Go" gauge for lampholder PX26.....	7006-5C-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées Ell.....	7006-6-1	"Go" gauge for caps on finished lamps Ell	7006-6-1
Calibre «A» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles Ell.....	7006-6A-1	Plug gauge "A" for testing contact-making in lampholders Ell.....	7006-6A-1
Calibre «B» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles Ell.....	7006-6B-1	Plug gauge "B" for testing contact-making in lampholders Ell.....	7006-6B-1
Calibre «Entre» pour culots EY10.....	7006-7-1	"Go" gauge for caps EY10	7006-7-1
Calibre «Entre» pour douilles EY10.....	7006-7A-1	"Go" gauge for lampholders EY10	7006-7A-1
Calibres «Entre» pour culots sur lampes terminées BAX9s & BAY9s.....	7006-9-1	"Go" gauges for caps on finished lamps BAX9s & BAY9s.....	7006-9-1
Calibres tampons pour douilles de lampes BAX9s & BAY9s.....	7006-9A-1	Plug gauges for lampholders BAX9s & BAY9s.....	7006-9A-1
Calibres pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles de lampes BAX9s & BAY9s.....	7006-9B-1	Gauges for testing contact-making in lampholders BAX9s & BAY9s.....	7006-9B-1
Calibres «N'Entre Pas» pour la vérification de la non-interchangeabilité des culots dans les douilles BAX9s & BAY9s.....	7006-9C-1	"Not Go" gauges for checking non-interchangeability of caps in lampholders BAX9s & BAY9s.....	7006-9C-1
Calibres «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées BA9, B15, B22 & BY22d	7006-10-8	"Not Go" gauges for caps on finished lamps BA9, B15, B22 & BY22d	7006-10-8
Calibres «Entre» pour culots sur lampes terminées BA9, B15, BA15 & B22.....	7006-11-8	"Go" gauges for caps on finished lamps BA9, B15, BA15 & B22.....	7006-11-8
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées BAY15	7006-11B-2	"Go" gauge for caps on finished lamps BAY15	7006-11B-2
Calibre «Entre» pour culot sur lampes terminées BAZ15d.....	7006-11C-1	"Go" gauge for cap on finished lamps BAZ15d.....	7006-11C-1
Calibre pour la dimension B des culots BAU15, BAW15 & BAZ15.....	7006-11D-2	Gauge for dimension B of caps BAU15, BAW15 & BAZ15.....	7006-11D-2
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées BA15s-3 (100°/130°).....	7006-11E-1	"Go" gauge for caps on finished lamps BA15s-3 (100°/130°).....	7006-11E-1
Calibre «Entre» pour culots BAW15.....	7006-11F-1	"Go" gauge for caps BAW15.....	7006-11F-1
Calibres tampon pour douilles BA21, B15 & B22...	7006-12-8	Plug gauges for lampholders BA21, B15 & B22.....	7006-12-8
Calibres «Entre» supplémentaires pour les douilles B22d & BY22d	7006-12A-2	Supplementary "Go" gauges for lampholders B22d & BY22d	7006-12A-2
Calibre «N'Entre Pas»/Maintien pour douilles B22.....	7006-12B-2	"Not Go"/Retention gauge for lampholders B22.....	7006-12B-2
Calibre «Entre» supplémentaire pour douilles B15d	7006-12C-2	Supplementary "Go" gauge for lampholders B15d..	7006-12C-2
Calibre «N'Entre Pas»/Maintien pour douilles B15.....	7006-12D-2	"Not Go"/Retention gauge for lampholders B15	7006-12D-2
Calibres pour douilles BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	7006-12E-3	Gauges for lampholders BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	7006-12E-3

	Feuilles		Sheet
Calibres pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	7006-12F-3	Gauges for testing contact-making in lampholders BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	7006-12F-3
Calibres pour les encoches des douilles B15d, B22d, B22d-3 & BY22d	7006-13-5	Gauges for slots in lampholders B15d, B22d, B22d-3 & BY22d	7006-13-5
Calibres pour la vérification de la tenue des culots BA15, BAU15, BAW15, BAY15 et BAZ15	7006-14-2	Gauges for testing retention of caps BA15, BAU15, BAW15, BAY15 and BAZ15	7006-14-2
Calibres pour la vérification de l'insertion des culots dans les douilles BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	7006-14A-3	Gauges for testing insertion of caps in lampholders BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	7006-14A-3
Calibre pour la dimension B des culots BA15 et BAY15d sur lampes terminées	7006-14B-1	Gauge for dimension B of caps BA15 and BAY15d on finished lamps	7006-14B-1
Calibre «Entre» pour dimension «Pmax» des culots sur lampes terminées BAY15	7006-14C-2	"Go" gauge for dimension "Pmax" of caps on finished lamps BAY15	7006-14C-2
Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B22d-3 (90°/135°)	7006-15-7	Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B22d-3 (90°/135°)	7006-15-7
Calibres pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B22d & BY22d	7006-15A-2	Gauges for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B22d & BY22d	7006-15A-2
Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B15d	7006-15B-1	Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B15d	7006-15B-1
Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette BA21d-3(120°)	7006-15C-1	Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders BA21d-3(120°)	7006-15C-1
Calibre «Entre» pour culots BA21-3(120°) sur lampes terminées	7006-17-4	"Go" gauge for caps BA21-3(120°) on finished lamps	7006-17-4
Calibre «Entre» pour culot sur lampes terminées BY22d	7006-17A-1	"Go" gauge for cap on finished lamps BY22d	7006-17A-1
Calibre tampon pour douilles BY22d	7006-17B-1	Plug gauge for lampholders BY22d	7006-17B-1
Calibre tampon pour douilles BA20	7006-18-2	Plug gauge for lampholders BA20	7006-18-2
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles BA20	7006-18A-1	Gauge for testing contact-making in lampholders BA20	7006-18A-1
Calibre «Entre» pour culot B22d-3(90°/135°)/25x26 sur lampes terminées	7006-19-2	"Go" gauge for cap B22d-3(90°/135°)/25x26 on finished lamps	7006-19-2
Calibre «Entre» pour culot sur lampe terminée BAU15s	7006-19A-1	"Go" gauge for cap on finished lamp BAU15s	7006-19A-1
Calibre pour douille à baïonnette B22d-3 (90°/135°)	7006-20-4	Plug gauge for bayonet lampholder B22d-3 (90°/135°)	7006-20-4
Calibre pour la vérification de la protection contre la fêlure du col de l'ampoule et pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E27	7006-21-5	Gauge for testing protection against bulb-neck damage and for testing contact-making in lampholders E27	7006-21-5
Calibre pour la vérification de la réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion des lampes dans les douilles E27	7006-22A-4	Gauge for testing contact-making and protection against accidental contact during insertion of lamps in lampholders E27	7006-22A-4
Calibre pour la détection de contacts latéraux par des arêtes coupantes dans les douilles E27	7006-22B-1	Gauge for detecting side-contacts with cutting-edges in lampholders E27	7006-22B-1
Calibre I pour la vérification de la résilience du contact latéral dans les douilles E27	7006-22C-1	Gauge I for checking side-contact resiliency in lampholders E27	7006-22C-1
Calibre II pour la vérification de la résilience du contact latéral dans les douilles E27	7006-22D-1	Gauge II for checking side-contact resiliency in lampholders E27	7006-22D-1
Calibre pour la vérification de la protection contre la fêlure du col de l'ampoule et pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E40	7006-23-3	Gauge for testing protection against bulb-neck damage and for testing contact-making in lampholders E40	7006-23-3
Calibre pour douille pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels E40	7006-24-3	Plug gauge for lampholders for testing protection against accidental contact E40	7006-24-3
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E39	7006-24A-1	Gauge for finished lamps fitted with E39 caps for testing contact-making	7006-24A-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E39	7006-24B-1	"Go" gauge for caps on finished lamps E39	7006-24B-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E39	7006-24C-1	"Not Go" gauge for caps on finished lamps E39	7006-24C-1
Calibre pour la vérification de la protection contre la fêlure du col de l'ampoule et pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E39	7006-24D-1	Gauge for testing protection against bulb-neck damage and for testing contact-making in lampholders E39	7006-24D-1

	Feuilles		Sheet
Calibre «Entre» pour le taraudage des douilles E39	7006-24E-1	"Go" gauge for screw thread of lampholders E39....	7006-24E-1
Calibre pour la vérification de la torsion maximale d'insertion dans des douilles avec dispositif de blocage E39	7006-24F-1	Gauge for testing maximum insertion torque in lampholders with shell-grip features E39	7006-24F-1
Calibre pour la vérification de la torsion minimale dans des douilles avec dispositif de blocage E39....	7006-24G-1	Gauge for testing minimum torque in lampholders with shell-grip features E39	7006-24G-1
Calibres «Entre» pour les taraudages des douilles E10, E14 & E40	7006-25-7	"Go" gauges for screw threads of lampholders E10, E14 & E40	7006-25-7
Calibre «Entre» pour douilles E27	7006-25A-2	"Go" gauge for lampholders E27	7006-25A-2
Calibre «Entre» pour douilles E26	7006-25B-2	"Go" gauge for lampholders E26	7006-25B-2
Calibre «Entre» pour douilles E12	7006-25C-1	"Go" plug gauge for lampholders E12	7006-25C-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E5	7006-25D-1	"Go" gauge for caps on finished lamps E5	7006-25D-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E5	7006-25E-1	"Not Go" gauge for caps on finished lamps E5	7006-25E-1
Calibre «Entre» pour vérifier les taraudages des douilles E5	7006-25F-1	"Go" plug gauge for checking screw threads of lampholders E5	7006-25F-1
Calibre «N'Entre Pas» pour vérifier les taraudages des douilles E5	7006-25G-1	"Not Go" gauge for checking screw threads of lampholders E5	7006-25G-1
Calibre «Entre» pour douilles E17	7006-25H-1	"Go" gauge for lampholders E17	7006-25H-1
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E26	7006-25J-1	Gauge for testing contact-making in lamp-holders E26	7006-25J-1
Calibres «N'Entre Pas» pour les taraudages des douilles E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 & E40 ...	7006-26-4	"Not Go" gauges for screw threads of lampholders E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 & E40	7006-26-4
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles E26 & E26d ...	7006-26A-2	"Not Go" gauge for lampholders E26 & E26d	7006-26A-2
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles E12	7006-26B-1	"Not Go" plug gauge for lampholders E12	7006-26B-1
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles E17	7006-26C-1	"Not Go" gauge for lampholders E17	7006-26C-1
Calibre pour la vérification de la réalité du contact pour lampes munies du culot E17	7006-26D-1	Gauge for testing contact-making of lamps fitted with caps E17	7006-26D-1
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E17	7006-26E-1	Gauge for testing contact-making in lampholders E17	7006-26E-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E40	7006-27-7	"Go" gauge for caps on finished lamps E40	7006-27-7
Calibre «Entre» pour culots E10	7006-27A-2	"Go" gauge for caps E10	7006-27A-2
Calibre «Entre» pour culots E27 sur lampes terminées	7006-27B-1	"Go" gauge for E27 caps on finished lamps	7006-27B-1
Calibre «Entre» pour dimension «S1» des culots E27 sur lampes terminées	7006-27C-1	"Go" gauge for dimension "S1" of E27 caps on finished lamps	7006-27C-1
Calibre «Entre» pour culots E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d	7006-27D-3	"Go" gauge for caps E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d	7006-27D-3
Calibre «Entre» pour culots E14 sur lampes terminées	7006-27F-1	"Go" gauge for E14 caps on finished lamps	7006-27F-1
Calibre «Entre» pour dimension «S1» des culots E14 sur lampes terminées	7006-27G-1	"Go" gauge for dimension "S1" of E14 caps on finished lamps	7006-27G-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E12	7006-27H-1	"Go" gauge for caps on finished lamps E12	7006-27H-1
Calibre «Entre» additionnel pour culots sur lampes terminées E12	7006-27J-1	Additional "Go" gauge for caps on finished lamps E12	7006-27J-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E17	7006-27K-1	"Go" gauge for caps on finished lamps E17	7006-27K-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots EP10	7006-28-7	"Not Go" gauge for caps EP10	7006-28-7
Calibre «N'Entre Pas» pour culots E27 sur lampes terminées	7006-28A-1	"Not Go" gauge for E27 caps on finished lamps	7006-28A-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots E14 sur lampes terminées	7006-28B-1	"Not Go" gauge for E14 caps on finished lamps	7006-28B-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E12	7006-28C-1	"Not Go" gauge for caps on finished lamps E12	7006-28C-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E40	7006-28D-1	"Not Go" gauge for caps on finished lamps E40	7006-28D-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots E10 & EY10	7006-28E-1	"Not Go" gauge for caps E10 & EY10	7006-28E-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées E17	7006-28F-1	"Not Go" gauge for caps on finished lamps E17	7006-28F-1

	Feuilles		Sheet
Calibre pour la vérification de la réalité du contact pour lampes munies des culots E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d (sans collerette).....	7006-29-3	Gauge for testing contact-making of lamps fitted with caps E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d (non-skirted).....	7006-29-3
Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels E26d.....	7006-29A-2	Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact E26d.....	7006-29A-2
Calibre avec un diamètre de référence de 23 mm pour culots E26d.....	7006-29B-2	Gauge with reference diameter of 23 mm for caps E26d.....	7006-29B-2
Calibre avec un diamètre de référence de 13,2 mm pour culots E26d.....	7006-29C-2	Gauge with reference diameter of 13,2 mm for caps E26d.....	7006-29C-2
Calibre avec un diamètre de référence de 10,4 mm pour culots E26d sur lampes terminées.....	7006-29D-1	Gauge with reference diameter of 10,4 mm for E26d caps on finished lamps.....	7006-29D-1
Calibre pour le contrôle de la position radiale du contact intermédiaire de la douille E26d.....	7006-29E-1	Gauge for checking the radial position of the intermediate contact of lampholder E26d.....	7006-29E-1
Calibres pour le contrôle des positions relatives des contacts dans les douilles E26d.....	7006-29F-2	Gauges for testing the relative positions of the contacts in lampholders E26d.....	7006-29F-2
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E26d.....	7006-29G-3	Gauge for testing contact-making in lampholders E26d.....	7006-29G-3
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles avec chemise métallique doublée de papier E26d.....	7006-29H-3	Gauge for testing contact-making in metal-shell paper-lined lampholders E26d.....	7006-29H-3
Calibre pour le contrôle de la protection contre les contacts accidentels dans la douille E26d.....	7006-29J-1	Plug gauge for testing protection against accidental contact in E26d lampholder.....	7006-29J-1
Calibre «Entre» pour douilles E26d.....	7006-29K-1	"Go" plug gauge for lampholders E26d.....	7006-29K-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culots E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d.....	7006-29L-4	"Not Go" gauge for caps E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d.....	7006-29L-4
Calibre pour la vérification de la réalité du contact non-souhaitée dans les douilles E26d.....	7006-29M-1	Gauge for testing unacceptable contact-making in lampholders E26d.....	7006-29M-1
Calibre pour douille E14 pour le contrôle de la réalité du contact.....	7006-30-2	Plug gauge for E14 lampholder for testing contact-making.....	7006-30-2
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact de la douille E14 avec fausse bougie destinée aux lampes «Flamme».....	7006-30A-1	Plug gauge for lampholders E14 with candle shaped shaft for candle lamps for testing contact-making.....	7006-30A-1
Calibre pour la vérification de la réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion des lampes dans les douilles E14.....	7006-31-4	Gauge for testing contact-making and protection against accidental contact during insertion of lamps in lampholders E14.....	7006-31-4
Calibre pour vérifier la réalité du contact des culots E12 sur lampes terminées.....	7006-32-1	Gauge for finished lamps fitted with E12 caps for testing contact-making.....	7006-32-1
Calibre pour douille pour la vérification de la réalité du contact E12.....	7006-32A-1	Plug gauge for lampholders for testing contact-making E12.....	7006-32A-1
Calibres «Entre» pour culots 2G13.....	7006-33-2	«Go» gauges for caps 2G13.....	7006-33-2
Calibres pour le contrôle d'insertion et de la réalité du contact dans les douilles 2G13.....	7006-33A-2	Gauges for testing insertion and contact-making in lampholders 2G13.....	7006-33A-2
Calibre pour douilles 2G13 pour le contrôle de la réalité du contact.....	7006-33B-1	Gauge for lampholders 2G13 for testing contact-making.....	7006-33B-1
Calibre «Entre» pour douilles PX43.....	7006-34-1	"Go" gauge for lampholders PX43.....	7006-34-1
Calibre «Entre» pour culots préfocus sur lampes terminées PX43t.....	7006-34A-1	"Go" gauge for prefocus caps on finished lamps PX43t.....	7006-34A-1
Calibre «Entre» pour culot préfocus PX13.5s sur lampes terminées.....	7006-35-1	"Go" gauge for prefocus cap PX13.5s on finished lamps.....	7006-35-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culot préfocus PX13.5s sur lampes terminées.....	7006-35A-1	"Not Go" gauge for prefocus cap PX13.5s on finished lamps.....	7006-35A-1
Calibre «N'Entre Pas» pour culot préfocus PX13.5s sur lampes terminées.....	7006-35B-1	"Not Go" gauge for prefocus cap PX13.5s on finished lamps.....	7006-35B-1
Calibre «Entre» pour douilles PX13.5s.....	7006-35C-1	"Go" gauge for lampholders PX13.5s.....	7006-35C-1
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles PX13.5s.....	7006-35D-1	"Not Go" gauge for lampholders PX13.5s.....	7006-35D-1
Calibre d'orientation pour douilles PX13.5s.....	7006-35E-1	Rotation gauge for lampholders PX13.5s.....	7006-35E-1
Calibre «Entre» pour douilles P26s.....	7006-36-1	"Go" gauge for lampholders P26s.....	7006-36-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées P26s.....	7006-36A-1	"Go" gauge for caps on finished lamps P26s.....	7006-36A-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées E10.....	7006-37-1	"Go" gauge for caps on finished lamps E10.....	7006-37-1
Calibre «Entre» pour douilles préfocus EP10.....	7006-37A-1	"Go" gauge for prefocus lampholders EP10.....	7006-37A-1

	Feuilles		Sheet
Calibre «Entre» pour vérifier les culots préfocus P43t	7006-39-1	"Go" gauge for checking prefocus caps P43ts.....	7006-39-1
Calibre «N'Entre Pas» pour vérifier la dimension Mmin des culots préfocus P43t & PX43t.....	7006-39A-3	"Not Go" gauge for checking dimension Mmin of prefocus caps P43t & PX43t.....	7006-39A-3
Calibre pour vérifier la dimension Ymax des culots préfocus P43t, PX43t, PY43d et PZ43t.....	7006-39B-2	Gauge for checking dimension Ymax of prefocus caps P43t, PX43t, PY43d and PZ43t.....	7006-39B-2
Calibre «Entre» pour douilles P43	7006-39C-1	"Go" gauge for lampholders P43	7006-39C-1
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 culots préfocus P40s sur lampes terminées.....	7006-43-2	"Go" and "Not Go" gauge for prefocus caps P40s 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 sur lampes terminées G5	7006-46A-3	"Go" gauge for bi-pin cap on finished lamps G5	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-4	Double-ended gauges for a combined pair of lampholders for testing contact-making G5.....	7006-47B-4
Calibres doubles «Entre» pour un ensemble de deux douilles G5.....	7006-47C-3	Double-ended "Go" gauges for a combined pair of lampholders G5	7006-47C-3
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 «Entre» pour douilles P14.5s	7006-49A-1	"Go" gauge for lampholders P14.5s.....	7006-49A-1
Calibre «N'Entre Pas» pour dimension A1 max dans douilles P14.5s	7006-49B-1	"Not Go" gauge for dimension A1 max of lampholders P14.5s	7006-49B-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 E27/51x39.....	7006-51-2	Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact E27/51x39.....	7006-51-2
Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion E27.....	7006-51A-2	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

	Feuilles		Sheet
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 lampholders	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 la vérification des forces maximales d'insertion et d'extraction des douilles Fa8	7006-58-1	"Go" gauge for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force of lampholders Fa8	7006-58-1
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 GY17q-7 sur lampes terminées	7006-58B-3	"Go" gauge for cap GY17q-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 lampholders 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 la vérification de la force minimale d'extraction et du contact dans les douilles Fa8	7006-58G-1	Gauge for checking minimum withdrawal force and contact-making of lampholders Fa8	7006-58G-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 & GZ4	7006-59A-2	Gauge for checking minimum contact force in connectors for bi-pin lamp bases GZ6.35 & GZ4	7006-59A-2
Calibre «Entre» pour socles de lampe à deux broches GZ6.35	7006-59B-1	"Go" gauge for bi-pin bases GZ6.35	7006-59B-1
Calibre «Entre» pour connecteur GZ6.35	7006-59C-2	"Go" gauge for connector GZ6.35	7006-59C-2
Calibre pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles GY6.35	7006-59D-2	Gauge for checking minimum retention force of contact in lampholders GY6.35	7006-59D-2
Calibres doubles pour un ensemble de deux douilles pour la vérification de la réalité du contact G13	7006-60B-4	Double-ended gauges for a combined pair of lampholders for testing contact-making G13	7006-60B-4
Calibres doubles «Entre» pour un ensemble de deux douilles G13	7006-60C-3	Double-ended "Go" gauges for a combined pair of lampholders G13	7006-60C-3
Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles G6.35, GX6.35, GY6.35 et GZ6.35	7006-61-5	"Go" and "Not Go" gauges for bases G6.35, GX6.35, GY6.35 and GZ6.35	7006-61-5
Calibres «Entre» pour socles G6.35, GX6.35 & GY6.35	7006-61A-3	"Go" gauges for bases G6.35, GX6.35 & GY6.35	7006-61A-3
Calibres «Entre» pour douilles G6.35, GX6.35 & GY6.35	7006-61B-4	"Go" gauges for lampholders G6.35, GX6.35 & GY6.35	7006-61B-4
Calibre pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles G6.35 & GX6.35	7006-61C-4	Gauge for checking minimum retention force of contacts in lampholders G6.35 & GX6.35	7006-61C-4
Calibre «Entre» pour une combinaison de deux douilles R7s	7006-62-3	"Go" gauge for a combined pair of lampholders R7s	7006-62-3
Calibre «Entre» pour une combinaison de deux douilles RX7s	7006-62A-1	"Go" gauge for a combined pair of lampholders RX7s	7006-62A-1
Calibre pour la vérification de la hauteur des ergots (dim. Tmin) des culots P14.5s sur lampes terminées	7006-64-1	Gauge for checking height of pins (dim. Tmin) 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 culots PK22s sur lampes terminées	7006-66-2	Combined "Go" gauge for caps PK22s on finished lamps	7006-66-2
Calibre «Entre» pour douilles PK22s	7006-66A-1	"Go" gauge for lampholders PK22s	7006-66A-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 GZ4	7006-67A-2	"Go" gauge for connector GZ4	7006-67A-2

	Feuilles		Sheet
Calibre «Entre» pour culots non assemblés (Ne pas utiliser sur des lampes terminées) GR8.....	7006-68-2	"Go" gauge for unmounted caps (Not for use on finished lamps) GR8.....	7006-68-2
Calibre pour culots pour la vérification de l'entrée des douilles maximales et de l'écartement et la longueur des broches GR8.....	7006-68A-2	Gauge for caps to ensure entry of maximum lampholders and to check pin-spacing and length GR8.....	7006-68A-2
Calibres «A» et «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GR8.....	7006-68C-1	Gauges "A" and "B" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GR8.....	7006-68C-1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de rétention dans les douilles GR8.....	7006-68D-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders GR8.....	7006-68D-1
Calibre «Entre» pour la vérification des broches des culots sur lampes terminées GR8 & GR10q.....	7006-68E-1	"Go" gauge for checking the pins of caps on finished lamps GR8 & GR10q.....	7006-68E-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour la vérification des broches des culots (Ne pas utiliser sur lampes terminées) GR8 & GR10q.....	7006-68F-1	"Go" and "Not Go" gauge for checking the pins of caps (Not for use on finished lamps) GR8 & GR10q.....	7006-68F-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots à deux broches sur lampes terminées G23.....	7006-69-2	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin cap on finished lamps G23.....	7006-69-2
Calibre «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles G23.....	7006-69A-1	Plug gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders G23.....	7006-69A-1
Calibre «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles G23 & GX23.....	7006-69B-2	Plug gauge "B" for checking maximum insertion force in lampholders G23 & GX23.....	7006-69B-2
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles G23.....	7006-69C-1	Plug gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders G23.....	7006-69C-1
Calibre à broche simple «D» pour la vérification de la force maximale d'extraction dans les douilles 2G(X)7, 2G10, 2G11, G(X)23, G(X)(Y)24, G(X)(Y)32.....	7006-69D-5	Single-pin gauge "D" for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders 2G(X)7, 2G10, 2G11, G(X)23, G(X)(Y)24, G(X)(Y)32.....	7006-69D-5
Calibre à broche simple «E» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2G(X)7, 2G10, 2G11, G(X)23, G(X)(Y)24, G(X)(Y)32.....	7006-69E-5	Single-pin gauge "E" for checking minimum retention force of contacts in lampholders 2G(X)7, 2G10, 2G11, G(X)23, G(X)(Y)24, G(X)(Y)32.....	7006-69E-5
Calibres «Entre» pour douilles GX9.5.....	7006-70-1	"Go" gauges for lampholders GX9.5.....	7006-70-1
Calibre pour la force minimale de contact dans les douilles GX9.5.....	7006-70A-1	Gauge for minimum contact force in lampholders GX9.5.....	7006-70A-1
Calibre pour vérifier la tenue des culots GX9.5 dans la douille.....	7006-70B-1	Gauge for checking the retention of caps GX9.5 in lampholder.....	7006-70B-1
Calibres pour culots à deux broches GY9.5 & GZ9.5 sur lampes terminées.....	7006-70C-2	Gauges for bi-pin caps GY9.5 & GZ9.5 on finished lamps.....	7006-70C-2
Calibre «Entre» pour culot à deux broches G9.5 sur lampes terminées.....	7006-70D-1	"Go" gauge for bi-pin cap G9.5 on finished lamps.....	7006-70D-1
Calibre «Entre» pour douille G9.5.....	7006-70E-1	"Go" gauge for lampholder G9.5.....	7006-70E-1
Calibre pour la force minimale de retenue des contacts de la douille G9.5.....	7006-70F-1	Gauge for minimum contact retention force in lampholder G9.5.....	7006-70F-1
Calibres pour douilles GY9.5 & GZ9.5.....	7006-70G-1	Gauges for lampholders GY9.5 & GZ9.5.....	7006-70G-1
Calibre «Entre» pour socle du cube flash.....	7006-71-1	"Go" gauge for base of flashcube.....	7006-71-1
Douille d'essai de torsion pour cube flash.....	7006-71A-1	Torsion test holder for flashcube.....	7006-71A-1
Calibres «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles de lampe à deux broches G4.....	7006-72-1	"Go" and "Not Go" gauges for bi-pin lamp bases G4.....	7006-72-1
Calibre «Entre» pour douilles G4.....	7006-72A-3	"Go" gauge for lampholders G4.....	7006-72A-3
Calibre pour vérification de la force minimale de retenue dans les douilles G4.....	7006-72B-2	Gauge for checking minimum retention force in lampholders G4.....	7006-72B-2
Calibre pour culot de lampe à deux broches G5.3 sur lampes terminées.....	7006-73-1	Gauge for bi-pin cap G5.3 on finished lamps.....	7006-73-1
Calibre «Entre» pour douilles G5.3.....	7006-73A-1	"Go" gauge for lampholders G5.3.....	7006-73A-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socle à deux broches GX5.3.....	7006-73B-2	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin base GX5.3.....	7006-73B-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socle à deux broches GY5.3.....	7006-73C-2	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin base GY5.3.....	7006-73C-2
Calibre «Entre» pour douilles GX5.3.....	7006-73D-3	"Go" gauge for lampholders GX5.3.....	7006-73D-3
Calibre «Entre» pour douilles GY5.3.....	7006-73E-3	"Go" gauge for lampholders GY5.3.....	7006-73E-3
Calibre pour la vérification de la force maximale d'extraction des contacts dans les douilles GX5.3....	7006-73F-2	Gauge for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders GX5.3.....	7006-73F-2

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

	Feuilles		Sheet
Calibres «B» pour la vérification des douilles PG12 & PGX12.....	7006-81B-3	Plug gauges "B" for checking lampholders PG12 & PGX12.....	7006-81B-3
Calibres «C» pour la vérification des douilles PG12 & PGX12.....	7006-81C-3	Plug gauges "C" for checking lampholders PG12 & PGX12.....	7006-81C-3
Calibres «F» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles PG12 & PGX12.....	7006-81F-3	Plug gauges "F" for checking contact-making in lampholders PG12 & PGX12.....	7006-81F-3
Calibres «G» pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles PG12 & PGX12.....	7006-81G-3	Plug gauges "G" for checking contact-making in lampholders PG12 & PGX12.....	7006-81G-3
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 et de la force maximale d'extraction dans les douilles 2G11.....	7006-82B-1	Plug gauge "B" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal 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.....	7006-84-2	"Go" gauge for caps on finished lamps GX10q.....	7006-84-2
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 GX 10q.....	7006-84B-1	"Not Go" gauge "B" for caps on finished lamps GX 10q.....	7006-84B-1
Calibres «Entre» pour douilles GX10q.....	7006-84C-2	"Go" gauges for lampholders GXY10q.....	7006-84C-2
Calibre «B» pour la vérification de la force minimale de contact dans les douilles GX10q, type A, et de la force minimale de retenue dans les douilles de type B.....	7006-84D-1	Plug gauge "B" for checking minimum contact force in lampholders GX10q, type A, and minimum retention force in lampholders type B.....	7006-84D-1
Calibres «Entre» pour les détrompeurs des culots sur lampes terminées GX10q.....	7006-84E-1	"Go" gauges for the keys of caps on finished lamps GX10q.....	7006-84E-1
Calibres «N'Entre pas» pour culots sur lampes terminées GX10q.....	7006-84F-1	"Not go" gauges for caps on finished lamps GX10q.....	7006-84F-1
Calibres «N'Entre Pas» pour douilles GX10q.....	7006-84G-1	"Not go" gauges for lampholders GX10q.....	7006-84G-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées GY10q.....	7006-85-2	"Go" gauge for caps on finished lamps GY10q.....	7006-85-2
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
Calibres «Entre» pour douilles GY10q.....	7006-85B-2	"Go" gauges for lampholders GY10q.....	7006-85B-2
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
Calibres «Entre» pour les détrompeurs des culots sur lampes terminées GY10q.....	7006-85D-1	"Go" gauges for the keys of caps on finished lamps GY10q.....	7006-85D-1
Calibres «N'Entre pas» pour culots sur lampes terminées GY10q.....	7006-85E-1	"Not go" gauges for caps on finished lamps GY10q.....	7006-85E-1
Calibres «N'Entre Pas» pour douilles GY10q.....	7006-85F-1	"Not go" gauges for lampholders GY10q.....	7006-85F-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 lampholders 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 G32, GX32 & GY32.....	7006-87-2	"Go" and "Not Go" gauges for caps on finished lamps G32, GX32 & GY32.....	7006-87-2
Calibres «A1 » pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles G32 & GY32.....	7006-87A-2	Plug gauges "A1 " for checking maximum insertion force and maximal withdrawal force in lampholders G32 & GY32.....	7006-87A-2
Calibres «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles G32, GX32 & GY32 ...	7006-87B-2	Plug gauges "B" for checking maximum insertion force in lampholders G32, GX32 & GY32.....	7006-87B-2
Calibres «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles G32, GX32 & GY32 ...	7006-87C-2	Plug gauges "C" for checking minimum retention force in lampholders G32, GX32 & GY32.....	7006-87C-2
Calibres «N'Entre Pas» «F» pour la vérification de la non-interchangeabilité des culots dans les douilles G32, GX32 & GY32.....	7006-87D-2	"Not Go" gauges "F" for checking non-interchangeability of caps in lampholders G32, GX32 & GY32.....	7006-87D-2

	Feuilles		Sheet
Calibres «Entre» «G» pour la vérification des détrompeurs dans les douilles G32, GX32 & GY32	7006-87E-2	"Go" gauges "G" for checking key slots in lampholders G32, GX32 & GY32	7006-87E-2
Calibre «A2 » pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GX32	7006-87F-2	Plug gauge "A2 " for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GX32	7006-87F-2
Calibre «Entre» pour culot préfocus sur lampes terminées PY43d	7006-88-1	"Go" gauge for prefocus cap on finished lamps PY43d	7006-88-1
Calibre «N'Entre Pas» pour la dimension M minimum des culots préfocus PY43d et PZ43t sur lampes terminées	7006-88A-1	"Not Go" gauge for dimension M minimum of prefocus caps PY43d and PZ43t on finished lamps	7006-88A-1
Calibre «Entre» pour douilles PY43d	7006-88B-1	"Go" gauge for lampholders PY43d	7006-88B-1
Calibre «Entre» pour culot préfocus sur lampes terminées PZ43t	7006-89-1	"Go" gauge for prefocus cap on finished lamps PZ43t	7006-89-1
Calibre «Entre» pour douilles PZ43t	7006-89A-1	"Go" gauge for lampholders PZ43t	7006-89A-1
Calibre «Entre» pour douilles W10.6x8.5d pour lampes flash	7006-90A-2	"Go" gauge for lampholder W10.6x8.5d for photo-flash lamps	7006-90A-2
Calibre de la force de contact maximale dans la douille W10.6x8.5d pour lampes flash	7006-90B-2	Gauge for maximum contact force in lampholders W10.6x8.5d for photo-flash lamps	7006-90B-2
Calibre de la force de contact minimale dans la douille W10.6x8.5d pour lampes flash	7006-90C-2	Gauge for minimum contact force in lampholder W10.6x8.5d for photo-flash lamps	7006-90C-2
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact dans la douille W10.6x8.5d pour lampes flash	7006-90D-2	Plug gauge for testing contact-making in lampholders W10.6x8.5d for photo-flash lamps	7006-90D-2
Calibre «Entre» pour douilles W2.1x9.5d	7006-91-1	"Go" gauge for lampholders W2.1x9.5d	7006-91-1
Calibre «N'Entre Pas» pour socle de lampe W2.1x9.5d	7006-91B-1	"Not Go" gauge for base W2.1x9.5d	7006-91B-1
Calibres d'insertion et de retenue pour douilles W2.1x9.5d	7006-91C-1	Insertion and retention gauges for lampholders W2.1x9.5d	7006-91C-1
Calibres pour douille W2x4.6d	7006-94-1	Gauges for lampholder W2x4.6d	7006-94-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour les connecteurs G16t et G16d sur lampes terminées	7006-95-3	"Go" and "Not Go" gauge for terminations G16t and G16d on finished lamps	7006-95-3
Calibre «Entre» pour culots P45t	7006-95A-2	"Go" gauge for caps P45t	7006-95A-2
Calibre «N'Entre Pas» pour culots P45t	7006-95B-2	"Not Go" gauge for caps P45t	7006-95B-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour le bossage d'orientation des culots P45t	7006-95D-2	"Go" and "Not Go" gauge for the locating notch of caps P45t	7006-95D-2
Calibre pour le bossage d'orientation des culots P45t	7006-95E-2	Gauge for the locating notch of caps P45t	7006-95E-2
Calibre pour la dimension Ymax des culots P45t	7006-95F-2	Gauge for dimension Ymax of caps P45t	7006-95F-2
Calibre pour la dimension Rmin des culots P45t	7006-95G-2	Gauge for dimension Rmin of caps P45t	7006-95G-2
Calibre «Entre» pour douilles P45t	7006-95H-2	"Go" gauge for lampholders P45t	7006-95H-2
Calibre «Entre» pour la coupe transversale du socle de lampe W3.3x10.4d	7006-96-1	"Go" gauge for horizontal section of lamp base W3.3x10.4d	7006-96-1
Calibre «Entre» pour la coupe longitudinale du socle de lampe W3.3x10.4d	7006-96A-1	"Go" gauge for vertical section of lamp base W3.3x10.4d	7006-96A-1
Calibres pour douilles de magicube type X	7006-98-1	Holder plug gauges for magicube type X	7006-98-1
Calibre pour la force d'extraction des douilles pour magicube type X	7006-98A-1	Withdrawal force gauge for holders for magicube type X	7006-98A-1
Calibre «Entre» pour culots sur lampes terminées X511	7006-99-2	"Go" gauge for caps on finished lamps X511	7006-99-2
Calibre «Entre» pour douilles X511	7006-99A-1	"Go" gauge for lampholders X511	7006-99A-1
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles X511	7006-99B-1	"Not Go" gauge for lampholders X511	7006-99B-1
Calibres «Entre» pour culots sur lampes terminées GRX10q	7006-101-1	"Go" gauges for caps on finished lamps GRX10q	7006-101-1
Calibres «N'Entre Pas» pour les détrompeurs des culots sur lampes terminées GRX10q	7006-101A-1	"Not Go" gauges for the keys of caps on finished lamps GRX10q	7006-101A-1
Calibres «A» et «B» «N'Entre Pas» sur lampes terminées GRX10q	7006-101B-1	"Not Go" gauges "A" and "B" for caps on finished lamps GRX10q	7006-101B-1
Calibre «Entre» pour douilles GRX10q	7006-101C-1	"Go" gauge for lampholders GRX10q	7006-101C-1
Calibre «N'Entre Pas» pour douilles GRX10q	7006-101D-1	"Not Go" gauge for lampholders GRX10q	7006-101D-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots sur lampes terminées 2G7 & 2GX7	7006-102-1	"Go" and "Not Go" gauge for caps on finished lamps 2G7 & 2GX7	7006-102-1
Calibre «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles 2G7	7006-102A-1	Gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders 2G7	7006-102A-1

	Feuilles		Sheet
Calibre «B» pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles 2G7 & 2GX7	7006-102B-1	Gauge "B" for checking maximum insertion force in lampholders 2G7 & 2GX7	7006-102B-1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2G7	7006-102C-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders 2G7	7006-102C-1
Calibre «A» pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles 2GX7	7006-103-1	Gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders 2GX7	7006-103-1
Calibre «C» pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2GX7	7006-103A-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders 2GX7	7006-103A-1
Calibres «Entre» pour socles W2.5x16	7006-104-1	"Go" gauges for bases W2.5x16	7006-104-1
Calibres «Entre» pour la vérification des douilles W2.5x16	7006-104A-1	"Go" gauges for checking lampholders W2.5x16	7006-104A-1
Calibre «Entre» pour socles WX2.5x16	7006-104B-1	"Go" gauge for bases WX2.5x16	7006-104B-1
Calibre «Entre» pour douilles WX2.5x16	7006-104C-1	"Go" gauge for lampholders WX2.5x16	7006-104C-1
Calibre «Entre» pour socles WY2.5x16	7006-104D-1	"Go" gauge for bases WY2.5x16	7006-104D-1
Calibre «Entre» pour douilles WY2.5x16	7006-104E-1	"Go" gauge for lampholders WY2.5x16	7006-104E-1
Calibre «Entre» pour socles WZ2.5x16	7006-104F-1	"Go" gauge for bases WZ2.5x16	7006-104F-1
Calibre «Entre» pour douilles WZ2.5x16	7006-104G-1	"Go" gauge for lampholders WZ2.5x16	7006-104G-1
Calibres «Entre» pour socles WU2.5x16	7006-104H-1	"Go" gauges for bases WU2.5x16	7006-104H-1
Calibres «Entre» pour douilles WU2.5x16	7006-104J-1	"Go" gauges for lampholders WU2.5x16	7006-104J-1
Calibre «Entre» pour socles W3x16d & WX3x16d	7006-105-2	"Go" gauge for bases W3x16d & WX3x16d	7006-105-2
Calibre «N'Entre Pas» pour socles W3x16d, WX3x16d, W3x16q & WX3x16q	7006-105A-2	"Not go" gauge for bases W3x16d, WX3x16d, W3x16q & WX3x16q	7006-105A-2
Calibres d'insertion, de retenue et de non-interchangeabilité pour douilles W3x16d & WX3x16d	7006-105B-2	Insertion, retention and non-interchangeability gauges for lampholders W3x16d & WX3x16d	7006-105B-2
Calibres «Entre» pour socles W3x16q & WX3x16q	7006-106-2	"Go" gauges for bases W3x16q & WX3x16q	7006-106-2
Calibres d'insertion, de retenue et de non-interchangeabilité pour douilles W3x16q & WX3x16q	7006-106A-2	Insertion, retention and non-interchangeability gauges for lampholders W3x16q & WX3x16q	7006-106A-2
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» «A» pour culots PG13 & PGJ13	7006-107-2	"Go" and "Not Go" gauge "A" for caps PG13 & PGJ13	7006-107-2
Calibre «Entre» pour connecteurs PG13 & PGJ13 ..	7006-107A-2	"Go" gauge for connectors PG13 & PGJ13	7006-107A-2
Calibre «Entre» «B» pour culots PG13 & PGJ13	7006-107B-1	"Go" gauge "B" for caps PG13 & PGJ13	7006-107B-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour culots PG13 & PGJ13	7006-107C-1	"Go" and "Not Go" gauge for caps PG13 & PGJ13	7006-107C-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles à deux broches GU4	7006-108-2	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin bases GU4	7006-108-2
Calibres pour la vérification des forces maximales d'insertion et d'extraction dans les douilles GU4	7006-108A-2	Gauges for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GU4	7006-108A-2
Calibres pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GU4	7006-108B-1	Gauges for checking the minimum retention force in lampholders GU4	7006-108B-1
Calibre «Entre» pour douilles GU4	7006-108C-2	"Go" gauge for lampholders GU4	7006-108C-2
Calibre à broche simple pour la vérification de la réalité de contact dans les douilles GZ4 & GU4 ..	7006-108D-1	Single-pin gauge for checking contact-making in lampholders GZ4 & GU4	7006-108D-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles à deux broches GU5.3	7006-109-1	"Go" and "Not Go" gauge for bi-pin bases GU5.3	7006-109-1
Calibres pour la vérification des forces maximales d'insertion et d'extraction dans les douilles GU5.3 ..	7006-109A-1	Gauges for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GU5.3 ..	7006-109A-1
Calibres pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GU5.3	7006-109B-1	Gauges for checking the minimum retention force in lampholders GU5.3	7006-109B-1
Calibre «Entre» pour douilles GU5.3	7006-109C-2	"Go" gauge for lampholders GU5.3	7006-109C-2
Calibre «A» pour douilles S14s	7006-112A-1	Gauge "A" for lampholders S14s	7006-112A-1
Calibre «B» pour douilles S14s	7006-112B-1	Gauge "B" for lampholders S14s	7006-112B-1
Calibre «C» pour douilles S14s	7006-112C-1	Gauge "C" for lampholders S14s	7006-112C-1
Calibre «A» pour douilles S14d	7006-112D-1	Gauge "A" for lampholders S14d	7006-112D-1
Calibres «B1» et «B2» pour douilles S14d	7006-112E-1	Gauges "B1" and "B2" for lampholders S14d	7006-112E-1
Calibre «Entre» et «N'Entre Pas» pour socles GU7 ..	7006-113-2	"Go" and "Not Go" gauge for bases GU7	7006-113-2
Calibre «Entre» pour la vérification des torsions maximales d'insertion et d'extraction de douilles GU7	7006-113A-2	"Go" gauge for checking maximum insertion and withdrawal torques in lampholders GU7	7006-113A-2

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

	Feuilles		Sheet
Calibre pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles G9.....	7006-129C-1	Gauge for checking the minimum retention force in lampholders G9	7006-129C-1
Calibre pour la vérification de la réalité de contact dans les douilles G9.....	7006-129D-1	Gauge for checking contact-making in lampholders G9	7006-129D-1
Calibre pour culots pour la vérification de l'entrée des douilles maximales et de l'écartement et la longueur des broches GRZ10d	7006-131-1	Gauge for caps to ensure entry of maximum lampholders and to check pin-spacing and length GRZ10d	7006-131-1
Calibres "A" et "B" pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GRZ10d	7006-131A-1	Gauges "A" and "B" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GRZ10d	7006-131A-1
Calibre "Entre" pour culots non assemblés GRZ10d	7006-131B-1	"Go" gauge for unmounted caps GRZ10d	7006-131B-1
Calibre "C" pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GRZ10d	7006-131C-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders GRZ10d	7006-131C-1
Calibre pour culots pour la vérification de l'entrée des douilles maximales et de l'écartement et la longueur des broches GRZ10t	7006-132-1	Gauge for caps to ensure entry of maximum lampholders and to check pin-spacing and length GRZ10t	7006-132-1
Calibres "A" et "B" pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GRZ10t	7006-132A-1	Gauges "A" and "B" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GRZ10t	7006-132A-1
Calibre "Entre" pour culots non assemblés GRZ10t	7006-132B-1	"Go" gauge for unmounted caps GRZ10t	7006-132B-1
Calibre "C" pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GRZ10t	7006-132C-1	Gauge "C" for checking minimum retention force in lampholders GRZ10t	7006-132C-1

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1989/AMD30:2003

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD30:2003

GAUGES FOR LAMP CAPS AND BASES CALIBRES POUR CULOTS ET SOCLES DE LAMPES		Page 1/4
BA9, B15, BA15 & B22	Go/Entre	7006-11-8
BA9, B15, B22 & BY22d	Not Go/N'entre pas	7006-10-8
BAX9s & BAY9s	Go/Entre	7006-9-1
B15d, B22d & BY22d	Insertion	7006-4A-2
B15d & B22d	Retention/Retenue	7006-4B-1
BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	Retention/Retenue	7006-14-2
BA15 & BAY15d	Dimension B	7006-14B-1
BA15s-3	Go/Entre	7006-11E-1
BAU15, BAW15 & BAZ15	Dimension B	7006-11D-2
BAU15s	Go/Entre	7006-19A-1
BAW15	Go/Entre	7006-11F-1
BAY15	Go/Entre	7006-11B-2
BAY15	Go for dimension Pmax/Entre pour dimension Pmax	7006-14C-2
BAZ15d	Go/Entre	7006-11C-1
BA20	Go/Entre	7006-2-3
BA21-3(120°)	Go/Entre	7006-17-4
B22d-3(90°/135°)25x26	Go/Entre	7006-19-2
B22d	Acceptance/Acceptation	7006-3-1
BY22d	Go/Entre	7006-17A-1
E5	Go/Entre	7006-25D-1
E5	Not Go/N'entre pas	7006-25E-1
E10	Go/Entre	7006-27A-2
E10 & EY10	Not Go/N'entre pas	7006-28E-1
EP10	Not Go/N'entre pas	7006-28-7
EP10	Go/Entre	7006-37-1
EY10	Go/Entre	7006-7-1
E11	Go/Entre	7006-6-1
E12	Go/Entre	7006-27H-1
E12	Additional Go/ Entre additionnel	7006-27J-1
E12	Not Go/N'entre pas	7006-28C-1
E12	Contact-making/Réalité du contact	7006-32-1
E14	Go/Entre	7006-27F-1
E14	Go for dimension S1/Entre pour dimension S1	7006-27G-1
E14	Not Go/N'entre pas	7006-28B-1
E14	Contact-making/Réalité du contact	7006-54-2
E14	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-55-2
E17	Go/Entre	7006-27K-1
E17	Not Go/N'entre pas	7006-28F-1
E17	Contact-making/Réalité du contact	7006-26D-1
E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d	Go/Entre	7006-27D-3
E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d	Not Go/N'entre pas	7006-29L-4
E26, E26/50x39, E26/51x39 & E26d	Contact-making/Réalité du contact	7006-29-3
E26d	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-29A-2
E26d	Go with reference diameter of 23 mm/Entre avec un diamètre de référence de 23 mm	7006-29B-2
E26d	Go with reference diameter of 13,2 mm/Entre avec un diamètre de référence de 13,2 mm	7006-29C-2
E26d	Go with reference diameter of 10,4 mm/Entre avec un diamètre de référence de 10,4 mm	7006-29D-1
E27	Go/Entre	7006-27B-1
E27	Go for dimension S1/Entre pour dimension S1	7006-27C-1
E27	Not Go/N'entre pas	7006-28A-1
E27	Contact-making/Réalité du contact	7006-50-1
E27/51x39	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-51-2
E27	Protection against accidental contact during insertion/Protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion	7006-51A-2
E39	Contact-making/Réalité du contact	7006-24A-1
E39	Go/Entre	7006-24B-1
E39	Not Go/N'entre pas	7006-24C-1
CONTENTS BY DESIGNATION (Caps/bases) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Culots/socles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

GAUGES FOR LAMP CAPS AND BASES CALIBRES POUR CULOTS ET SOCLES DE LAMPES		Page 2/4
E40	Go/Entre	7006-27-7
E40	Not Go/N'entre pas	7006-28D-1
E40	Contact-making/Réalité du contact	7006-52-1
E40	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-53-1
Fc2	Alignment/Alignement	7006-114-1
Fa6	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-41-2
Fa8	Go/Entre	7006-40-1
Fa8	Not Go/N'entre pas	7006-40A-1
G1.27, GX1.27, GY1.3, G2.54, GX2.54, GY2.5, G3.17 & GY3.2	Go/Entre	7006-4-1
G4	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-72-1
GU4	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-108-2
GZ4	Go/Entre	7006-67-1
G5	Go and Not Go/Entre et N'entre pas (Unmounted/Non assemblés)	7006-46-3
G5	Go/Entre	7006-46A-3
G5.3	Go/Entre	7006-73-1
G5.3-4.8	Go/Entre	7006-126-1
GU5.3	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-109-1
GX5.3	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-73B-2
GY5.3	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-73C-2
G6.35, GX6.35, GY6.35 & GZ6.35	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-61-5
G6.35, GX6.35 & GY6.35	Go/Entre	7006-61A-3
GZ6.35	Go/Entre	7006-59B-1
2G7 & 2GX7	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-102-1
GU7	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-113-2
GR8	Go/Entre (Unmounted/Non assemblés)	7006-68-2
GR8	Entry/Entrée	7006-68A-2
GR8 & GR10q	Go/Entre	7006-68E-1
GR8 & GR10q	Go and Not Go/Entre et N'entre pas (Unmounted/Non assemblés)	7006-68F-1
G8.5	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-122-1
G9	Go/Entre	7006-129-1
G9	Not Go/N'entre pas	7006-129A-1
G9.5	Go/Entre	7006-70D-1
GY9.5 & GZ9.5	Go/Entre	7006-70C-2
G10q, GX10q, GY10q & GZ10q	Go/Entre	7006-79-2
GR10q	Go/Entre (Unmounted/Non assemblés)	7006-77-2
GR10q	Entry/Entrée	7006-77A-2
GRX10q	Go/Entre	7006-101-1
GRX10q	Not Go/N'entre pas	7006-101A-1
GRX10q	Not Go "A" and "B"/N'entre pas "A" et "B"	7006-101B-1
GRZ10d	Go/Entre	7006-131-1
GRZ10d	Go/Entre (Unmounted/Non assemblés)	7006-131B-1
GRZ10t	Go/Entre	7006-132-1
GRZ10t	Go/Entre (Unmounted/Non assemblés)	7006-132B-1
GU10	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-121-1
GU10q	Go/Entre	7006-123-1
GU10q	Not Go/N'entre pas	7006-123A-1
GX10q	Go/Entre	7006-84-2
GX10q	Not Go "A"/N'entre pas "A"	7006-84A-1
GX10q	Not Go "B"/N'entre pas "B"	7006-84B-1
GX10q	Keys/Détrompeurs	7006-84E-1
GX10q	Not Go/N'entre pas	7006-84F-1
GY10q	Go/Entre	7006-85-2
GY10q	Not Go "A"/N'entre pas "A"	7006-85A-1
GY10q	Keys/Détrompeurs	7006-85D-1
GY10q	Not Go/N'entre pas	7006-85E-1
GZ10	Go and not Go/Entre et N'entre pas	7006-120-1
2G10	Go/Entre	7006-118-1
2G11	Go/Entre	7006-82-1
G12	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-80-1
CONTENTS BY DESIGNATION (Caps/bases) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Culots/socles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

GAUGES FOR LAMP CAPS AND BASES CALIBRES POUR CULOTS ET SOCLES DE LAMPES		Page 3/4
G13	Go and Not Go/Entre et N'entre pas (Unmounted/Non assemblés)	7006-44-4
G13	Go/Entre	7006-45-4
2G13	Go/Entre	7006-33-2
2GX13	Go and Not Go "A"/Entre et N'entre pas "A"	6006-125A-1
2GX13	Go and Not Go "B"/Entre et N'entre pas "B"	6006-125B-1
G16t & G16d	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-95-3
GY16	Go/Entre	7006-74-1
G17q-7 & GY17q-7	Go/Entre	7006-58A-3
GX17q-7	Go/Entre	7006-58B-3
G22	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-75-1
GY22	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-119-1
G23	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-69-2
GX23	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-86-1
G24, GX24 & GY24	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-78-4
G32	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-87-2
G38	Go/Entre	7006-76-1
G38	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-76A-1
GX38q	Go/Entre	7006-65-1
PG12 & PGX12	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-81-3
PG13 & PGJ13	Go A/Entre A	7006-107-2
PG13 & PGJ13	Go B/Entre B	7006-107B-1
PG13 & PGJ13	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-107C-1
PX13.5s	Go/Entre	7006-35-1
PX13.5s	Not Go (1st gauge)/N'entre pas (1er calibre)	7006-35A-1
PX13.5s	Not Go (2nd gauge)/N'entre pas (2e calibre)	7006-35B-1
P14.5s	Go/Entre	7006-49-1
P14.5s	Dimension Tmin	7006-64-1
PG20 & PGU20	Springs/Ressorts	7006-127-1
PG20	Contacts	7006-127B-1
PG22-6.35	Go/Entre	7006-48-1
PK22s	Combined Go/Entre combiné	7006-66-2
P26s	Go/Entre	7006-36A-1
PX26	Go/Entre	7006-5-2
PX26	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-5A-1
PX26	Not Go/N'entre pas	7006-5B-2
P28s	Go/Entre	7006-42-1
P30s	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-56-2
P30s	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-56A-2
P40s	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-43-2
P43t-38	Go/Entre	7006-39-1
P43t & PX43t	Not Go/N'entre pas	7006-39A-3
PY43d & PZ43t	Dimension Ymax	7006-39B-2
PX43t	Go/Entre	7006-34A-1
PY43d	Go/Entre	7006-88-1
PY43d & PZ43t	Not Go/N'entre pas	7006-88A-1
PZ43t	Go/Entre	7006-89-1
P45	Go for ring/Entre pour la collerette	7006-95A-2
P45	Not Go for ring/N'entre pas pour la collerette	7006-95B-2
P45	Go and Not Go for the locating notches of the ring/Entre et N'entre pas pour les bossages d'orientation de la collerette	7006-95D-2
P45	Go for the locating notches of the ring/Entre pour les bossages d'orientation de la collerette	7006-95E-2
P45	Go/Entre	7006-95F-2
P45	Dimensions Pmin & Rmin	7006-95G-2
R17d	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-57-3
W2.1x9.5d	Not Go/N'entre pas	7006-91B-1
W2.5x16	Go/Entre	7006-104-1
WU2.5x16	Go/Entre	7006-104H-1
WX2.5x16	Go/Entre	7006-104B-1
WY2.5x16	Go/Entre	7006-104D-1
WZ2.5x16	Go/Entre	7006-104F-1
CONTENTS BY DESIGNATION (Caps/bases) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Culots/socles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

	GAUGES FOR LAMP CAPS AND BASES CALIBRES POUR CULOTS ET SOCLES DE LAMPES	Page 4/4
W3x16d & WX3x16d W3x16d, WX3x16d, W3x16q & WX3x16q W3x16q & WX3x16q W3.3x10.4d W3.3x10.4d X511 Flashcube/Cube Flash Flashcube/Cube Flash	Go/Entre Not Go/N'entre pas Go/Entre Go/Entre Go for vertical section/Entre pour la coupe longitudinale Go/Entre Go/Entre Torsion test/Essai de torsion	7006-105-2 7006-105A-2 7006-106-2 7006-96-1 7006-96A-1 7006-99-2 7006-71-1 7006-71A-1
CONTENTS BY DESIGNATION (Caps/bases) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Culots/socles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

GAUGES FOR LAMPHOLDERS CALIBRES POUR DOUILLES		Page 1/5
BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-12E-3
BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	Contact-making/Réalité du contact	7006-12F-3
BAX9s & BAY9s	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-9A-1
BAX9s & BAY9s	Contact-making/Réalité du contact	7006-9B-1
BAX9s & BAY9s	Not Go/N'entre pas	7006-9C-1
BA15, BAU15, BAW15, BAY15, BAZ15	Insertion	7006-14A-3
B15d	Supplementary Go/Entre supplémentaire	7006-12C-2
B15	Not Go and retention/N'entre pas et retenue	7006-12D-2
B15d	Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact	7006-15B-1
BA20	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-18-2
BA20	Contact-making/Réalité du contact	7006-18A-1
BA21, B15 & B22	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-12-8
BA21d-3(120°)	Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact	7006-15C-1
B22d-3(90°/135°)	Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact	7006-15-7
B22d-3(90°/135°)	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-20-4
B22d & BY22d	Supplementary Go/Entre supplémentaire	7006-12A-2
B22	Not Go and retention/N'entre pas et retenue	7006-12B-2
B22d & BY22d	Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact	7006-15A-2
B15d, B22d, B22d-3 & BY22d	Go and Not Go for the slots/Entre et N'entre pas pour les encoches	7006-13-5
BY22d	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-17B-1
E5	Go/Entre	7006-25F-1
E5	Not Go/N'entre pas	7006-25G-1
E10, E14 & E40	Go/Entre	7006-25-7
E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 & E40	Not Go/N'entre pas	7006-26-4
EP10	Go/Entre	7006-37A-1
EY10	Go/Entre	7006-7A-1
E11	Gauge A Contact-making/Réalité du contact	7006-6A-1
E11	Gauge B Contact-making/Réalité du contact	7006-6B-1
E12	Go/Entre	7006-25C-1
E12	Not Go/N'entre pas	7006-26B-1
E12	Contact-making/Réalité du contact	7006-32A-1
E14	Normal, Contact-making/Régulier, Réalité du contact	7006-30-2
E14	Candle-shaped, Contact-making/Flamme, Réalité du contact	7006-30A-1
E14	Contact-making and protection against accidental contact during insertion/Réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion	7006-31-4
E17	Go/Entre	7006-25H-1
E17	Not Go/N'entre pas	7006-26C-1
E17	Contact-making/Réalité du contact	7006-26E-1
E26	Go/Entre	7006-25B-2
E26	Contact-making/Réalité du contact	7006-25J-1
E26 & E26d	Not Go/N'entre pas	7006-26A-2
E26d	Radial position of the intermediate contact/Position radiale du contact intermédiaire	7006-29E-1
E26d	Relative positions of the contacts/Positions relatives des contacts	7006-29F-2
E26d	Contact-making/Réalité du contact	7006-29G-3
E26d	Contact-making in metal-shell paper-lined/Réalité du contact avec chemise métallique doublée de papier	7006-29H-3
E26d	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-29J-1
E26d	Go/Entre	7006-29K-1
E26d	Unacceptable contact-making/Contact non-souhaité	7006-29M-1
E27	Protection against bulb-neck damage and testing contact-making/Protection contre la fêlure du col de l'ampoule et réalité du contact	7006-21-5
CONTENTS BY DESIGNATION (Holders) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Douilles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

GAUGES FOR LAMPHOLDERS CALIBRES POUR DOUILLES		Page 2/5
E27	Contact-making and protection against accidental contact during insertion/Réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion	7006-22A-4
E27	Detecting side-contacts/Détection de contacts latéraux	7006-22B-1
E27	Gauge I for checking contact resiliency/Calibre I pour la vérification de la résilience du contact	7006-22C-1
E27	Gauge II for checking contact resiliency/Calibre II pour la vérification de la résilience du contact	7006-22D-1
E27	Go/Entre	7006-25A-2
E39	Protection against bulb-neck damage and testing contact-making/Protection contre la fêlure du col de l'ampoule et réalité du contact	7006-24D-1
E39	Go/Entre	7006-24E-1
E39	Maximum insertion torque/Torsion maximale d'insertion	7006-24F-1
E39	Minimum torque/Torsion minimale	7006-24G-1
E40	Protection against bulb-neck damage and testing contact-making/Protection contre la fêlure du col de l'ampoule et réalité du contact	7006-23-3
E40	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-24-3
Fc2	Go/Entre	7006-114A-1
Fc2	Contact-making/Réalité de contact	7006-114B-1
Fa4	Go/Entre	7006-59-1
Fa6	Go and contact-making/Entre et réalité du contact	7006-41A-2
Fa8	Maximum insertion and withdrawal forces/Forces maximales d'insertion et d'extraction	7006-58-1
Fa8	Minimum withdrawal force and contact-making/Force minimale d'extraction et réalité du contact	7006-58G-1
G4	Go/Entre	7006-72A-3
G4	Minimum contact force/Force minimale de contact	7006-72B-2
GU4	Maximum insertion and withdrawal forces/Forces maximales d'insertion et d'extraction	7006-108A-2
GU4	Minimum retention force/Force minimale de retenue	7006-108B-1
GU4	Go/Entre	7006-108C-2
GZ4	Go for connector/Entre pour connecteur	7006-67A-2
GZ4 & GU4	Contact-making/Réalité de contact	7006-108D-1
G5	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-47A-2
G5	Contact-making/Réalité de contact	7006-47B-4
G5	Go/Entre	7006-47C-3
G5.3	Go/Entre	7006-73A-1
G5.3-4.8	Gauge "A"/Calibres "A"	7006-126A-1
G5.3-4.8	Gauge "B"/Calibres "B"	7006-126B-1
GU5.3	Maximum insertion and withdrawal forces/Forces maximales d'insertion et d'extraction	7006-109A-1
GU5.3	Minimum retention force/Force minimale de retenue	7006-109B-1
GU5.3	Go/Entre	7006-109C-2
GX5.3	Go/Entre	7006-73D-3
GX5.3	Maximum withdrawal force of contacts/Force maximale d'extraction des contacts	7006-73F-2
GX5.3 & GU5.3	Contact-making/Réalité de contact	7006-73G-2
GY5.3	Go/Entre	7006-73E-3
GY5.3	Maximum withdrawal force of contacts/Force maximale d'extraction des contacts	7006-73H-2
GY5.3	Minimum retention force of contacts/Force minimale de retenue des contacts	7006-73J-1
G6.35, GX6.35 & GY6.35	Go/Entre	7006-61B-4
G6.35 & GX6.35	Minimum contact force/Force minimale de contact	7006-61C-4
GY6.35	Minimum contact retention force/Force minimale de retenue des contacts	7006-59D-2
GZ6.35 & GZ4	Minimum contact force in connectors/Force minimale de contact dans les connecteurs	7006-59A-2
GZ6.35	Go for connectors/Entre pour connecteurs	7006-59C-2
2G7	Go "A"/Entre "A"	7006-102A-1
CONTENTS BY DESIGNATION (Holders) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Douilles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

GAUGES FOR LAMPHOLDERS CALIBRES POUR DOUILLES		Page 3/5
GU7	Go and maximum insertion and withdrawal torque/Entre et torsions maximales d'insertion et d'extraction	7006-113A-2
2G7 & 2GX7	Go "B"/Entre "B"	7006-102B-1
2G7	Go "C"/Entre "C"	7006-102C-1
2GX7	Go "A"/Entre "A"	7006-103-1
2GX7	Go "C"/Entre "C"	7006-103A-1
2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, G23, GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 & GY32	Go "D"/Entre "D"	7006-69D-5
2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, G23 GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32 & GY32	Go "E"/Entre "E"	7006-69E-5
GR8	Go "A" and "B"/Entre "A" et "B"	7006-68C-1
GR8	Go "C"/Entre "C"	7006-68D-1
G8.5	Go "A"/Entre "A"	7006-122A-1
G8.5	Go "B"/Entre "B"	7006-122B-1
G8.5	Go "C"/Entre "C"	7006-122C-1
G8.5	Not Go/N'entre pas	7006-122D-1
G9	Go/Entre	7006-129B-1
G9	Minimum retention force/Force minimale de retenue	7006-129C-1
G9	Contact-making/Réalité du contact	7006-129D-1
G9.5	Go/Entre	7006-70E-1
G9.5	Minimum contact retention force/Force minimale de retenue des contacts	7006-70F-1
GX9.5	Go/Entre	7006-70-1
GX9.5	Minimum contact force/Force minimale de contact	7006-70A-1
GX9.5	Retention/Retenue	7006-70B-1
GY9.5 & GZ9.5	Go/Entre	7006-70G-1
G10q, GX10q, GY10q & GZ10q	Go for contacts/Entre pour les contacts	7006-79A-2
G10q, GX10q & GY10q	Contact-making/Réalité du contact	7006-79B-1
GR10q	Go "A" and "B"/Entre "A" et "B"	7006-77B-1
GR10q	Go "C"/Entre "C"	7006-77C-1
GRX10q	Go/Entre	7006-101C-1
GRX10q	Not Go/N'entre pas	7006-101D-1
GRZ10d	"A" and "B"/"A" et "B"	7006-131A-1
GRZ10d	"C"/"C"	7006-131C-1
GRZ10t	"A" and "B"/"A" et "B"	7006-132A-1
GRZ10t	"C"/"C"	7006-132C-1
GU10	Insertion and withdrawal/Insertion et extraction	7006-121A-1
GU10q	Go/Entre	7006-123B-1
GU10q	Minimum retention force/Force minimale de retenue	7006-123C-1
GX10q	Go/Entre	7006-84C-2
GX10q	Go "B"/Entre "B"	7006-84D-1
GX10q	Not Go/N'entre pas	7006-84G-1
GY10q	Go/Entre	7006-85B-2
GY10q	Go "B"/Entre "B"	7006-85C-1
GY10q	Not Go/N'entre pas	7006-85F-1
GZ10	Insertion and withdrawal/Insertion et extraction	7006-120A-1
GZ10q	Contact-making/Réalité du contact	7006-124-1
2G10	Go "A"/Entre "A"	7006-118A-1
2G10	Go "B"/Entre "B"	7006-118B-1
2G10	Go "C"/Entre "C"	7006-118C-1
2G11	Go "A"/Entre "A"	7006-82A-1
2G11	Go "B"/Entre "B"	7006-82B-1
2G11	Go "C"/Entre "C"	7006-82C-1
G12	Go "A"/Entre "A"	7006-80A-2
G12	Go "B"/Entre "B"	7006-80B-2
G12	Go "C"/Entre "C"	7006-80C-2
G12, PG12 & PGX12	Go "D"/Entre "D"	7006-80D-3
G12, PG12 & PGX12	Go "E"/Entre "E"	7006-80E-3
G13	Contact-making/Réalité du contact	7006-60B-4
G13	Go/Entre	7006-60C-3
CONTENTS BY DESIGNATION (Holders) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Douilles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES POUR DOUILLES

Page 4/5

2G13	Insertion and contact-making/Insertion et réalité du contact	7006-33A-2
2G13	Contact-making/Réalité du contact	7006-33B-1
2GX13	Go/Entre	7006-125-1
2GX13	Contact-making/Réalité du contact	7006-125C-1
2GX13	Retention force/Force de retenue	7006-125D-1
G17q, GX17q & GY17q	Contact-making/Réalité du contact	7006-58C-1
G17q-7 & GY17q-7	Go/Entre	7006-58D-1
GX17q-7	Go/Entre	7006-58E-1
G17q, GX17q & GY17q	Rotation/Rotation	7006-58F-1
G22	Go/Entre	7006-75A-1
GY22	Go/Entre	7006-119A-1
G23	Go "A"/Entre "A"	7006-69A-1
G23 & GX23	Go "B"/Entre "B"	7006-69B-2
G23	Go "C"/Entre "C"	7006-69C-1
GX23	Go "A"/Entre "A"	7006-86A-1
GX23	Go "C"/Entre "C"	7006-86B-1
G24, GX24 & GY24	Go "A"/Entre "A"	7006-78A-5
G24, GX24 & GY24	Go "B"/Entre "B"	7006-78B-5
G24, GX24 & GY24	Go "C"/Entre "C"	7006-78C-5
G24, GX24 & GY24	Not Go "F"/N'entre pas "F"	7006-78F-6
G24, GX24 & GY24	Go "G"/Entre "G"	7006-78G-5
G32 & GY32	Go "A1"/Entre "A1"	7006-87A-2
G32, GX32 & GY32	Go "B"/Entre "B"	7006-87B-2
G32, GX32 & GY32d	Go "C"/Entre "C"	7006-87C-2
G32, GX32 & GY32d	Not Go "F"/N'entre pas "F"	7006-87D-2
G32, GX32 & GY32d	Go "G"/Entre "G"	7006-87E-2
GX32	Go "A2"/Entre "A2"	7006-87F-2
G38	Go (1st gauge)/Entre (1er calibre)	7006-76B-1
G38	Go (2nd gauge)/Entre (2e calibre)	7006-76C-1
G38	Minimum contact force/Force minimale de contact	7006-76D-1
GX38q	Go/Entre	7006-65A-1
GX38q	Withdrawal force/Force d'extraction	7006-65B-1
PG12 & PGX12	Go "A"/Entre "A"	7006-81A-3
PG12 & PGX12	Go "B"/Entre "B"	7006-81B-3
PG12 & PGX12	Go "C"/Entre "C"	7006-81C-3
PG12 & PGX12	Go "F"/Entre "F"	7006-81F-3
PG12 & PGX12	Go "G"/Entre "G"	7006-81G-3
PG13 & PGJ13	Go/Entre	7006-107A-2
PX13.5s	Go/Entre	7006-35C-1
PX13.5s	Not Go/N'entre pas	7006-35D-1
PX13.5s	Rotation	7006-35E-1
P14.5s	Go/Entre	7006-49A-1
P14.5s	Not Go/N'entre pas	7006-49B-1
PGU20	Contacts	7006-127A-1
PK22s	Go/Entre	7006-66A-1
P26s	Go/Entre	7006-36-1
PX26	Go/Entre	7006-5C-1
P28s	Go/Entre	7006-42A-2
P43	Go/Entre	7006-39C-1
PX43	Go/Entre	7006-34-1
PY43d	Go/Entre	7006-88B-1
PZ43t	Go/Entre	7006-89A-1
P45t	Go (preferred type)/Entre (type recommandé)	7006-95H-2
R7s	Go for combined pair of holders/Entre pour combinaison de deux douilles	7006-62-3
RX7s	Go for combined pair of holders/Entre pour combinaison de deux douilles	7006-62A-1
R17d	Go/Entre	7006-57A-1
R17d	Contact-making/Réalité du contact	7006-57B-1
S14d	Go "A"/Entre "A"	7006-112D-1
S14d	Go "B1" and "B2"/Entre "B1" et "B2"	7006-112E-1
S14s	Go "A"/Entre "A"	7006-112A-1
S14s	Go "B"/Entre "B"	7006-112B-1
S14s	Go "C"/Entre "C"	7006-112C-1

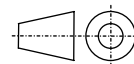
GAUGES FOR LAMPHOLDERS CALIBRES POUR DOUILLES		Page 5/5
W2x4.6d	Insertion, withdrawal and retention forces/Forces d'insertion, d'extraction et de retenue	7006-94-1
W2.1x9.5d	Go/Entre	7006-91-1
W2.1x9.5d	Insertion and retention/Insertion et retenue	7006-91C-1
W2.5x16	Go/Entre	7006-104A-1
WU2.5x16	Go/Entre	7006-104J-1
WX2.5x16	Go/Entre	7006-104C-1
WY2.5x16	Go/Entre	7006-104E-1
WZ2.5x16	Go/Entre	7006-104G-1
W3x16d & WX3x16d	Insertion and retention/Insertion et retenue	7006-105B-2
W3x16q & WX3x16q	Insertion and retention/Insertion et retenue	7006-106A-2
W4.3x8.5d	Go/Entre	7006-115-1
W4.3x8.5d	Insertion and withdrawal forces/Forces d'insertion et de retenue	7006-115A-1
W4.3x8.5d	Contact-making/Réalité du contact	7006-115B-1
W10.6x8.5d	Go/Entre	7006-90A-2
W10.6x8.5d	Maximum contact force/Force de contact maximale	7006-90B-2
W10.6x8.5d	Minimum contact force/Force de contact minimale	7006-90C-2
W10.6x8.5d	Contact-making/Réalité du contact	7006-90D-2
X511	Go/Entre	7006-99A-1
X511	Not Go/N'entre pas	7006-99B-1
Magicube type X	Go/Entre	7006-98-1
Magicube type X	Withdrawal force/Force d'extraction	7006-98A-1
Edge chamfers/Chanfreins sur les arêtes		7006-1-2
CONTENTS BY DESIGNATION (Holders) SOMMAIRE PAR DESIGNATION (Douilles)		IEC 60061-3 CEI 60061-3

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD30:2003

**GAUGE FOR CAPS TO ENSURE ENTRY OF MAXIMUM LAMP HOLDERS
AND TO CHECK PIN-SPACING AND LENGTH**

**CALIBRE POUR CULOTS POUR LA VERIFICATION DE L'ENTREE DES
DOUILLES MAXIMALES ET DE L'ECARTEMENT ET LA LONGUEUR
DES BROCHES**

GRZ10d

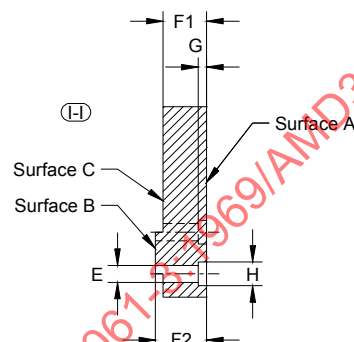
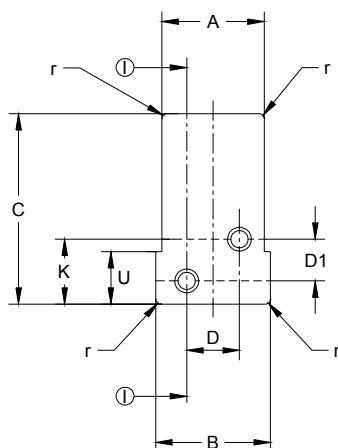


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of cap GRZ10d, see sheet 7004-131.
Pour les détails du culot GRZ10d, voir feuille 7004-131.



Reference	Dimension	Tolerance
A	15,5	0 - 0,01
B	17,4	0 - 0,01
C	29,0	0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
D1	6,35	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 0
F1	6,6	0 - 0,01
F2	7,77	+ 0,01 0
G	1,27	+ 0,01 0
H	3,61	+ 0,02 0
K	9,9	0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,8	+ 0,05 0

PURPOSE: To check dimensions A_{min} , B_{min} , F_{min} , F_{max} , K_{min} and the combined diameter and displacement of the pins of bi-pin caps GRZ10d.

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface A and, when fully inserted, the reference plane of the cap and the surface of the gauge shall contact.

In this position the ends of the pins shall be co-planar with, or project beyond, surface C but they shall not project beyond surface B.

BUT: Vérification des dimensions A_{min} , B_{min} , F_{min} , F_{max} , K_{min} ainsi que de la combinaison des diamètres et de l'espacement des broches des culots à deux broches GRZ10d.

ESSAI: Les broches du culot doivent pénétrer dans le calibre par la surface A et, lorsque le culot est poussé à fond, le plan de référence du culot doit être en contact avec la surface du calibre.

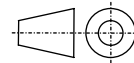
Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau avec la surface C ou la dépasser, sans toutefois saillir au-delà de la surface B.

Surface finish: $R_a = 0,4 \mu m$ (see ISO 4287).

Finition de surface: $R_a = 0,4 \mu m$ (voir ISO 4287).

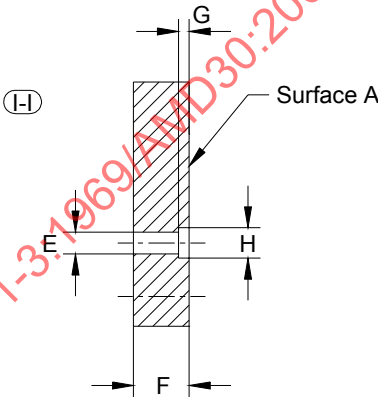
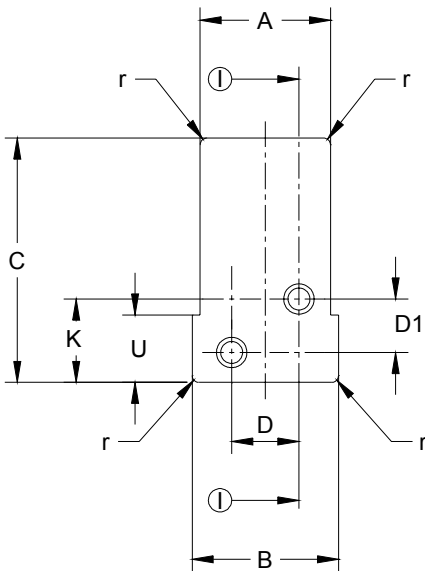
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD30:2003

"GO" GAUGE FOR UNMOUNTED CAPS
(NOT FOR USE ON FINISHED LAMPS)
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS NON ASSEMBLES
(NE PAS UTILISER SUR DES LAMPES TERMINEES)
GRZ10d



Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.
For details of cap GRZ10d, see sheet 7004-131.
Pour les détails du culot GRZ10d, voir feuille 7004-131.



Reference	Dimension	Tolerance
A	15,5	0 - 0,01
B	17,4	0 - 0,01
C	29,0	0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
D1	6,35	+ 0,005 - 0,005
E	2,6	+ 0,01 0
F	6,6	0 - 0,01
G	1,27	+ 0,01 0
H	3,61	+ 0,02 0
K	9,9	0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,8	+ 0,05 0

PURPOSE: To check dimensions Amin, Bmin, Fmin, Kmin and the combined diameter and displacement of the pins of unmounted bi-pin caps GRZ10d.

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface A and, when fully inserted, the reference plane of the cap and the surface of the gauge shall contact.

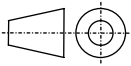
BUT: Vérification des dimensions Amin, Bmin, Fmin, Kmin ainsi que de la combinaison des diamètres et de l'espacement des broches des culots à deux broches GRZ10d non assemblés.

ESSAI: Les broches du culot doivent pénétrer dans le calibre par la surface A et, lorsque le culot est poussé à fond, le plan de référence du culot doit être en contact avec la surface du calibre.

Surface finish: Ra = 0,4 µm (see ISO 4287).
Finition de surface: Ra = 0,4 µm (voir ISO 4287).

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD30:2003

**GAUGES "A" AND "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE
AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMP HOLDERS**
**CALIBRES "A" ET "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES
DOUILLES**
GRZ10d

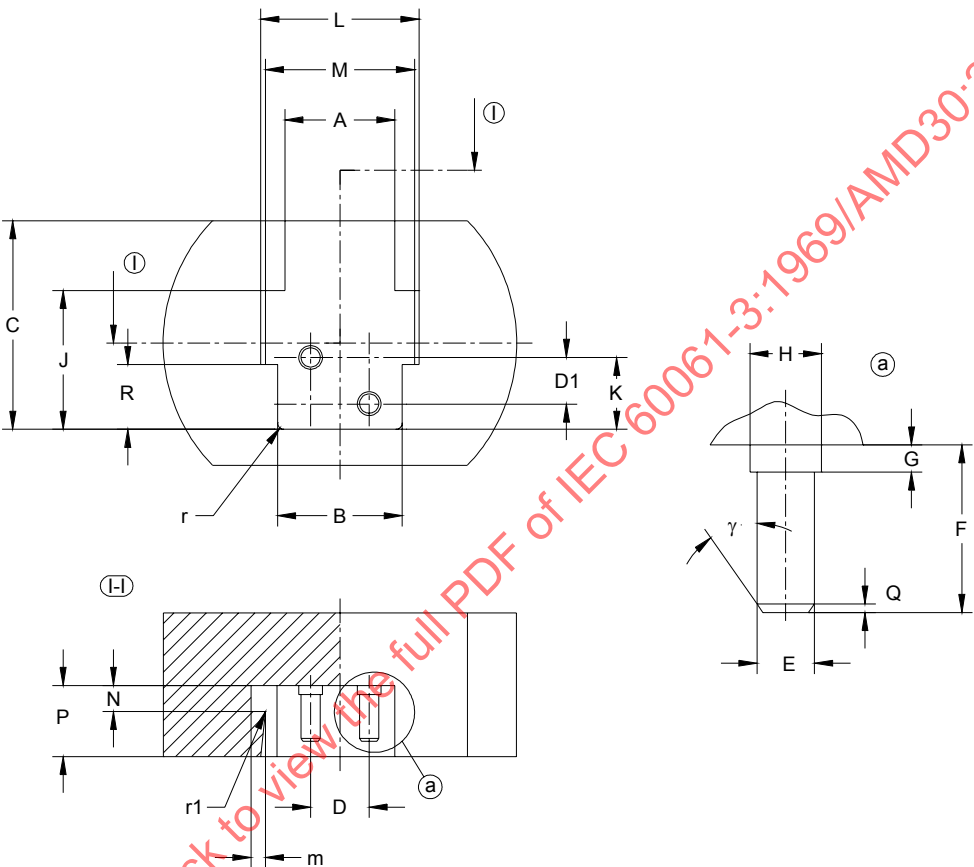


Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lamp holders GRZ10d, see sheet 7005-131.
Pour les détails des douilles GRZ10d, voir feuille 7005-131.



Surface finish: $R_a = 0,4 \mu\text{m}$ (see ISO 4287).
Finition de surface: $R_a = 0,4 \mu\text{m}$ (voir ISO 4287).

**GAUGES "A" AND "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE
AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMP HOLDERS**
**CALIBRES "A" ET "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES
DOUILLES GRZ10d**

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge A - Calibre A			Gauge B - Calibre B		
Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,05 0	A	15,3	+ 0,05 0
B	17,35	+ 0,01 0	B	17,35	+ 0,01 0
C	29	+ 0,3 0	C	29	+ 0,3 0
D	8,14	+ 0,005 - 0,005	D	7,86	+ 0,005 - 0,005
D1	6,49	+ 0,005 - 0,005	D1	6,21	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 0	E	2,67	+ 0,01 0
F	7,77	+ 0,01 0	F	7,77	+ 0,01 0
G	1,27	+ 0,01 0	G	1,27	+ 0,01 0
H	3,3	+ 0,01 0	H	3,3	+ 0,01 0
J	19,3	+ 0,05 0	J	19,3	+ 0,05 0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01	K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	0 - 0,01	L	22,0	0 - 0,01
M	20,3	0 - 0,01	M	20,3	0 - 0,01
N	3,6	+ 0,01 0	N	3,6	+ 0,01 0
P	9,9	0 - 0,01	P	9,9	0 - 0,01
Q	0,4	+ 0,1 - 0,1	Q	0,4	+ 0,1 - 0,1
R	9,0	0 - 0,05	R	9,0	0 - 0,05
m	2,0	+ 0,5 - 0,5	m	2,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 0	r	0,9	+ 0,05 0
r1	0,5	0 - 0,2	r1	0,5	0 - 0,2
γ	35°	+ 1° - 1°	γ	35°	+ 1° - 1°

NOTE Testing involves the use of gauges A and B.

NOTE L'essai implique l'emploi des calibres A et B.

PURPOSE: To check, in lampholders GRZ10d, the maximum insertion force and maximum withdrawal force related to the dimensions of caps with maximum pin dimensions and with maximum pin spacing (gauge A) and minimum pin spacing (gauge B).

TESTING: It shall be possible to insert each gauge in turn into the lampholder as far as the intended position with a force not exceeding 50 N.

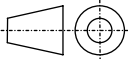
After the gauge has been fully inserted into the holder, it shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding 40 N.

BUT: Vérification des douilles GRZ10d en ce qui concerne les forces maximales d'insertion et d'extraction dans le cas de culots à dimensions maximales des broches et espacement des broches soit maximal (calibre A), soit minimal (calibre B).

ESSAI : Il doit être possible d'introduire successivement chacun des calibres dans la douille jusqu'à ce que la position prévue soit atteinte, avec une force ne dépassant pas 50 N.

Après l'insertion complète du calibre dans la douille, il doit être possible d'en extraire le calibre avec une force ne dépassant pas 40 N.

**GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE
IN LAMP HOLDERS**
**CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE
MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES**
GRZ10d

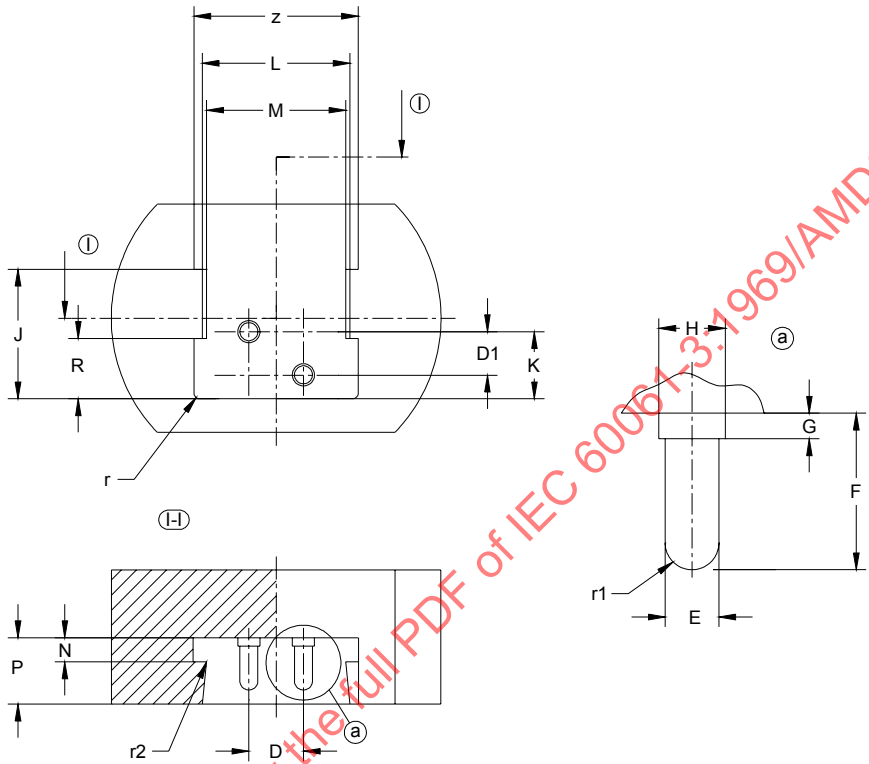


Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lamp holders GRZ10d, see sheet 7005-131.
Pour les détails des douilles GRZ10d, voir feuille 7005-131.



Surface finish: $R_a = 0,4 \mu\text{m}$ (see ISO 4287).
Finition de surface: $R_a = 0,4 \mu\text{m}$ (voir ISO 4287).

**GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE
IN LAMPHOLDERS**

**CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE
MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES**

GRZ10d

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
D	8,0	+ 0,01 - 0,01
D1	6,35	+ 0,01 - 0,01
E	2,29	0 - 0,01
F	6,6	0 - 0,01
G	1,27	0 - 0,01
H	3,3	0 - 0,01
J	19,3	+ 0,05 0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	0 - 0,01
M	20,5	+ 0,01 0
N	3,4	0 - 0,01
P	9,9	+ 0,01 0
R	9,0	0 - 0,05
r	0,9	+ 0,05 0
r1	E/2	
r2	0,5	0 - 0,2
z	24,5	+ 0,5 - 0,5

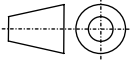
PURPOSE: To check, in lampholders GRZ10d, the minimum retention force related to a cap with minimum pin dimensions.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the force required to withdraw it shall be not less than 5 N.

BUT: Vérification des douilles GRZ10d en ce qui concerne la force minimale de retenue dans le cas d'un culot à dimensions minimales des broches.

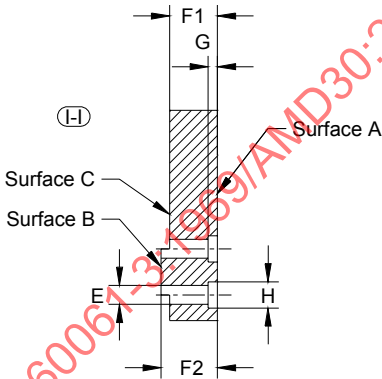
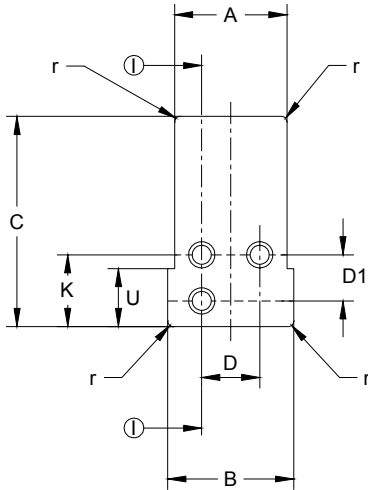
ESSAI : Après l'insertion complète du calibre dans la douille, la force nécessaire pour l'en extraire ne doit pas être inférieure à 5 N.

**GAUGE FOR CAPS TO ENSURE ENTRY OF MAXIMUM LAMP HOLDERS
AND TO CHECK PIN-SPACING AND LENGTH**
**CALIBRE POUR CULOTS POUR LA VERIFICATION DE L'ENTREE DES
DOUILLES MAXIMALES ET DE L'ECARTEMENT ET LA LONGUEUR
DES BROCHES GRZ10t**



Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.
For details of cap GRZ10t, see sheet 7004-132.
Pour les détails du culot GRZ10t, voir feuille 7004-132.



Reference	Dimension	Tolerance
A	15,5	0 - 0,01
B	17,4	0 - 0,01
C	29,0	0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
D1	6,35	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 0
F1	6,6	0 - 0,01
F2	7,77	+ 0,01 0
G	1,27	+ 0,01 0
H	3,61	+ 0,02 0
K	9,9	0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,8	+ 0,05 0

PURPOSE: To check dimensions Amin, Bmin, Fmin, Fmax, Kmin and the combined diameter and displacement of the pins of bi-pin caps GRZ10t.

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface A and, when fully inserted, the reference plane of the cap and the surface of the gauge shall contact.

In this position the ends of the pins shall be co-planar with, or project beyond, surface C but they shall not project beyond surface B.

BUT: Vérification des dimensions Amin, Bmin, Fmin, Fmax, Kmin ainsi que de la combinaison des diamètres et de l'espacement des broches des culots à deux broches GRZ10t.

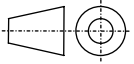
ESSAI: Les broches du culot doivent pénétrer dans le calibre par la surface A et, lorsque le culot est poussé à fond, le plan de référence du culot doit être en contact avec la surface du calibre.

Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau avec la surface C ou la dépasser, sans toutefois saillir au-delà de la surface B.

Surface finish: Ra = 0,4 µm (see ISO 4287).
Finition de surface: Ra = 0,4 µm (voir ISO 4287).

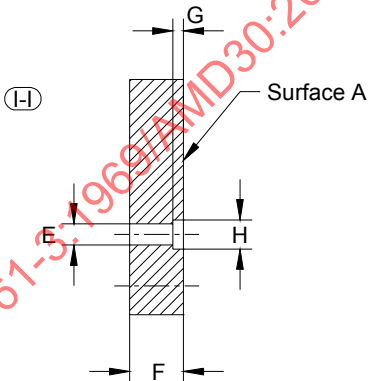
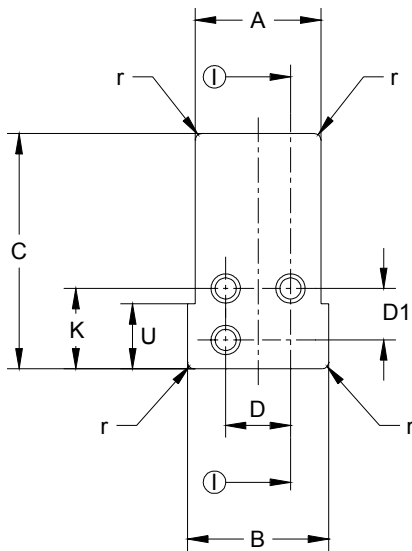
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD30:2003

"GO" GAUGE FOR UNMOUNTED CAPS
(NOT FOR USE ON FINISHED LAMPS)
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS NON ASSEMBLES
(NE PAS UTILISER SUR DES LAMPES TERMINEES)
GRZ10t



Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.
For details of cap GRZ10t, see sheet 7004-132.
Pour les détails du culot GRZ10t, voir feuille 7004-132.



Reference	Dimension	Tolerance
A	15,5	0 -0,01
B	17,4	0 -0,01
C	29,0	0 -0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
D1	6,35	+ 0,005 - 0,005
E	2,6	+ 0,01 0
F	6,6	0 - 0,01
G	1,27	+ 0,01 0
H	3,61	+ 0,02 0
K	9,9	0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,8	+ 0,05 0

PURPOSE: To check dimensions Amin, Bmin, Fmin, Kmin and the combined diameter and displacement of the pins of unmounted bi-pin caps GRZ10t.

TESTING: The pins of the cap shall enter the gauge at surface A and, when fully inserted, the reference plane of the cap and the surface of the gauge shall contact.

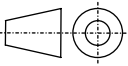
BUT: Vérification des dimensions Amin, Bmin, Fmin, Kmin ainsi que de la combinaison des diamètres et de l'espacement des broches des culots à deux broches GRZ10t non assemblés.

ESSAI: Les broches du culot doivent pénétrer dans le calibre par la surface A et, lorsque le culot est poussé à fond, le plan de référence du culot doit être en contact avec la surface du calibre.

Surface finish: Ra = 0,4 µm (see ISO 4287).
Finition de surface: Ra = 0,4 µm (voir ISO 4287).

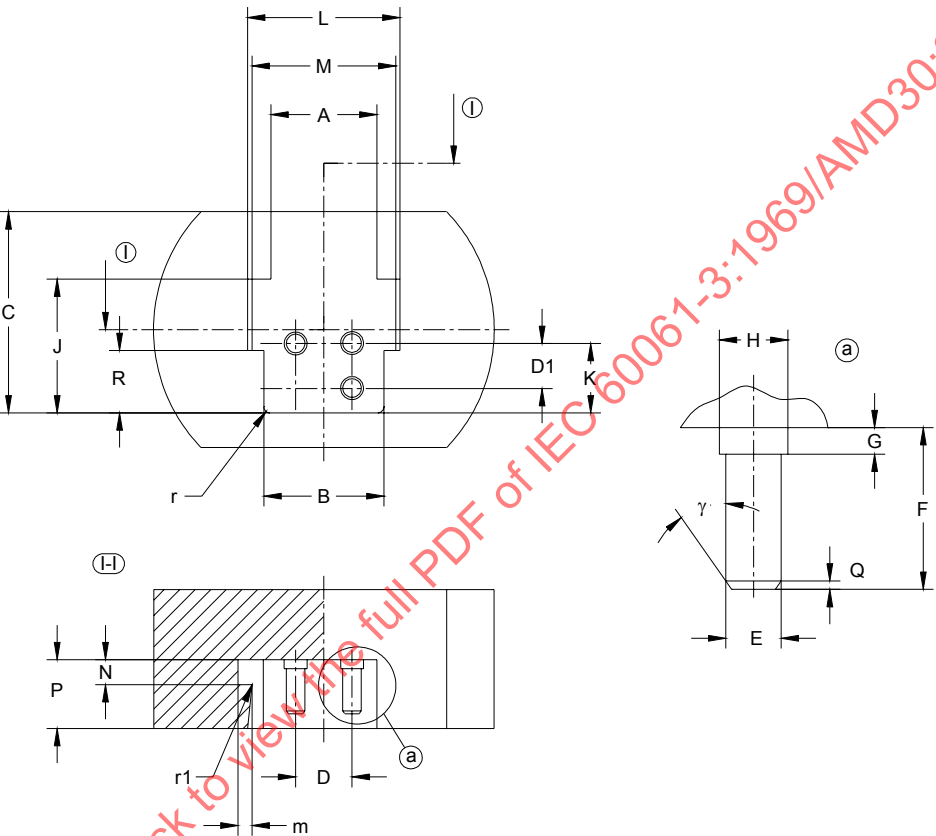
IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD30:2003

**GAUGES "A" AND "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE
AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMPHOLDERS
CALIBRES "A" ET "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES
DOUILLES
GRZ10t**



Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.
For details of lampholders GRZ10t, see sheet 7005-132.
Pour les détails des douilles GRZ10t, voir feuille 7005-132.



Surface finish: $R_a = 0,4 \mu\text{m}$ (see ISO 4287).
Finition de surface: $R_a = 0,4 \mu\text{m}$ (voir ISO 4287).

**GAUGES "A" AND "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE
AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMP HOLDERS**
**CALIBRES "A" ET "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION DANS LES
DOUILLES GRZ10t**

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge A - Calibre A			Gauge B - Calibre B		
Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,05 0	A	15,3	+ 0,05 0
B	17,35	+ 0,01 0	B	17,35	+ 0,01 0
C	29	+ 0,3 0	C	29	+ 0,3 0
D	8,14	+ 0,005 - 0,005	D	7,86	+ 0,005 - 0,005
D1	6,49	+ 0,005 - 0,005	D1	6,21	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 0	E	2,67	+ 0,01 0
F	7,77	+ 0,01 0	F	7,77	+ 0,01 0
G	1,27	+ 0,01 0	G	1,27	+ 0,01 0
H	3,3	+ 0,01 0	H	3,3	+ 0,01 0
J	19,3	+ 0,05 0	J	19,3	+ 0,05 0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01	K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	0 - 0,01	L	22,0	0 - 0,01
M	20,3	0 - 0,01	M	20,3	0 - 0,01
N	3,6	+ 0,01 0	N	3,6	+ 0,01 0
P	9,9	0 - 0,01	P	9,9	0 - 0,01
Q	0,4	+ 0,1 - 0,1	Q	0,4	+ 0,1 - 0,1
R	9,0	0 - 0,05	R	9,0	0 - 0,05
m	2,0	+ 0,5 - 0,5	m	2,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 0	r	0,9	+ 0,05 0
r1	0,5	0 - 0,2	r1	0,5	0 - 0,2
γ	35°	+ 1° - 1°	γ	35°	+ 1° - 1°

NOTE Testing involves the use of gauges A and B.

NOTE L'essai implique l'emploi des calibres A et B.

PURPOSE: To check, in lampholders GRZ10t, the maximum insertion force and maximum withdrawal force related to the dimensions of caps with maximum pin dimensions and with maximum pin spacing (gauge A) and minimum pin spacing (gauge B).

TESTING: It shall be possible to insert each gauge in turn into the lampholder as far as the intended position with a force not exceeding 50 N.

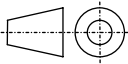
After the gauge has been fully inserted into the holder, it shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding 40 N.

BUT: Vérification des douilles GRZ10t en ce qui concerne les forces maximales d'insertion et d'extraction dans le cas de culots à dimensions maximales des broches et espacement des broches soit maximal (calibre A), soit minimal (calibre B).

ESSAI : Il doit être possible d'introduire successivement chacun des calibres dans la douille jusqu'à ce que la position prévue soit atteinte, avec une force ne dépassant pas 50 N.

Après l'insertion complète du calibre dans la douille, il doit être possible d'en extraire le calibre avec une force ne dépassant pas 40 N.

**GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE
IN LAMP HOLDERS**
**CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE
MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES**
GRZ10t

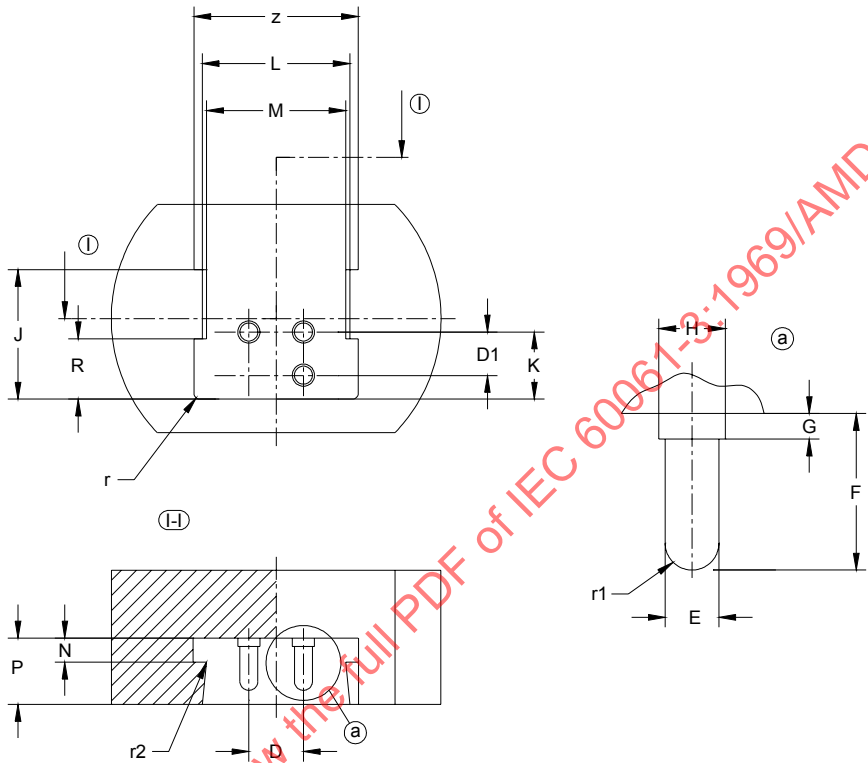


Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of lamp holders GRZ10t, see sheet 7005-132.
Pour les détails des douilles GRZ10t, voir feuille 7005-132.



Surface finish: $R_a = 0,4 \mu\text{m}$ (see ISO 4287).
Finition de surface: $R_a = 0,4 \mu\text{m}$ (voir ISO 4287).

**GAUGE "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE
IN LAMP HOLDERS**

**CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE
MINIMALE DE RETENUE DANS LES DOUILLES**

GRZ10t

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
D	8,0	+ 0,01 - 0,01
D1	6,35	+ 0,01 - 0,01
E	2,29	0 - 0,01
F	6,6	0 - 0,01
G	1,27	0 - 0,01
H	3,3	0 - 0,01
J	19,3	+ 0,05 0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	0 - 0,01
M	20,5	+ 0,01 0
N	3,4	0 - 0,01
P	9,9	+ 0,01 0
R	9,0	0 - 0,05
r	0,9	+ 0,05 0
r1	E/2	
r2	0,5	0 - 0,2
x	2	+ 0,5 - 0,5
z	24,5	+ 0,5 - 0,5

PURPOSE: To check, in lampholders GRZ10t, the minimum retention force related to a cap with minimum pin dimensions.

TESTING: After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the force required to withdraw it shall be not less than 5 N.

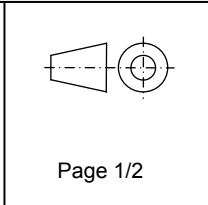
BUT: Vérification des douilles GRZ10t en ce qui concerne la force minimale de retenue dans le cas d'un culot à dimensions minimales des broches.

ESSAI : Après l'insertion complète du calibre dans la douille, la force nécessaire pour l'en extraire ne doit pas être inférieure à 5 N.

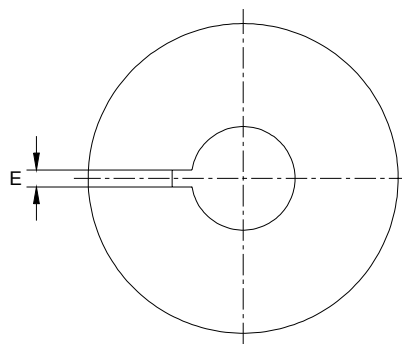
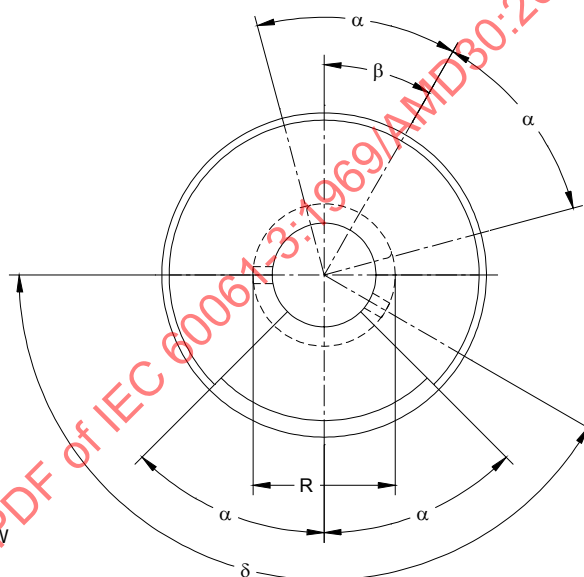
"GO" GAUGE FOR CAPS

CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS

BAW15



The diagram shows a vertical assembly with several dimensions and labels. At the top, a dimension N is indicated. Below it, a dimension V is shown. Further down, a dimension $D1$ is indicated. A label O is placed below $D1$. A dimension D is shown at the bottom. A dimension U is indicated below D . A dimension L is shown at the bottom. A dimension E is indicated. A dimension A is shown. Labels (1), (2), (3), Surface Z, Surface X, and Surface Y are used to identify specific parts of the assembly. The assembly consists of a central vertical shaft with various components attached to it, including a hatched rectangular block labeled (1) and a hatched rectangular block labeled (2). A horizontal line labeled Surface Z is shown. A horizontal line labeled Surface X is shown. A horizontal line labeled Surface Y is shown. A horizontal line labeled (3) is shown. A horizontal line labeled (3) is shown. A horizontal line labeled (3) is shown.

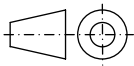


- (1) Centre plate.
- (2) Sharp edge.
- (3) Edge slightly chamfered.

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

	"GO" GAUGE FOR CAPS CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS BAW15	Page 2/2
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres PURPOSE: To check dimensions Amax, D1min, D1max, Lmax and the angular displacement of the pins of caps BAW15. TESTING: a) To check dimension Amax and the angular displacement of the pins. With the cap entering the gauge at surface W and the pins locating in the slots provided, it shall be possible to insert the cap to such a depth that the reference (lower) pin is below surface Y. To check this, the cap is rotated in the appropriate direction until the pin is visible in the cutaway. b) To check dimensions D1min and D1max At the successful completion of the test to check dimension Amax in a) above and with the cap still in the gauge, a pull is applied to the cap to bring the upper surface of the reference pin into contact with surface Y. With the cap in this position, the contact-making surfaces shall be co-planar with, or project beyond, surface X but they shall not project beyond surface Z. c) To check dimension Lmax With the cap held in the gauge as in b) above with the reference pin visible in the cutaway, the cap is rotated slowly while under tension until the reference pin is not visible in the cutaway. During the transition, no obstruction to rotation shall be felt. BUT: Vérification des dimensions Amax, D1min, D1max, Lmax et du déplacement angulaire des ergots des culots BAW15. ESSAI: a) Vérification de la dimension Amax et du déplacement angulaire des ergots. Quand le culot entre dans le calibre du côté de la surface W et que les ergots sont engagés dans les encoches, il doit être possible d'insérer le culot jusqu'à une profondeur telle que l'ergot de référence (inférieur) se trouve au-delà de la surface Y. Pour vérifier cette condition, tourner le culot dans la direction appropriée jusqu'à ce que l'ergot devienne visible dans la découpe. b) Vérification des dimensions D1min et D1max Après que le culot a satisfait à la vérification de la dimension Amax conformément à a) ci-dessus et alors que le culot se trouve dans le calibre, on tire sur le culot pour amener la surface supérieure de l'ergot de référence en contact avec la surface Y. Le culot étant dans cette position, les surfaces de contact doivent se trouver dans le même plan que la surface X ou la dépasser, mais elles ne doivent pas dépasser le plan de la surface Z. c) Vérification de la dimension Lmax Le culot étant maintenu dans la position décrite en b) ci-dessus et l'ergot de référence étant visible dans la découpe, tourner le culot lentement en le maintenant sous pression, jusqu'à ce que l'ergot de référence ne soit plus visible dans la découpe. Au cours de ce mouvement, on ne doit ressentir aucun empêchement de rotation.		
	7006-11F-1	IEC 60061-3 CEI 60061-3

GAUGE FOR DIMENSION B OF CAPS
CALIBRE POUR LA DIMENSION B DES CULOTS
BAU15, BAW15 & BAZ15

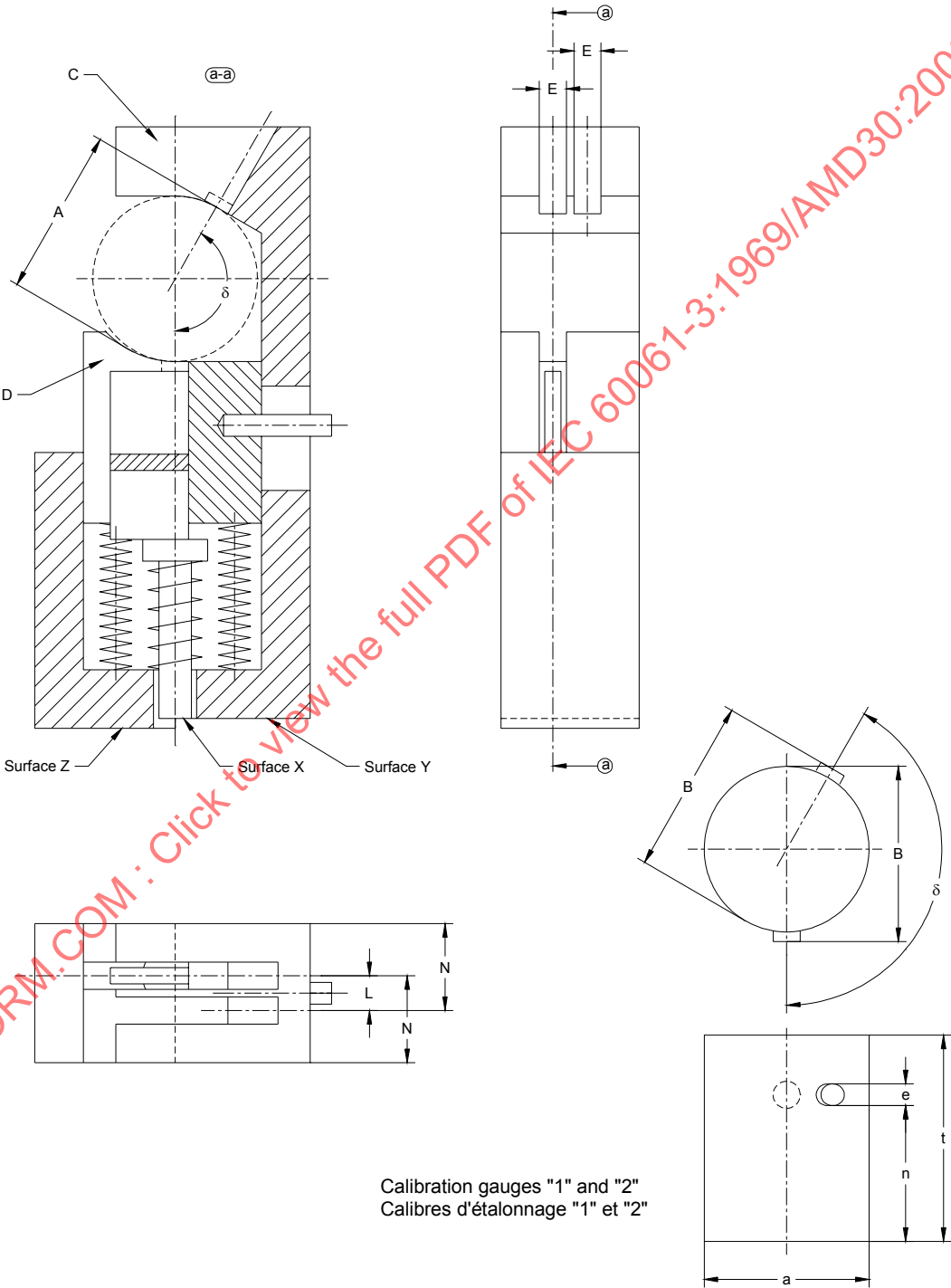


Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



GAUGE FOR DIMENSION B OF CAPS
CALIBRE POUR LA DIMENSION B DES CULOTS
BAU15, BAW15 & BAZ15

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	15,26	+ 0,01 0
B ("1")	15,65	0 - 0,005
B ("2")	16,15	+ 0,005 0
E	2,5	0 - 0,04
L	3,2	+ 0,005 - 0,005
N	7,8	+ 0,5 - 0,5
a	15,15	+ 0,1 - 0,1
e	2	+ 0,1 - 0,1
n	12,5	+ 0,5 - 0,5
t	19	+ 0,5 - 0,5
δ	150°	+ 5° - 5°

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

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

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

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

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

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

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

The test is made twice, the sample being rotated between the tests so that each pin, in turn, is included in the measurements. In the case of caps BAW15 and BAZ15, it is also necessary to transpose the lamp bulb from one side of the gauge to the other.

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

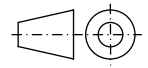
ESSAI: Le culot de la lampe est poussé dans le calibre entre les mâchoires "C" et "D" avec les ergots logés dans les rainures comme indiqué. En position d'essai, la surface X du piston doit être dans le même plan que la surface Y ou saillir de cette surface, mais elle ne doit pas saillir de la surface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

L'essai se fait deux fois, l'échantillon étant tourné entre les essais de sorte que chaque ergot, à son tour, soit inclus dans les mesures. Dans le cas des culots BAW15 et BAZ15, il est nécessaire aussi de déplacer l'ampoule de la lampe d'un côté du calibre à l'autre.

GAUGES FOR LAMPHOLDERS

CALIBRES POUR DOUILLES

BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15



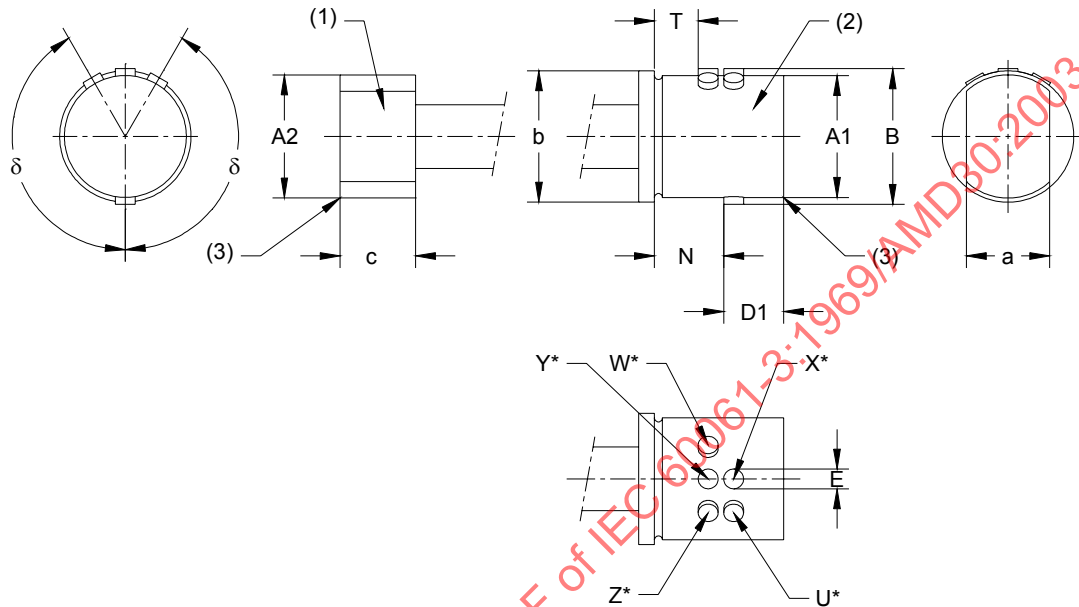
Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

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



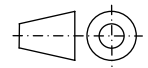
- (1) "Not Go" side of the gauge.
 (2) "Go" side of the gauge.
 (3) Edge slightly chamfered.

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

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

	GAUGES FOR LAMPHOLDERS CALIBRES POUR DOUILLES BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15	Page 2/2
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres * Pin U is used only in the case BAU15 when it replaces pins W, X, Y and Z. Pin W is used only in the case BAW15 when it replaces pins U, X, Y and Z. Pin X is used only in the case BA15 when it replaces pins U, W, Y and Z. Pin Y is used only in the case BAY15 when it replaces pins U, W, X and Z. Pin Z is used only in the case BAZ15 when it replaces pins U, W, X and Y. * L'ergot U est utilisé seulement pour BAU15 dans les cas où il remplace les ergots W, X, Y and Z. L'ergot W est utilisé seulement pour BAW15 dans les cas où il remplace les ergots U, X, Y and Z. L'ergot X est utilisé seulement pour BA15 dans les cas où il remplace les ergots U, W, Y and Z. L'ergot Y est utilisé seulement pour BAY15 dans les cas où il remplace les ergots U, W, X and Z. L'ergot Z est utilisé seulement pour BAZ15 dans les cas où il remplace les ergots U, W, X and Y. PURPOSE: To check dimensions Amin, Amax, Bmin, D1min, Nmax and the diametrical or angular position of the slots of lampholders BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 and BAZ15 and dimension Tmax of lampholders BAW15, BAY15 and BAZ15 respectively. TESTING: It shall be possible to insert the "Go" side of the gauge into the lampholder and turn it so that the pins pass the lowest points of the retaining slots and reach the seating point without using undue force. It shall not be possible to insert the "Not Go" side of the gauge by its own weight. This test shall be made twice, the gauge being turned through approximately 90° the second time. BUT: Vérification des dimensions Amin, Amax, Bmin, D1min, Nmax et de la position diamétrale des encoches des douilles BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 et BAZ15 et, respectivement, de la dimension Tmax des douilles BAW15, BAY15 et BAZ15. ESSAI: Il doit être possible d'insérer le côté "Entre" du calibre dans la douille et de le tourner de façon que les ergots passent sous les points les plus bas des encoches de maintien et d'atteindre la position d'appui sans excercer une force anormale. Il ne doit pas être possible d'insérer le côté "N'entre pas" du calibre sous l'effet de son propre poids. Cet essai doit être effectué deux fois, le calibre étant, la deuxième fois, tourné d'un angle d'environ 90°.		
	7006-12E-3	IEC 60061-3 CEI 60061-3

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

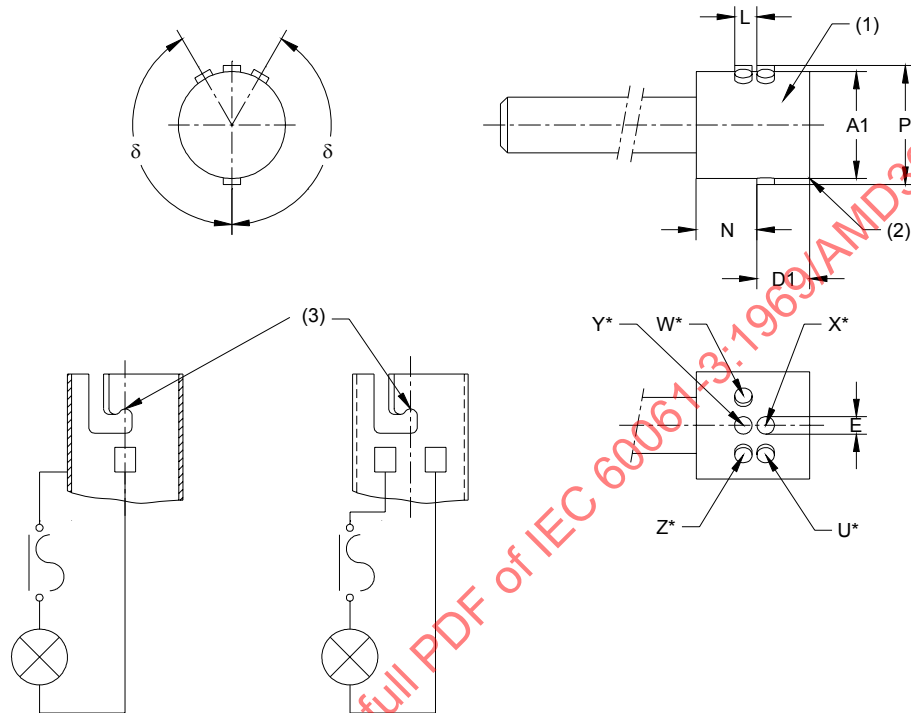


Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



Test circuits - Circuits d'essai

BA9, BA15s, BAU15s,
BAW15s, BAY15s, BAZ15s

BA15d, BAU15d,
BAW15d, BAY15d, BAZ15d

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

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

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

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

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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

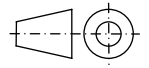
PURPOSE: To check contact-making with regard to a "minimum" cap in lampholders BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 and BAZ15 respectively.

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

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

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

GAUGES FOR TESTING RETENTION OF CAPS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE LA TENUE
DES CULOTS
BA15, BAU15, BAW15, BAY15 & BAZ15



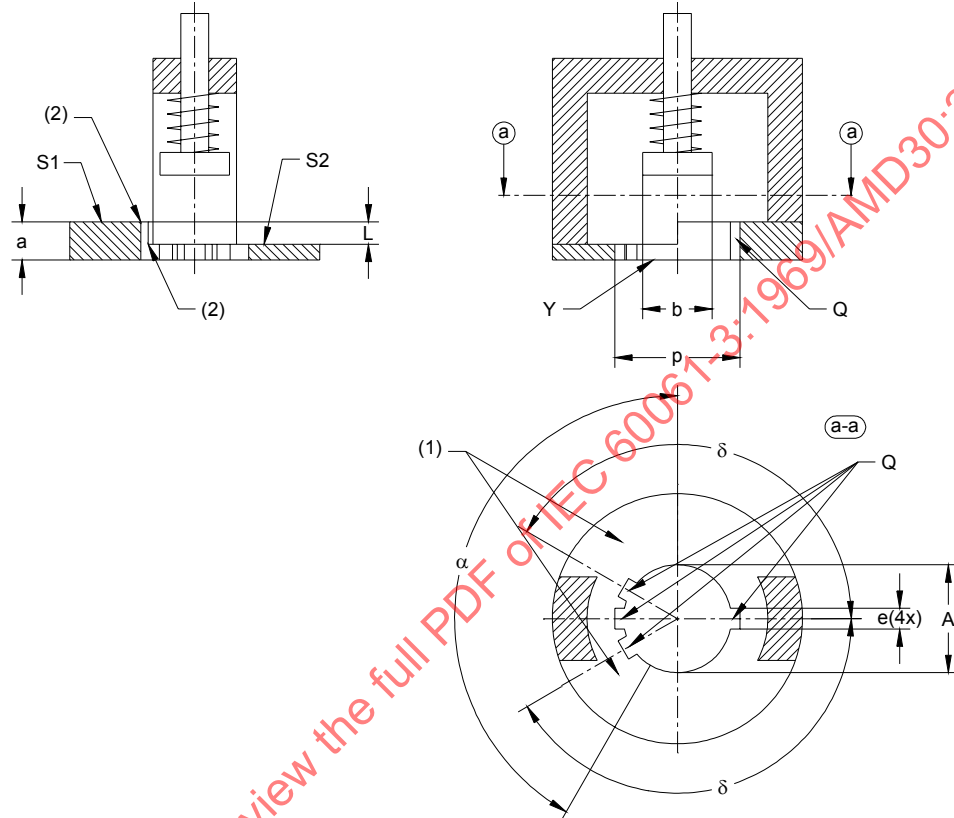
Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps BA15, BAU15, BAW15, BAY15 and BAZ15, see sheets 7004-11A, 7004-19, 7004-11F, 7004-11B and 7004-11C respectively.

Pour les détails des culots BA15, BAU15, BAW15, BAY15 et BAZ15, voir respectivement feuilles 7004-11A, 7004-19, 7004-11F, 7004-11B et 7004-11C.



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

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

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

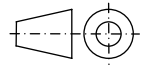
Reference	Dimension	Tolerance
A	15,50	+ 0,02 0
L	3,2	+ 0,1 - 0,1
a	5,5	+ 0,1 - 0,1
b	10	+ 0,1 - 0,1
e	3	+ 0,1 - 0,1
p	18	+ 0,1 - 0,1
α	150°	+ 5° - 5°
δ	150°	+ 30' - 30'

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

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

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD30:2003

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

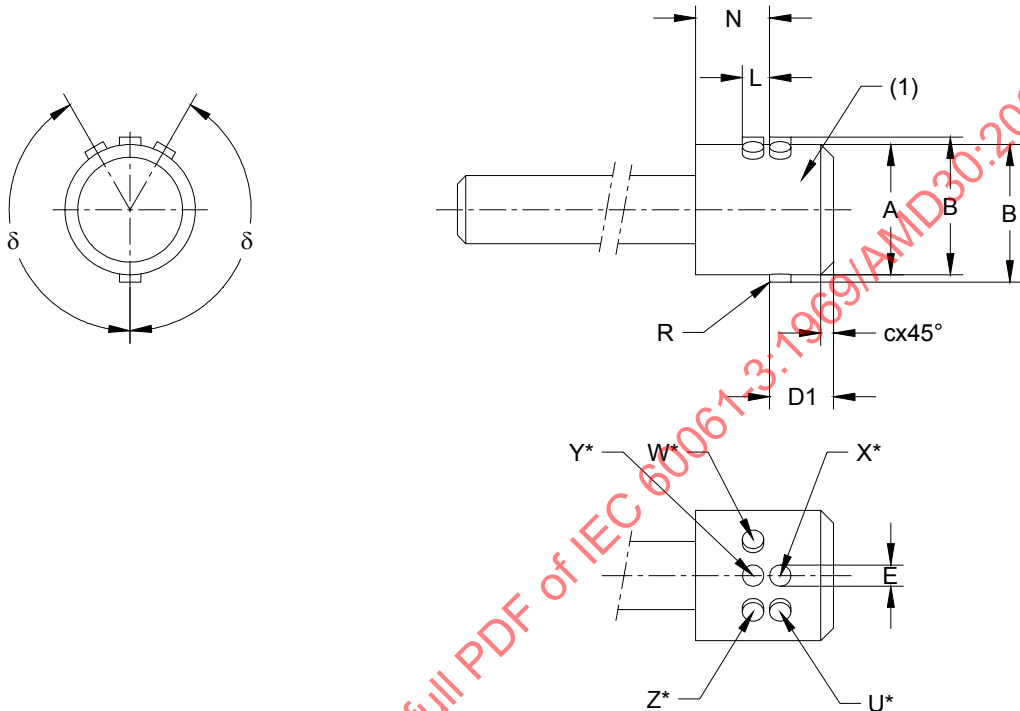


Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

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



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

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

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

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

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE:

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

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

- (1a) The gauge is inserted in the holder with the pins 180° out of the correct position until pin "Y" has just entered the pin-slot. A clockwise torque of 1,15 Nm** is then applied to the gauge. The torque shall not be applied suddenly but shall be increased gradually from zero. During the application of the torque, there shall be no sensible rotation of the gauge in the holder.
- (1b) The gauge is inserted in the holder with the pins 180° out of the correct position and pushed as far as it will enter using an axial force not exceeding 50 N**. A clockwise torque of 1,15 Nm** is then applied to the gauge. The torque shall not be applied suddenly but shall be increased gradually from zero. During the application of the torque, there shall be no sensible rotation of the gauge in the holder.
- (2a) The gauge is inserted in the holder with the pins in the correct position until pin "Y" respectively pin "Z" just enters the pin-slot. A clockwise torque of 1,15 Nm** is then applied to the gauge. The torque shall not be applied suddenly but shall be increased gradually from zero. During the application of the torque, there shall be no sensible rotation of the gauge in the holder.
- (2b) The gauge is inserted in the holder with the pins in the correct position, pushed as far as it will enter and then turned clockwise. The gauge pins shall enter and be retained by the holder-retaining slots.
- (3) It shall not be possible to insert and turn gauges with other designation in the lampholder as far as one or both the gauge pins be retained by the holder-retaining slots. The axial insertion force applied shall not exceed 50 N**. The clockwise torque applied shall not exceed 1,15 Nm**.

** Force and torque values are under consideration.

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

BUT:

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

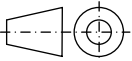
ESSAI: Les essais suivants doivent être exécutés dans l'ordre spécifié après les autres essais de calibrage applicables.

- (1a) Le calibre est inséré dans la douille, les ergots à 180° de leur position normale, jusqu'à ce que l'ergot "Y" commence à pénétrer dans l'encoche. Un couple de 1,15 Nm** est alors appliqué au calibre, dans le sens des aiguilles d'une montre. Le couple ne doit pas être appliqué brutalement, mais progressivement en partant de zéro. Pendant l'application du couple, il ne doit se produire aucune rotation perceptible du calibre dans la douille.
- (1b) Le calibre est inséré dans la douille, les ergots à 180° de leur position normale, et poussé aussi loin que possible sous l'action d'un effort ne dépassant pas 50 N**. Un couple de 1,15 Nm** est alors appliqué au calibre, dans le sens des aiguilles d'une montre. Le couple ne doit pas être appliqué brutalement, mais progressivement en partant de zéro. Pendant l'application du couple, il ne doit se produire aucune rotation perceptible du calibre dans la douille.
- (2a) Le calibre est inséré dans la douille, les ergots correctement orientés, jusqu'à ce que l'ergot "Y" ou, respectivement, l'ergot "Z" commence à pénétrer dans l'encoche. Un couple de 1,15 Nm** est alors appliqué au calibre, dans le sens des aiguilles d'une montre. Le couple ne doit pas être appliqué brutalement, mais progressivement en partant de zéro. Pendant l'application du couple, il ne doit se produire aucune rotation perceptible du calibre dans la douille.
- (2b) Le calibre est inséré dans la douille, les ergots correctement orientés, et poussé aussi loin que possible, et on lui imprime une orientation dans le sens des aiguilles d'une montre. Les ergots doivent pénétrer et être retenus dans les encoches de la douille.
- (3) Il ne doit pas être possible d'insérer et de faire tourner dans la douille des calibres d'une désignation différente tant que l'un ou les deux ergots du calibre sont retenus par les encoches de la douille. La force d'insertion ne doit pas être supérieure à 50 N**. Le couple appliqué dans le sens des aiguilles d'une montre ne doit pas être supérieur à 1,15 Nm**.

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

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

**GAUGE FOR CHECKING THE MINIMUM RETENTION FORCE
IN LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MINIMALE
DE RETENUE DANS LES DOUILLES
G9**

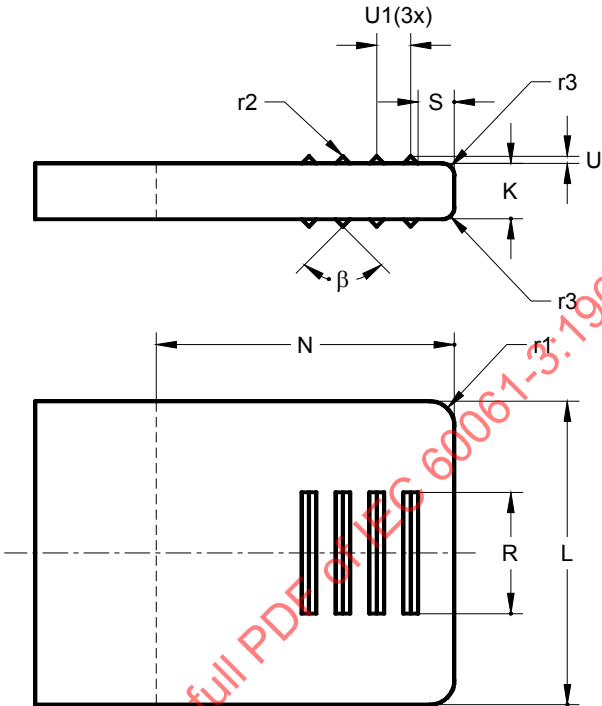


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of holders G9, see sheet 7005-129.
Pour les détails des douilles G9, voir feuille 7005-129.



- (1) Dimensions K and L apply inside dimension N.
(2) An equivalent chamfer is also allowed.
- (1) Les dimensions K et L s'appliquent sur la longueur N.
(2) Un chanfrein équivalent est aussi acceptable.

Reference	Dimension	Tolerance
K (1)	2,3	+ 0,02 - 0,02
L (1)	13,5	+ 0,02 - 0,02
N (1)	12,3	+ 0,02 0
R	5,0	+ 0,02 - 0,02
S	1,5	0 - 0,02
U	0,3	+ 0,02 - 0,02
U1	1,4	+ 0,02 0
r1 (2)	1	+ 0,1 - 0,1
r2	0,2	+ 0,02 - 0,02
r3 (2)	0,5	+ 0,1 - 0,1
β	90°	+ 6' - 6'
Mass Masse	100 g	+ 2% 0

PURPOSE: To check the minimum retention force of lampholders G9.

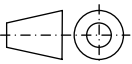
TESTING: The gauge shall be fully inserted into the G9 lampholder.
With the lampholder in an inverted position, held open-end down, the gauge shall not fall out by its own weight.

BUT: Vérification de la force minimale de rétention des douilles G9.

ESSAI: Le calibre doit être entièrement inséré dans la douille G9.
La douille étant en position inversée, maintenue dans la position de l'extrémité d'entrée orientée vers le bas, le calibre ne doit pas s'extraire de par son propre poids.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD30:2003

**GAUGE FOR CHECKING CONTACT-MAKING
IN LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE
DE CONTACT DANS LES DOUILLES
G9**

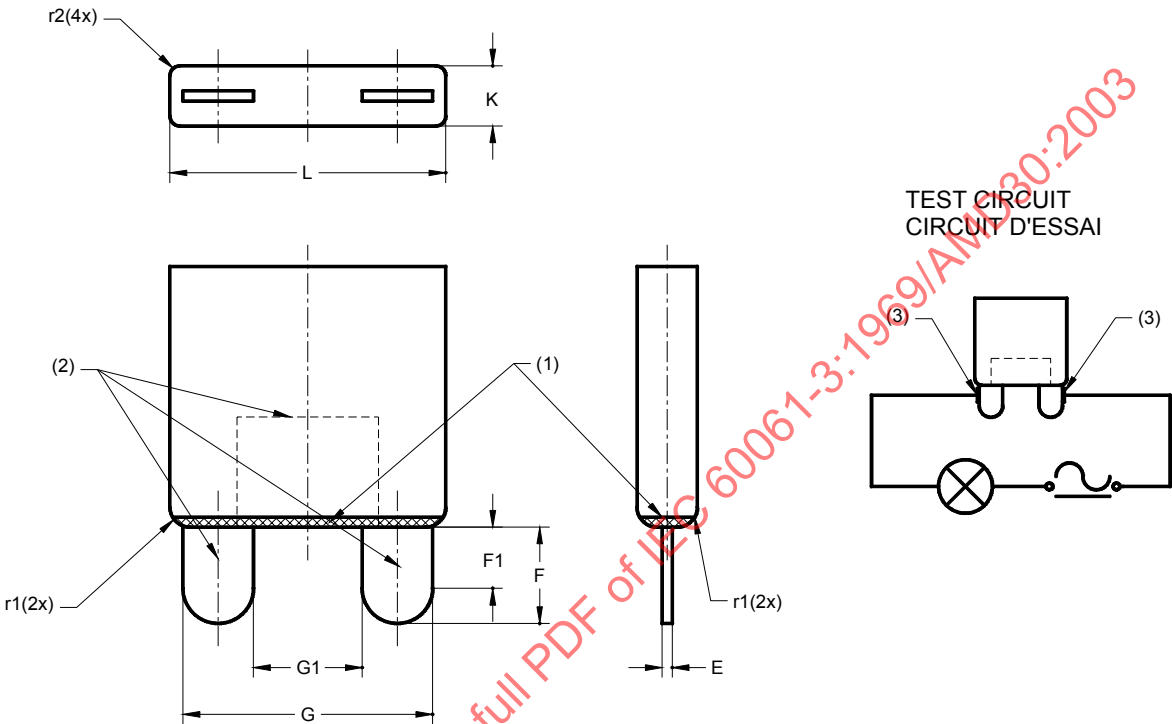


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of holders G9, see sheet 7005-129.
Pour les détails des douilles G9, voir feuille 7005-129.



- (1) Insulating material. To prevent electrical contact between the gauge body and the lampholder contacts.
(2) The two metal contacts of the gauge shall be electrically connected.
(3) Lampholder contacts.
(4) An equivalent chamfer is also allowed.

- (1) Matériau isolant. Pour prévenir tout contact électrique entre le corps du calibre et les contacts de la lampe.
(2) Les deux contacts métalliques du calibre doivent être électriquement connectés.
(3) Contacts de la douille.
(4) Un chanfrein équivalent est aussi acceptable.

Reference	Dimension	Tolerance
E	0,5	0 - 0,02
F	4,8	0 - 0,02
F1	3,0	0 - 0,02
G	12,4	0 - 0,02
G1	5,4	+ 0,02 0
K	3,0	+ 0,02 0
L	13,7	+ 0,02 0
r1 (4)	0,5	+ 0,1 - 0,1
r2 (4)	0,5	+ 0,1 - 0,1

PURPOSE: To check contact-making in lampholders G9.

TESTING: The lampholder is connected in the test circuit as shown. The lampholder shall be assumed to be correct if, with the gauge inserted, the indicator lamp lights up and remains alight when all possible operating positions of a lamp are simulated.

BUT: Vérification du contact dans les douilles G9.

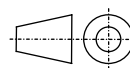
ESSAI: La douille est montée dans le circuit d'essai comme indiqué. La douille est présumée correcte si, lorsque le calibre est introduit, la lampe indicatrice s'allume et qu'elle reste allumée lorsque toutes les positions opérationnelles de la lampe sont simulées.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD30:2003

"GO" GAUGES FOR BASES

CALIBRES «ENTRE» POUR SOCLES

WU2.5x16



Page 1/2

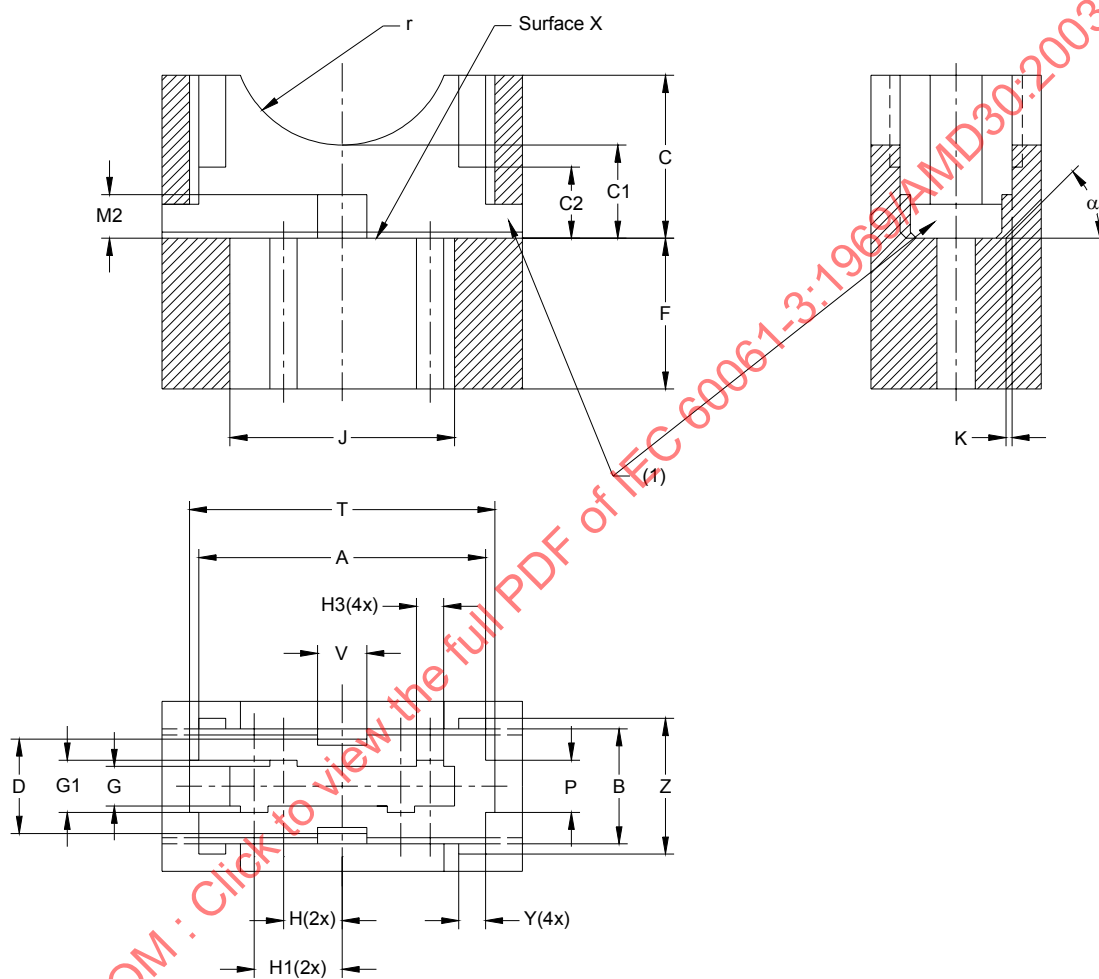
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 base WU2.5x16, see sheet 7004-104D.

Pour les détails du socle WU2.5x16, voir feuille 7004-104D.



(1) View holes.

(1) Trous de visée.

“GO” GAUGES FOR BASES
CALIBRES «ENTRE» POUR SOCLES
WU2.5x16

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A	19,6	+ 0,04 0
B	8,2	+ 0,02 0
C	12,0	+ 0,1 - 0,1
C1	6,8	0 - 0,1
C2	3,85	0 - 0,1
D	6,3	+ 0,02 0
F	9,4	+ 0,04 0
G	2,8	+ 0,01 0
G1	4,3	+ 0,01 0
H	4,45	+ 0,01 - 0,01
H1	6,45	+ 0,01 - 0,01
H3	2	+ 0,1 - 0,1
J	16,25	+ 0,01 0
K	0,9	+ 0,02 0
M2	3,65	0 - 0,01
P(WU2.5x16d)	5,6	+ 0,02 0
P(WU2.5x16q)	3,1	+ 0,02 0
T	22,3	+ 0,02 0
V	3,6	0 - 0,02
Y	2,0	+ 0,02 0
Z	9,7	+ 0,02 0
r	8,1	+ 0,1 - 0,1
α	49 °	+ 1 ° - 1 °

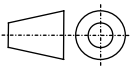
PURPOSE: To check the dimensions of bases WU2.5x16d and WU2.5x16q.

TESTING: It shall be possible to insert the base into the wider opening of the relevant gauge.
 In this position there shall be contact between the reference plane of the base and surface X of the gauge.

BUT: Vérification des dimensions des socles WU2.5x16d et WU2.5x16q.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le socle dans l'ouverture la plus large du calibre correspondant.
 Dans cette position le contact entre le plan de référence du socle et la surface X du calibre doit se produire.

“GO” GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES «ENTRE» POUR DOUILLES
WU2.5x16



Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.
For details of holder WU2.5x16, see sheet 7005-104D.
Pour les détails de la douille WU2.5x16, voir feuille 7005-104D.

