



НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

**ЦОКОЛІ ТА ПАТРОНИ ЛАМПОВІ
РАЗОМ З КАЛІБРАМИ ДЛЯ ПЕРЕВІРКИ
ЇХ ВЗАЄМОЗАМІННОСТІ ТА БЕЗПЕЧНОСТІ**

**Частина 3. Калібри
(IEC 60061-3:2005, IDT)**

ДСТУ IEC 60061-3:2005

Видання офіційне

Київ
ДЕРЖСПОЖИВСТАНДАРТ УКРАЇНИ
2011

ПЕРЕДМОВА

1 ВНЕСЕНО: Відкрите акціонерне товариство «Іскра» (ВАТ «Іскра», м. Львів)

ПЕРЕКЛАД І НАУКОВО-ТЕХНІЧНЕ РЕДАГУВАННЯ: І. Гур'янов (науковий керівник), І. Дубик, В. Касянюк, М. Ольшанецька, К. Ткачишин

2 НАДАНО ЧИННОСТІ: наказ Держспоживстандарту України від 30 грудня 2005 р. № 386 з 2007-01-01

3 Національний стандарт відповідає IEC 60061-3:2005 Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety — Part 3: Gauges (Цоколі та патрони лампові разом з калібрами для перевірки їх взаємозамінності та безпечності. Частина 3. Калібри)

Ступінь відповідності — ідентичний (IDT)

Переклад з англійської (en)

4 УВЕДЕНО ВПЕРШЕ

ЗМІСТ

	С.
Національний вступ	IV
— Калібри. Зміст за позначками	VI
— Калібри для цоколів і основ ламп	XIX
— Калібри для патронів	XXIII
1 Сфера застосування	1
Додаток НА Перелік національних стандартів, ідентичних міжнародним, на які є посилання у цьому стандарті	669

НАЦІОНАЛЬНИЙ ВСТУП

Цей стандарт є тотожний переклад IEC 60061-3:2005 Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety — Part 3. Gauges (Цоколі та патрони лампові разом з калібрами для перевіряння їх взаємозамінності та безпечності. Частина 3. Калібри).

Технічний комітет, відповідальний за цей стандарт — ТК 137 «Лампи і відповідне обладнання».

Стандарт містить вимоги, які відповідають чинному законодавству.

До стандарту внесено такі редакційні зміни:

— крапку замінено на кому як вказівник додаткових знаків, нульове значення допустимих відхилів доповнено до десяткового знаку;

— слова «цей міжнародний стандарт» замінено на «цей стандарт»;

— структурні елементи стандарту: «Титульний аркуш», «Передмову», «Національний вступ», першу сторінку та «Бібліографічні дані» — оформлено згідно з вимогами національної стандартизації України;

— позначки одиниць вимірювання відповідають серії стандартів ДСТУ 3651–97 Метрологія. Одиниці фізичних величин;

— у позначках розмірів цифру біля літери замінено на відповідний індекс;

— виправлено помилки оригіналу:

1) у змісті:

— відкориговано позначку аркуша 7006-69E-3 на 7006-69E-5 та його назву;

— виправлено помилку оригіналу в назві аркушів: 7006-35A-1, 7006-35B-1, 7006-37-1, 7006-39-1, 7006-58B-3, 7006-80D-4, 7006-80E-4, 7006-84C-2, 7006-141E-1;

— внесено позначку і назву аркуша 7006-68B-1;

2) у змісті за позначками (цоколі/основи):

— відкориговано позначку аркушів 7006-78-4 на 7006-78-5, 7006-127B-1 на 7006-127B-2;

— відкориговано позначку типу цоколів відповідно до аркушів 7006-4-1, 7006-39-1, 7006-39B-2, 7006-87-2, 7006-95A-2, 7006-95B-2, 7006-95D-2, 7006-95E-2, 7006-95F-2, 7006-95G-2;

— відкориговано позначку калібру відповідно до аркуша 7006-95F-2, 7006-95G-2;

— внесено позначку аркуша 7006-68B-1.

3) у змісті за позначками (патрони):

— відкориговано позначку аркушів 7006-22A-4 на 7006-22A-5, 7006-31-4 на 7006-31-5, 7006-78G-5 на 7006-78G-6;

— відкориговано позначку типу патронів відповідно до аркушів 7006-58C-1, 7006-58F-1, 7006-87C-2, 7006-87D-2, 7006-87E-2;

— у зв'язку зі скасуванням в оригіналі версії 2005 р. аркуша 7006-1-2 на рисунках вилучено напис «див. аркуш 7006-1»;

— виправлено на аркуші 7006-114-1 посилання IEC 1549 на IEC 61549, 1549-IEC-01 на 61549-IEC-01;

— виправлено помилку оригіналу на аркуші 7006-142E-1 у «ПРИЗНАЧЕННІ» позначку розміру X2 на X;

— виправлено:

— на аркушах 7006-9-1, 7006-9A-1, 7006-9B-1, 7006-9C-1, 7006-11-8, 7006-12-8, 7006-12E-3, 7006-12F-3, 7006-14A-3, 7006-26-4 назву колонки «Розмір» на «Позначки» та доповнено головку таблиці назвою «Розмір»;

— на аркуші 7006-70D-1 позначку розміру «r1» на «r₁», «r4» на «r₄»;

— на аркуші 7006-70E-1 позначку розміру «r1» на «r₁», «r2» на «r₂», «r4» на «r₄»;

— на аркуші 7006-70F-1 позначку розміру «r2» на «r₂»;

— на аркуші 7006-80-1 позначку розміру «E1» на «E₁», «E2» на «E₂», «F1» на «F₁», «F2» на «F₂», «G1» на «G₁», «e1» на «e₁», «e2» на «e₂», «f1» на «f₁», «f2» на «f₂»;

— на аркушах 7006-84C-2, 7006-85B-2 позначку розміру «R₂₁» на «r₂₁», «R₂₂» на «r₂₂»;

— на аркушах 7006-91C-1, 7006-94-1 головку таблиці доповнено позначками калібрів (Калібр А, Калібр В);

— на аркушах 7006-105-2, 7006-106-2 позначку розміру «Aa_{min}» на «AA_{min}», «Aa_{max}» на «AA_{max}»;

— на аркуші 7006-105A-2 позначку розміру «Na_{min}» на «NA_{min}»;

— на рисунках, доповнено:

— на аркуші 7006-34A-1 позначкою виносного елемента «d»;

— на аркуші 7006-99-2 позначкою розміру «r»;

— на аркуші 7006-101-1 позначкою виносного елемента «e», «f»;

— виправлено помилку оригіналу:

- на аркуші 7006-17-4 назву колонки «Розмір» на «Познаки», «BA21» на «Розмір»;
- на аркуші 7006-19-2 назву колонки «Розмір» на «Познаки», «B22» на «Розмір»;
- на аркуші 7006-43-2 в таблиці розмір кута β доповнено позначкою одиниці фізичної величини;
- на аркуші 7006-102-1 в таблиці позначку розміру «E₂» на «E₁»;
- на аркуші 7006-108A-2 для калібру II в таблиці допустимі відхилення для α і β « $\begin{smallmatrix} +1^\circ \\ +1^\circ \end{smallmatrix}$ » на « $\begin{smallmatrix} +1^\circ \\ -1^\circ \end{smallmatrix}$ »;
- на аркуші 7006-121-1 позначку перерізу I-I на II-II;

— з «Передмови до IEC 60061-3:2005» у цей «Національний вступ» взято те, що безпосередньо стосується цього стандарту:

IEC 60061 Lamps caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety (Цоколі та патрони лампові разом з калібрами для перевіряння їх взаємозамінності та безпечності) складається з чотирьох частин:

Part 1: Lamp caps (Частина 1. Лампові цоколі)

Part 2: Lampholders (Частина 2. Патрони)

Part 3: Gauges (Частина 3. Калібри)

Part 4: Guidelines and general information (Частина 4. Настанови і загальна інформація)

Долучено національний додаток НА.

Цей стандарт треба застосовувати разом з ДСТУ IEC 60061-1-2001.

У цьому стандарті є посилання на міжнародні стандарти IEC 60061-1, IEC 60061-2, IEC 60081, IEC 60238, IEC 60400, IEC 61184, ISO 468, ISO 4287 та ISO 6508.

IEC 60061-1:1969, IEC 60081:1997, ISO 4287:1997, на які є посилання у цьому стандарті, впроваджені в Україні як національні стандарти. Перелік їх наведено в додатку НА. Решту стандартів, на які є посилання у цьому стандарті, не впроваджені в Україні як національні.

Копії цих документів можна отримати в Головному фонді нормативних документів.

КАЛІБРИ. ЗМІСТ ЗА ПОЗНАКАМИ

Аркуш

«Прохідний» калібр для цоколів на готових лампах BA 20	7006-2-3
Калібр для приймання цоколів B22d, призначених для автоматичного встановлювання струмових уводів	7006-3-1
«Прохідний» калібр для двоштиркових цоколів G1,27, GX1,27, GY1,3, G2,54, GX2,54, GY2,5, G3,17 і GY3,2	7006-4-1
Калібри для перевіряння встановлювання цоколів B15d, B22d і BY22d у патрони	7006-4A-2
Калібри для перевіряння утримування цоколів B15d і B22d у патроні	7006-4B-1
«Прохідний» калібр для фокусувальних цоколів PX26	7006-5-2
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для з'єднувачів фокусувальних цоколів PX26	7006-5A-1
«Непрохідний» калібр для розміру $M_{\text{мін}}$ фокусувального цокolia PX26	7006-5B-2
«Прохідний» калібр для патрона PX26	7006-5C-1
«Прохідний» калібр для цоколів на готових лампах E11	7006-6-1
Калібр пробка А для перевіряння наявності контакту в патронах E11	7006-6A-1
Калібр пробка В для перевіряння наявності контакту в патронах E11	7006-6B-1
«Прохідний» калібр для цоколів EY10	7006-7-1
«Прохідний» калібр для патронів EY10	7006-7A-1
«Прохідні» калібри для цоколів на готових лампах BAX9s і BAY9s	7006-9-1
Калібри пробки для патронів BAX9s і BAY9s	7006-9A-1
Калібри для перевіряння наявності контакту в патронах BAX9s і BAY9s	7006-9B-1
«Непрохідні» калібри для перевіряння невзаємозамінності цоколів у патронах BAX9s і BAY9s	7006-9C-1
«Непрохідні» калібри для цоколів на готових лампах BA9, B15, B22 і BY22d	7006-10-8
«Прохідні» калібри для цоколів на готових лампах BA9, B15, BA15 і B22	7006-11-8
«Прохідний» калібр для цоколів на готових лампах BAY15	7006-11B-2
«Прохідний» калібр для цокolia на готових лампах BAZ15d	7006-11C-1
Калібр для розміру В цоколів BAU15, BAW15 і BAZ15	7006-11D-2
«Прохідний» калібр для цоколів на готових лампах BA15s-3(100° /130°)	7006-11E-1
«Прохідний» калібр для цоколів BAW15	7006-11F-1
Калібри пробки для патронів BA21, B15 і B22	7006-12-8
Додаткові «прохідні» калібри для патронів B22d і BY22d	7006-12A-2
«Непрохідний» /Утримувальний калібр для патронів B22	7006-12B-2
Додатковий «прохідний» калібр для патронів B15d	7006-12C-2
«Непрохідний» /Утримувальний калібр для патронів B15	7006-12D-2
Калібри для патронів BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 і BAZ15	7006-12E-3
Калібр для перевіряння наявності контакту в патронах BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 і BAZ15	7006-12F-3
Калібри для пазів у патронах B15d, B22d, B22d-3 і BY22d	7006-13-5
Калібри для перевіряння утримування цоколів BA15, BAU15, BAW15, BAY15 і BAZ15	7006-14-2
Калібри для перевіряння вставляння цоколів у патрони BA15, BAU15, BAW15, BAY15 і BAZ15	7006-14A-3
Калібр для розміру В цоколів BA15 і BAY15d на готових лампах	7006-14B-1

«Прохідний» калібр для розміру $P_{\text{макс}}$ цоколів на готових лампах BAY15	7006-14C-2
Калібр для перевіряння положення контакту і зусилля контакту в байонетних патронах B22d-3(90° / 135°).....	7006-15-7
Калібри для перевіряння положення контакту і зусилля контакту в байонетних патронах B22d і BY22d	7006-15A-2
Калібри для перевіряння положення контакту і зусилля контакту в байонетних патронах B15d	7006-15B-1
Калібр для перевіряння положення контакту і зусилля контакту в байонетних патронах BA21d-3 (120°)	7006-15C-1
«Прохідний» калібр для цоколів BA21-3 (120°) на готових лампах	7006-17-4
«Прохідний» калібр для цоколя на готових лампах BY22d	7006-17A-1
Калібр пробка для патронів BY22d	7006-17B-1
Калібр пробка для патронів BA20	7006-18-2
Калібр для перевіряння наявності контакту в патронах BA20	7006-18A-1
«Прохідний» калібр для цоколів B22d-3 (90° / 135°)/25×26 на готових лампах	7006-19-2
«Прохідний» калібр для цоколя на готовій лампі BAU15s	7006-19A-1
Калібр для байонетного патрона B22d-3 (90° / 135°)	7006-20-4
Калібр для перевіряння захисту від пошкодження горла колби і для перевіряння наявності контакту в патронах E27	7006-21-5
Калібр для перевіряння наявності контакту і захисту від випадкового дотику під час вкручування ламп в патрони E27	7006-22A-5
Калібр для приймання бокових контактів з гострими краями в патронах E27	7006-22B-1
Калібр I для перевіряння пружності бокового контакту в патронах E27	7006-22C-1
Калібр II для перевіряння пружності бокового контакту в патронах E27	7006-22D-1
Калібр для перевіряння захисту від пошкодження горла колби і для перевіряння наявності контакту в патронах E40	7006-23-3
Калібр пробка для патронів E40 для перевіряння захисту від випадкового дотику	7006-24-3
Калібр для перевіряння наявності контакту для готових ламп укомплектованих цоколями E39	7006-24A-1
«Прохідний» калібр для цоколів на готових лампах E39	7006-24B-1
«Непрохідний» калібр для цоколів на готових лампах E39	7006-24C-1
Калібр для перевіряння захисту від пошкодження горла колби і для перевіряння наявності контакту в патронах E39	7006-24D-1
«Прохідний» калібр для нарізі патронів E39	7006-24E-1
Калібр для перевіряння максимального крутильного моменту під час вставляння в патрони E39 з корпусами-затискачами	7006-24F-1
Калібр для перевіряння мінімального крутильного моменту в патронах E39 з корпусами-затискачами	7006-24G-1
«Прохідні» калібри для нарізі патронів E10, E14 і E40	7006-25-7
«Прохідний» калібр для патронів E27	7006-25A-2
«Прохідний» калібр для патронів E26	7006-25B-2
«Прохідний» калібр пробка для патронів E12	7006-25C-1
«Прохідний» калібр для цоколів на готових лампах E5	7006-25D-1
«Непрохідний» калібр для цоколів на готових лампах E5	7006-25E-1
«Прохідний» калібр пробка для перевіряння нарізі патронів E5	7006-25F-1
«Непрохідний» калібр для перевіряння нарізі патронів E5	7006-25G-1

«Прохідний» калібр для патронів E17	7006-25H-1
Калібр для перевіряння наявності контакту в патронах E26	7006-25J-1
«Непрохідні» калібри для перевіряння нарізі патронів E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 і E40	7006-26-4
«Непрохідний» калібр для патронів E26 і E26d	7006-26A-2
«Непрохідний» калібр пробка для патронів E12	7006-26B-1
«Непрохідний» калібр для патронів E17	7006-26C-1
Калібр для перевіряння наявності контакту для ламп з цоколями E17	7006-26D-1
Калібр для перевіряння наявності контакту в патронах E17	7006-26E-1
«Прохідний» калібр для цоколів на готових лампах E40	7006-27-7
«Прохідний» калібр для цоколів E10	7006-27A-2
«Прохідний» калібр для цоколів E27 на готових лампах	7006-27B-1
«Прохідний» калібр для перевіряння розміру S ₁ цоколів E27 на готових лампах	7006-27C-1
«Прохідний» калібр для цоколів E26, E26/50×39, E26/51×39 і E26d	7006-27D-3
«Прохідний» калібр для цоколів E14 на готових лампах	7006-27F-1
«Прохідний» калібр для розміру S ₁ цоколів E14 на готових лампах	7006-27G-1
«Прохідний» калібр для цоколів на готових лампах E12	7006-27H-1
Додатковий «Прохідний» калібр для цоколів на готових лампах E12	7006-27J-1
«Прохідний» калібр для цоколів на готових лампах E17	7006-27K-1
«Непрохідний» калібр для цоколів EP10	7006-28-7
«Непрохідний» калібр для цоколів E27 на готових лампах	7006-28A-1
«Непрохідний» калібр для цоколів E14 на готових лампах	7006-28B-1
«Непрохідний» калібр для цоколів на готових лампах E12	7006-28C-1
«Непрохідний» калібр для цоколів на готових лампах E40	7006-28D-1
«Непрохідний» калібр для цоколів E10 і EY10	7006-28E-1
«Непрохідний» калібр для цоколів на готових лампах E17	7006-28F-1
Калібр для перевіряння наявності контакту у лампах з цоколями E26, E26/50×39, E26/51×39 і E26d (без фланця)	7006-29-3
Калібр для цоколів на готових лампах для перевіряння захисту від випадкового дотику E26d	7006-29A-2
Калібр з базовим діаметром 23 мм для цоколів E26d	7006-29B-2
Калібр з базовим діаметром 13,2 мм для цоколів E26d	7006-29C-2
Калібр з базовим діаметром 10,4 мм для цоколів E26d на готових лампах	7006-29D-1
Калібр для перевіряння радіального розміщення проміжного контакту в патроні E26d	7006-29E-1
Калібр для перевіряння взаємного розміщення контактів у патронах E26d	7006-29F-2
Калібр для перевіряння наявності контакту в патронах E26d	7006-29G-3
Калібр для перевіряння наявності контакту в патронах з металевим корпусом і паперовою підкладкою E26d	7006-29H-3
Калібр пробка для перевіряння захисту від випадкового дотику в патронах E26d	7006-29J-1
«Прохідний» калібр пробка для патронів E26d	7006-29K-1
«Непрохідний» калібр для цоколів E26, E26/50×39, E26/51×39 і E26d	7006-29L-4
Калібр для перевіряння небажаної наявності контакту в патронах E26d	7006-29M-1
Калібр пробка для патронів E14 для перевіряння наявності контакту	7006-30-2
Калібр пробка для патронів E14 зі свічкоподібною формою колби для ламп-свічок для перевіряння наявності контакту	7006-30A-1

Калібр для перевіряння наявності контакту і захисту від випадкового дотику під час вкручування ламп у патрони E14	7006-31-5
Калібр для перевіряння наявності контакту цоколів E12 на готових лампах	7006-32-1
Калібр пробка для перевіряння наявності контакту в патронах E12	7006-32A-1
«Прохідні» калібри для цоколів 2G13	7006-33-2
Калібри для перевіряння вставляння і наявності контакту в патронах 2G13	7006-33A-2
Калібр для патронів 2G13 для перевіряння наявності контакту	7006-33B-1
«Прохідний» калібр для патронів PX43	7006-34-1
«Прохідний» калібр для фокусувальних цоколів на готових лампах PX43t	7006-34A-1
«Прохідний» калібр для фокусувального цоколя PX13,5s на готових лампах	7006-35-1
«Непрохідний» калібр для фокусувального цоколя PX13,5s на готових лампах (1-й з двох калібрів)	7006-35A-1
«Непрохідний» калібр для фокусувального цоколя PX13,5s на готових лампах (2-й з двох калібрів)	7006-35B-1
«Прохідний» калібр для патронів PX13,5s	7006-35C-1
«Непрохідний» калібр для патронів PX13,5s	7006-35D-1
Обертвий калібр для патронів PX13,5s	7006-35E-1
«Прохідний» калібр для патронів P26s	7006-36-1
«Прохідний» калібр для цоколів на готових лампах P26s	7006-36A-1
«Прохідний» калібр для цоколів на готових лампах EP10	7006-37-1
«Прохідний» калібр для фокусувальних патронів EP10	7006-37A-1
«Прохідний» калібр для перевіряння фокусувальних цоколів P43t	7006-39-1
«Непрохідний» калібр для розміру M_{\min} фокусувальних цоколів P43t і PX43t	7006-39A-3
Калібр для перевіряння Y_{\max} фокусувальних цоколів P43t, PX43t, PY43d і PZ43t	7006-39B-2
«Прохідний» калібр для патронів P43	7006-39C-1
«Прохідний» калібр для одноштиркового цоколя Fa8	7006-40-1
«Непрохідний» калібр для одноштиркового цоколя Fa8	7006-40A-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для одноштиркового цоколя на готових лампах Fa6	7006-41-2
Калібри «Прохідний» / перевіряння наявності контакту для патронів Fa6	7006-41A-2
«Прохідний» калібр для цоколя на готових лампах P28s	7006-42-1
«Прохідний» калібр для патрона P28s	7006-42A-2
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для фокусувальних цоколів P40s на готових лампах	7006-43-2
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для двоштиркового цоколя не встановленого на лампі (не для застосування на готових лампах) G13	7006-44-4
«Прохідний» калібр для двоштиркового цоколя на готових лампах G13	7006-45-4
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для двоштиркового цоколя не встановленого на лампі (не для застосування на готових лампах) G5	7006-46-3
«Прохідний» калібр для двоштиркового цоколя на готових лампах G5	7006-46A-3
Калібр пробка для патронів G5 для перевіряння захисту від випадкового дотику	7006-47A-2
Двосторонні калібри для комбінованої пари патронів G5 для перевіряння наявності контакту	7006-47B-4
Двосторонні «Прохідні» калібри для комбінованої пари патронів G5	7006-47C-3
«Прохідний» калібр для фокусувального цоколя PG22-6,35 на готових лампах	7006-48-1
«Прохідний» калібр для фокусувальних цоколів P14,5s на готових лампах	7006-49-1

«Прохідний» калібр для патронів P14,5s	7006-49A-1
«Непрохідний» калібр для розміру $A_{1\text{ макс}}$ патронів P14,5s	7006-49B-1
Калібр для перевіряння наявності контакту для ламп з цоколями E27	7006-50-1
Калібр для цоколів E27/51×39 на готових лампах для перевіряння захисту від випадкового дотику	7006-51-2
Калібр для цоколів E27 на готових лампах для перевіряння захисту від випадкового дотику під час вставляння	7006-51A-2
Калібр для готових ламп з цоколями E40 для перевіряння наявності контакту	7006-52-1
Калібр для готових ламп з цоколями E40 для перевіряння захисту від випадкового дотику	7006-53-1
Калібр для готових ламп з цоколями E14 для перевіряння наявності контакту	7006-54-2
Калібр для готових ламп з цоколями E14 для перевіряння захисту від випадкового дотику	7006-55-2
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для діаметра фланця фокусувального цоколя P30s на готових лампах	7006-56-2
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для основного отвору фокусувального цоколя P30s на готових лампах	7006-56A-2
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для цоколя з двома утопленими контактами R17d на готових лампах	7006-57-3
«Прохідний» калібр для патрона R17d	7006-57A-1
Калібр для перевіряння наявності контакту для патрона R17d	7006-57B-1
«Прохідний» калібр для перевіряння максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання патронів Pa8	7006-58-1
«Прохідний» калібр для цоколів G17q-7 і GY17q-7 на готових лампах	7006-58A-3
«Прохідний» калібр для цоколя GX17q-7 на готових лампах	7006-58B-3
Калібр пробка для перевіряння наявності контакту у патронів G17q-7, GX17q-7 і GY17q-7	7006-58C-1
«Прохідний» калібр для патронів G17q-7 і GY17q-7	7006-58D-1
«Прохідний» калібр для патронів GX17q-7	7006-58E-1
Обертвий калібр для патронів G17q-7, GX17q-7 і GY17q-7	7006-58P-1
Калібр для перевіряння мінімального зусилля витягання і наявності контакту патронах Pa8	7006-58G-1
Калібр пробка для патрона Pa4	7006-59-1
Калібр для перевіряння мінімального зусилля контакту у з'єднувачах для двоштиркових основ ламп GZ6,35 і GZ4	7006-59A-2
«Прохідний» калібр для двоштиркових основ ламп GZ6,35	7006-59B-1
«Прохідний» калібр для з'єднувача GZ6,35	7006-59C-2
Калібр для перевіряння мінімального зусилля утримування контактів у патронах GY6,35	7006-59D-2
Двосторонні калібри для комбінованої пари патронів G13 для перевіряння наявності контакту	7006-60B-4
Двосторонні «Прохідні» калібри для комбінованої пари патронів G13	7006-60C-3
«Прохідний» і «непрохідний» калібри для основ G6,35, GX6,35, GY6,35 і GZ6,35	7006-61-5
«Прохідні» калібри для основ G6,35, GX6,35 і GY6,35	7006-61A-3
«Прохідні» калібри для патронів G6,35, GX6,35 і GY6,35	7006-61B-4
Калібр для перевіряння мінімального зусилля утримування контактів у патронах G6,35 і GX6,35	7006-61C-4

«Прохідні» калібри для комбінованих пар патронів R7s	7006-62-4
«Прохідні» калібри для комбінованих пар патронів RX7s	7006-62A-2
Калібри для перевіряння захисту від ураження електричним струмом у комбінованих парах патронів R7s	7006-62B-1
Калібри для перевіряння захисту від ураження електричним струмом у комбінованих парах патронів RX7s	7006-62C-1
Калібр для перевіряння висоти штирків (розмір $T_{\text{мін}}$) цоколів P14,5s на готових лампах	7006-64-1
«Прохідний» калібр для чотириштиркового цоколя і основи ламп GX38q	7006-65-1
«Прохідний» калібр для патронів GX38q	7006-65A-1
Метод калібрування для перевіряння зусилля витягання в патронах GX38q	7006-65B-1
Комбінований «Прохідний» калібр для цоколів PK22s на готових лампах	7006-66-2
«Прохідний» калібр для патронів PK22s	7006-66A-1
«Прохідний» калібр для двоштиркових основ ламп GZ4	7006-67-1
«Прохідний» калібр для з'єднувача GZ4	7006-67A-2
«Прохідний» калібр для цоколів GR8, не встановлених на лампах (не для застосування на готових лампах)	7006-68-2
Калібр для цоколів GR8 для забезпечення входження у максимальні патрони і для перевіряння розташованості і довжини штирків	7006-68A-2
Калібри А і В для перевіряння розміру М цоколів GR8 і GR10g на готових лампах	7006-68B-1
Калібри А і В для перевіряння максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання в патронах GR8	7006-68C-1
Калібр С для перевіряння мінімального зусилля витягання в патронах GR8	7006-68D-1
«Прохідний» калібр для перевіряння штирків цоколів на готових лампах GR8 і GR10q	7006-68E-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для перевіряння штирків цоколів (не для застосування на готових лампах) GR8 і GR10q	7006-68F-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для двоштиркових цоколів на готових лампах G23	7006-69-2
Калібр пробка А для перевіряння максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання в патронах G23	7006-69A-1
Калібр пробка В для перевіряння максимального зусилля вставляння в патрони G23 і GX23	7006-69B-2
Калібр пробка С для перевіряння мінімального зусилля утримування в патронах G23	7006-69C-1
Одноштирковий калібр D для перевіряння максимального зусилля витягання контактів у патронах 2G(X)7, 2G10, 2G11, G(X)23, G(X)(Y)24, G(X)(Y)32	7006-69D-5
Одноштирковий калібр E для перевіряння мінімального зусилля утримування контактів у патронах G5, 2G(X)7, 2G10, 2G11, G13, G(X)23, G(X)(Y)24, G(X)(Y)32	7006-69E-5
«Прохідний» калібр для патронів GX9,5	7006-70-1
Калібр для перевіряння мінімального зусилля контакту в патронах GX9,5	7006-70A-1
Калібр для перевіряння утримування цоколів GX9,5 в патроні	7006-70B-1
Калібри для двоштиркових цоколів GY9,5 і GZ9,5 на готових лампах	7006-70C-2
«Прохідний» калібр для двоштиркового цоколя G9,5 на готових лампах	7006-70D-1
«Прохідний» калібр для патронів G9,5	7006-70E-1

Калібр для перевіряння мінімального зусилля утримування контакту в патроні G9,5	7006-70F-1
Калібр для патронів GY9,5 і GZ9,5	7006-70G-1
«Прохідний» калібр для основи куба-спалаху	7006-71-1
Патрон для випробовування на скручування для куба-спалаху	7006-71A-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібри для двоштиркових основ ламп G4	7006-72-1
«Прохідний» калібр для патронів G4	7006-72A-3
Калібр для перевіряння мінімального зусилля утримування в патронах G4	7006-72B-2
Калібр для двоштиркового цоколя G5,3 на готових лампах	7006-73-1
«Прохідний» калібр для патронів G5,3	7006-73A-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для двоштиркової основи GX5,3	7006-73B-2
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для двоштиркової основи GY5,3	7006-73C-2
«Прохідний» калібр для патронів GX5,3	7006-73D-3
«Прохідний» калібр для патронів GY5,3	7006-73E-3
Калібр для перевіряння максимального зусилля витягання контактів у патронах GX5,3	7006-73F-2
Одноштирковий калібр для перевіряння наявності контакту в патронах GX5,3 і GU5,3	7006-73G-2
Калібр для перевіряння максимального зусилля витягання контактів у патронах GY5,3	7006-73H-2
Одноштирковий калібр для перевіряння мінімального зусилля утримування контактів у патронах GY5,3	7006-73J-1
«Прохідний» калібр для двоштиркового цоколя GY16 на готових лампах	7006-74-1
Калібр для двоштиркових цоколів і основ G22 на готових лампах	7006-75-1
«Прохідний» калібр для патронів G22	7006-75A-1
«Прохідний» калібр для двоштиркових цоколів і основ G38 на готових лампах	7006-76-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для штирків двоштиркових цоколів і основ G38 на готових лампах	7006-76A-1
«Прохідний» калібр для патронів G38 (1-ий з двох калібрів)	7006-76B-1
«Прохідний» калібр для патронів G38 (2-ий з двох калібрів)	7006-76C-1
Калібр для перевіряння мінімального зусилля контакту в патронах G38	7006-76D-1
«Прохідний» калібр для цоколів GR10q, не встановлених на лампах (не для застосування на готових лампах)	7006-77-2
Калібр для цоколів GR10q для підтвердження входження в найбільші патрони і для перевіряння розташування і довжини штирків	7006-77A-2
Калібри А і В для перевіряння максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання в патронах GR10q	7006-77B-1
Калібр С для перевіряння мінімального зусилля утримування в патронах GR10q	7006-77C-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібри для цоколів G24, GX24 і GY24	7006-78-5
Калібри А для патронів G24, GX24 і GY24	7006-78A-5
Калібри В для патронів G24, GX24 і GY24	7006-78B-5
Калібри С для патронів G24, GX24 і GY24	7006-78C-5
«Непрохідні» калібри F для перевіряння невзаємозамінності цоколів у патронах G24, GX24 і GY24	7006-78F-6
«Прохідні» калібри G для перевіряння пазів ключів у патронах G24, GX24 і GY24	7006-78G-6
«Прохідний» калібр для цоколів G10q, GX10q, GY10q і GZ10q	7006-79-2

«Прохідні» калібри для контактів патронів G10q-, GX10q-, GY10q- і GZ10q-	7006-79A-2
Калібр для перевіряння наявності контакту для патронів G10q-, GX10q- і GY10q-	7006-79B-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для цоколів на готових лампах G12	7006-80-1
Калібр А для перевіряння патронів G12	7006-80A-2
Калібр В для перевіряння патронів G12	7006-80B-2
Калібр С для перевіряння патронів G12	7006-80C-2
Калібр D для патронів G12, GX12-, PG12- і PGX12-	7006-80D-4
Калібр Е для патронів G12, GX12-, PG12- і PGX12-	7006-80E-4
«Прохідний» і «непрохідний» калібри для цоколів на готових лампах PG12 і PGX12-	7006-81-3
Калібри пробки А для перевіряння патронів PG12- і PGX12-	7006-81A-3
Калібри пробки В для перевіряння патронів PG12- і PGX12-	7006-81B-3
Калібри пробки С для перевіряння патронів PG12- і PGX12-	7006-81C-3
Калібри пробки Р для перевіряння наявності контакту в патронах PG12- і PGX12-	7006-81P-3
Калібри пробки G для перевіряння наявності контакту в патронах PG12- і PGX12-	7006-81G-3
«Прохідний» калібр для цоколів на готових лампах 2G11-	7006-82-1
Калібр А для перевіряння максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання в патронах 2G11-	7006-82A-1
Калібр пробка В для перевіряння максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання в патронах 2G11-	7006-82B-1
Калібр С для перевіряння мінімального зусилля утримування в патронах 2G11-	7006-82C-1
«Прохідний» калібр для цоколів на готових лампах GX10q-	7006-84-2
«Непрохідний» калібр А для цоколів на готових лампах GX10q-	7006-84A-1
«Непрохідний» калібр В для цоколів на готових лампах GX10q-	7006-84B-1
«Прохідні» калібри для патронів GX10q-	7006-84C-2
Калібр пробка В для перевіряння мінімального зусилля контакту в патронах GX10q- типу А і мінімального зусилля утримування в патронах типу В	7006-84D-1
«Прохідні» калібри для ключів цоколів на готових лампах GX10q-	7006-84E-1
«Непрохідні» калібри для цоколів на готових лампах GX10q-	7006-84P-1
«Непрохідні» калібри для патронів GX10q-	7006-84G-1
«Прохідний» калібр для цоколів на готових лампах GY10q-	7006-85-2
«Непрохідний» калібр А для цоколів на готових лампах GY10q-	7006-85A-1
«Прохідні» калібри для патронів GY10q-	7006-85B-2
Калібр пробка В для перевіряння мінімального зусилля контакту в патронах GY10q-	7006-85C-1
«Прохідні» калібри для ключів цоколів на готових лампах GY10q-	7006-85D-1
«Непрохідні» калібри для цоколів на готових лампах GY10q-	7006-85E-1
«Непрохідні» калібри для патронів GY10q-	7006-85F-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для двоштиркового цокolia на готових лампах GX23	7006-86-1
Калібр пробка А для перевіряння максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання в патронах GX23	7006-86A-1
Калібр пробка С для перевіряння мінімального зусилля утримування у патронах GX23	7006-86B-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для цоколів на готових лампах G32, GX32 і GY32	7006-87-2

Калібри пробки A_1 для перевіряння максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання в патронах G32 і GY32	7006-87A-2
Калібри пробки B для перевіряння максимального зусилля вставляння в патронах G32, GX32 і GY32	7006-87B-2
Калібри пробки C для перевіряння мінімального зусилля утримування в патронах G32, GX32 і GY32	7006-87C-2
«Непрохідний» калібр F для перевіряння невзаємозамінності цоколів у патронах G32, GX32 і GY32	7006-87D-2
«Прохідні» калібри G для перевіряння пазів для ключів у патронах G32, GX32 і GY32	7006-87E-2
Калібр пробка A_2 для перевіряння максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання у патронах GX32	7006-87F-2
«Прохідний» калібр для фокусувального цокolia на готових лампах PY43d	7006-88-1
«Непрохідний» калібр для розміру $M_{\text{мін}}$ фокусувальних цоколів PY43d і PZ43t на готових лампах	7006-88A-1
«Прохідний» калібр для патронів PY43d	7006-88B-1
«Прохідний» калібр для фокусувального цокolia на готових лампах PZ43t	7006-89-1
«Прохідний» калібр для патронів PZ43t	7006-89A-1
«Прохідний» калібр для патронів W10,6 × 8,5d для ламп-фотоспалахів	7006-90A-2
Калібр для перевіряння максимального зусилля контакту в патроні W10,6 × 8,5d для ламп-фотоспалахів	7006-90B-2
Калібр для перевіряння мінімального зусилля контакту в патроні W10,6 × 8,5d для ламп-фотоспалахів	7006-90C-2
Калібр пробка для перевіряння наявності контакту в патронах W10,6 × 8,5d для ламп-фотоспалахів	7006-90D-2
«Прохідний» калібр для патронів W2,1 × 9,5d	7006-91-1
«Непрохідний» калібр для основи W2,1 × 9,5d	7006-91B-1
Вставні утримувальні калібри для патронів W2,1 × 9,5d	7006-91C-1
Калібри для патронів W2 × 4,6d	7006-94-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для з'єднувачів G16t і G16d на готових лампах	7006-95-3
«Прохідний» калібр для цоколів P45t	7006-95A-2
«Непрохідний» калібр для цоколів P45t	7006-95B-2
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для позиційного виступу цоколів P45t	7006-95D-2
Калібр для позиційного виступу цоколів P45t	7006-95E-2
Калібр для розміру $Y_{\text{макс}}$ цоколів P45t	7006-95F-2
Калібр для розміру $P_{\text{мін}}$ цоколів P45t	7006-95G-2
«Прохідний» калібр для патронів P45t	7006-95H-2
«Прохідний» калібр для горизонтального перерізу основи лампи W3,3 × 10,4d	7006-96-1
«Прохідний» калібр для вертикального перерізу основи лампи W3,3 × 10,4d	7006-96A-1
Калібри пробки для патронів магічного куба типу X	7006-98-1
Калібр для перевіряння зусилля витягання патронів для магічного куба типу X	7006-98A-1
«Прохідний» калібр для цоколів на готових лампах X511	7006-99-2
«Прохідний» калібр для патронів X511	7006-99A-1
«Непрохідний» калібр для патронів X511	7006-99B-1
«Прохідний» калібр для цоколів на готових лампах GRX10q-	7006-101-1
«Непрохідні» калібри для ключів цоколів на готових лампах GRX10q-	7006-101A-1

«Непрохідні» калібри А і В для цоколів на готових лампах GRX10q	7006-101B-1
«Прохідний» калібр для патронів GRX10q	7006-101C-1
«Непрохідний» калібр для патронів GRX10q	7006-101D-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для цоколів на готових лампах 2G7 і 2GX7	7006-102-1
Калібр А для перевіряння максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання в патронах 2G7	7006-102A-1
Калібр В для перевіряння максимального зусилля вставляння в патрони 2G7 і 2GX7	7006-102B-1
Калібр С для перевіряння мінімального зусилля утримування в патронах 2G7	7006-102C-1
Калібр А для перевіряння максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання в патронах 2GX7	7006-103-1
Калібр С для перевіряння мінімального зусилля утримування в патронах 2GX7	7006-103A-1
«Прохідні» калібри для основ W2,5 × 16	7006-104-1
«Прохідні» калібри для патронів W2,5 × 16	7006-104A-1
«Прохідний» калібр для основ WX2,5 × 16	7006-104B-1
«Прохідний» калібр для патронів WX2,5 × 16	7006-104C-1
«Прохідний» калібр для основ WY2,5 × 16	7006-104D-1
«Прохідний» калібр для патронів WY2,5 × 16	7006-104E-1
«Прохідний» калібр для основ WZ2,5 × 16	7006-104F-1
«Прохідний» калібр для патронів WZ2,5 × 16	7006-104G-1
«Прохідні» калібри для основ WU2,5 × 16	7006-104H-1
«Прохідні» калібри для патронів WU2,5 × 16	7006-104J-1
«Прохідний» калібр для основ W3 × 16d і WX3 × 16d	7006-105-2
«Непрохідний» калібр для основ W3 × 16d, WX3 × 16d, W3 × 16q і WX3 × 16q	7006-105A-2
Калібри для перевіряння вставляння, утримування і невзаємозамінності для патронів W3 × 16d і WX3 × 16d	7006-105B-2
«Прохідні» калібри для основ W3 × 16q і WX3 × 16q	7006-106-2
Калібри вставляння, утримування і невзаємозамінності для патронів W3 × 16q і WX3 × 16q	7006-106A-2
«Прохідний» калібр А для цоколів PG13 і PGJ13	7006-107-3
«Прохідний» калібр для з'єднувачів PG13 і PGJ13	7006-107A-2
«Прохідний» калібр В для цоколів PG13 і PGJ13	7006-107B-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для цоколів PG13 і PGJ13	7006-107C-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для двоштиркових основ GU4	7006-108-2
Калібри для перевіряння максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання в патронах GU4	7006-108A-2
Калібри для перевіряння мінімального зусилля утримування в патронах GU4	7006-108B-1
«Прохідний» калібр для патронів GU4	7006-108C-2
Одноштирковий калібр для перевіряння наявності контакту в патронах GZ4 і GU4	7006-108D-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для двоштиркових основ GU5,3	7006-109-1
Калібри для перевіряння максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання в патронах GU5,3	7006-109A-1
Калібри для перевіряння мінімального зусилля утримування в патронах GU5,3	7006-109B-1
«Прохідний» калібр для патронів GU5,3	7006-109C-2

«Прохідний» калібр для цоколів PGJ19-1, PGJ19-2 і PGJ19-3	7006-110-1
«Прохідний» калібр для цоколів PGJ19-4 і PGJ19-5	7006-110A-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібри для перевіряння ключів цоколів PGJ19	7006-110B-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібри для перевіряння ключів патронів PGJ19	7006-110C-1
Калібр для перевіряння з'єднувачів PGJ19	7006-110D-1
Калібр А для патронів S14s	7006-112A-1
Калібр В для патронів S14s	7006-112B-1
Калібр С для патронів S14s	7006-112C-1
Калібр А для патронів S14d	7006-112D-1
Калібри В ₁ і В ₂ для патронів S14d	7006-112E-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для основ GU7	7006-113-2
Калібр для перевіряння максимального крутильного моменту під час вставляння і витягання в патронах GU7	7006-113A-3
Калібр для перевіряння мінімального крутильного моменту під час витягання в патронах GU7	7006-113B-1
Калібр для перевіряння співвідношення цоколів на готових лампах Fc2	7006-114-1
«Прохідний» калібр для комбінованої пари патронів Fc2	7006-114A-1
Калібр для перевіряння наявності контакту у комбінованої пари патронів Fc2	7006-114B-1
«Прохідний» калібр для комбінованої пари патронів W4,3 × 8,5d	7006-115-1
Калібр для перевіряння максимального зусилля вставляння і витягання в патронах для бокового вставляння W4,3 × 8,5d	7006-115A-1
Калібр для перевіряння наявності контакту у комбінованої пари патронів W4,3 × 8,5d	7006-115B-1
«Прохідний» калібр для цоколів на готових лампах 2G10	7006-118-1
Калібр А для перевіряння максимального зусилля вставляння і витягання в патронах 2G10	7006-118A-1
Калібр В для перевіряння максимального зусилля вставляння і витягання в патронах 2G10	7006-118B-1
Калібр С для перевіряння мінімального зусилля утримування в патронах 2G10	7006-118C-1
Калібр для двоштиркових цоколів GY22	7006-119-1
«Прохідний» калібр для патронів GY22	7006-119A-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для основ GZ10	7006-120-1
Калібр для перевіряння максимального крутильного моменту під час вставляння і витягання в патронах GZ10	7006-120A-2
Калібр для перевіряння мінімального крутильного моменту під час витягання в патронах GU10 і GZ10	7006-120B-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для основ GU10	7006-121-1
Калібр для перевіряння максимального крутильного моменту під час вставляння і витягання в патронах GU10	7006-121A-2
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для основ G8,5	7006-122-1
Калібри А для патронів G8,5	7006-122A-1
Калібр В для патронів G8,5	7006-122B-1
Калібр С для патронів G8,5	7006-122C-1
«Непрохідний» калібр для патронів G8,5	7006-122D-1
«Прохідний» калібр для цоколів GU10q-	7006-123-1

«Непрохідний» калібр для цоколів GU10q-	7006-123A-1
«Прохідний» калібр для патрона GU10q-	7006-123B-1
Калібр для перевіряння мінімального зусилля утримування у патронах GU10q-	7006-123C-1
Калібр наявності контакту для патронів GZ10q-	7006-124-1
«Прохідний» калібр для патронів 2GX13	7006-125-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр А для цоколів 2GX13	7006-125A-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр В для цоколів 2GX13	7006-125B-1
Калібр для перевіряння наявності контакту в патронах 2GX13	7006-125C-1
Калібр для перевіряння мінімального зусилля утримування у патронах 2GX13	7006-125D-1
«Прохідний» калібр для основи G5,3-4,8	7006-126-1
Калібри А для з'єднувача G5,3-4,8	7006-126A-1
Калібри В для з'єднувача G5,3-4,8	7006-126B-1
Калібр для перевіряння пружин цоколів PG20 і PGU20	7006-127-1
Калібр для перевіряння контактів у патронах PGU20	7006-127A-1
Калібри для перевіряння контактів у цокоях PG20	7006-127B-2
«Прохідний» калібр для основи G9	7006-129-1
«Непрохідний» калібр для основи G9	7006-129A-1
«Прохідний» калібр для патрона G9	7006-129B-1
Калібр для перевіряння мінімального зусилля утримування в патронах G9	7006-129C-1
Калібр для перевіряння наявності контакту в патронах G9	7006-129D-1
Калібр для цоколів GPZ10d щодо забезпечення вставляння до максимальних патронів і перевіряння відстані між штирками і довжини штирків	7006-131-1
Калібр А і В для перевіряння максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання в патронах GRZ10d	7006-131A-1
«Прохідний» калібр для цоколів GRZ10d, не встановлених на лампах (не для застосування на готових лампах)	7006-131B-1
Калібр С для перевіряння мінімального зусилля утримування в патронах GRZ10d	7006-131C-1
Калібр для цоколів GPZ10t щодо забезпечення вставляння до максимальних патронів і перевіряння відстані між штирками і довжини штирків	7006-132-1
Калібр А і В для перевіряння максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання в патронах GRZ10t	7006-132A-1
«Прохідний» калібр для цоколів GRZ10t, не встановлених на лампах (не для застосування на готових лампах)	7006-132B-1
Калібр «С» для перевіряння мінімального зусилля утримування в патронах GPZ10t	7006-132C-1
«Прохідний» калібр для цоколів P38t	7006-133-1
«Непрохідний» калібр для цоколів P38t	7006-133A-1
Калібр для перевіряння максимального розміру Y цоколів P38t	7006-133B-1
«Прохідний» калібр для патронів P38t	7006-133C-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для цоколів GX12	7006-135-1
Калібр А для патронів GX12	7006-135A-1
Калібр В для патронів GX12	7006-135B-1
Калібр С для патронів GX12	7006-135C-1
Калібр для перевіряння цоколів з друкованою платою GZX7d, GZY7d і GZZ7d	7006-136-1

Калібр для перевіряння ключів цоколів з друкованою платою GZX7d, GZY7d і GZZ7d	7006-136A-1
Калібри для перевіряння з'єднувачів з друкованою платою GZX7d, GZY7d і GZZ7d	7006-136B-1
Калібри для перевіряння наявності контакту у з'єднувачах з друкованою платою GZX7d, GZY7d і GZZ7d	7006-136C-1
Калібр для перевіряння цоколів з друкованою платою GUX2,5d	7006-137-1
Калібри А для перевіряння цоколів з друкованою платою GUX2,5d, GUY2,5d і GUZ2,5d	7006-137A-1
Калібр В для перевіряння цоколів з друкованою платою GUX2,5d, GUY2,5d і GUZ2,5d	7006-137B-1
«Непрохідний» калібр для перевіряння цоколів з друкованою платою GUX2,5d	7006-137C-1
Калібри для перевіряння з'єднувачів з самоопорною друкованою платою типу А GUX2,5d, GUY2,5d і GUZ2,5d	7006-137D-1
Калібр для перевіряння з'єднувачів GUX2,5d зі знімною друкованою платою типу В	7006-137E-1
Калібри для перевіряння наявності контакту в з'єднувачах з друкованою платою GUX2,5d, GUY2,5d і GUZ2,5d	7006-137F-1
«Прохідний» калібр А для цоколів P23t	7006-138-1
«Прохідний» калібр В для цоколів P23t	7006-138A-1
«Прохідний» калібр для цоколів G7,9 і GX7,9	7006-139-1
«Прохідний» калібр для патронів G7,9 і GX7,9	7006-139A-1
Калібр для перевіряння мінімального зусилля утримування контактів у патронах G7,9 і GX7,9	7006-139B-1
«Прохідний» калібр для цоколів 2G8	7006-141-1
Калібр А для перевіряння патронів 2G8	7006-141A-1
Калібр В для перевіряння патронів 2G8	7006-141B-1
Калібр С для перевіряння патронів 2G8	7006-141C-1
Одноштирковий калібр D для перевіряння максимального зусилля витягання контактів у патронах 2G8	7006-141D-1
Одноштирковий калібр E для перевіряння мінімального зусилля утримування контактів у патронах 2G8	7006-141E-1
«Непрохідні» калібри F для перевіряння невзаємозамінності патронів 2G8	7006-141F-1
Калібр G для перевіряння патронів 2G8	7006-141G-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для перевіряння діаметрів штирків цоколів 2G8	7006-141H-1
«Непрохідні» калібри для перевіряння невзаємозамінності ключів цоколів 2G8	7006-141J-1
«Прохідний» калібр для перевіряння штирків цоколів 2G8	7006-141K-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для цоколів GX53	7006-142-1
Калібр А для патронів GX53	7006-142A-1
Калібр В для патронів GX53	7006-142B-1
Калібр С для патронів GX53	7006-142C-1
«Непрохідний» калібр для цоколів GX53	7006-142D-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для перевіряння пазів для ключів у цоколів GX53	7006-142E-1
«Непрохідний» калібр для перевіряння пазів для ключів у цоколів GX53	7006-142F-1
«Прохідний» і «непрохідний» калібр для перевіряння ключів у патронах GX53	7006-142G-1
«Непрохідний» калібр для перевіряння максимальної відстані між ключами в патронах GX53	7006-142H-1
«Непрохідний» калібр для перевіряння мінімальної ширини ключа в патронах GX53	7006-142J-1

	КАЛІБРИ ДЛЯ ЦОКОЛІВ І ОСНОВ ЛАМП	1/4
BA9, B15 BA15 і B22	«Прохідні» калібри	7006-11-8
BA9, B15, B22 і BY22d	«Непрохідні» калібри	7006-10-8
BAX9s і BAY9s	«Прохідні» калібри	7006-9-1
B15d, B22d і BY22d	Калібр для перевіряння встановлення	7006-4A-2
B15d, B22d	Калібр для перевіряння утримування	7006-4B-1
BA15, BAU16, BAW15, BAY15 і BAZ15	Калібр для перевіряння утримування	7006-14-2
BA15 і BAY15d	Калібр для розміру B	7006-14B-1
BA15s-3	«Прохідний» калібр	7006-11E-1
BAU16, BAW15 і BAZ15	Калібр для розміру B	7006-11D-2
BAU15s	«Прохідний» калібр	7006-19A-1
BAW15	«Прохідний» калібр	7006-11F-1
BAY15	«Прохідний» калібр	7006-11B-2
BAY15	«Прохідний» калібр для розміру P _{макс}	7006-14C-2
BAZ15d	«Прохідний» калібр	7006-11C-1
BA 20	«Прохідний» калібр	7006-2-3
BA21-3 (120°)	«Прохідний» калібр	7006-17-4
B22d-3(90° / 135°)/25×26	«Прохідний» калібр	7006-19-2
B22d	Приймання	7006-3-1
BY22d	«Прохідний» калібр	7006-17A-1
E5	«Прохідний» калібр	7006-25D-1
E5	«Непрохідний» калібр	7006-25E-1
E10	«Прохідний» калібр	7006-27A-2
E10 і EY10	«Непрохідний» калібр	7006-28E-1
EP10	«Непрохідний» калібр	7006-28-7
EP10	«Прохідний» калібр	7006-37-1
EY10	«Прохідний» калібр	7006-7-1
E11	«Прохідний» калібр	7006-6-1
E12	«Прохідний» калібр	7006-27H-1
E12	Додатковий «Прохідний» калібр	7006-27J-1
E12	«Непрохідний» калібр	7006-28C-1
E12	Наявність контакту	7006-32-1
E14	«Прохідний» калібр	7006-27F-1
E14	«Прохідний» калібр для розміру S ₁	7006-27G-1
E14	«Непрохідний» калібр	7006-28B-1
E14	Наявність контакту	7006-54-2
E14	Захист від випадкового дотику	7006-55-2
E17	«Прохідний» калібр	7006-27K-1
E17	«Непрохідний» калібр	7006-28F-1
E17	Наявність контакту	7006-26D-1
E26, E26/50×39, E26/51×39 і E26d	«Прохідний» калібр	7006-27D-3
E26, E26/50×39, E26/51×39 і E26d	«Непрохідний» калібр	7006-29L-4
E26, E26/50×39, E26/51×39 і E26d	Наявність контакту	7006-29-3
E26d	Захист від випадкового дотику	7006-29A-2
E26d	«Прохідний» калібр з базовим діаметром 23 мм	7006-29B-2
E26d	«Прохідний» калібр з базовим діаметром 13,2 мм	7006-29C-2
E26d	«Прохідний» калібр з базовим діаметром 10,4 мм	7006-29D-1
E27	«Прохідний» калібр	7006-27B-1
E27	«Прохідний» калібр для перевіряння розміру S ₁	7006-27C-1
E27	«Непрохідний» калібр	7006-28A-1
E27	Наявність контакту	7006-50-1
E27/51×39	Захист від випадкового дотику	7006-51-2
E27	Захист від випадкового дотику під час вставляння	7006-51A-2
E39	Наявність контакту	7006-24A-1
E39	«Прохідний» калібр	7006-24B-1
E39	«Непрохідний» калібр	7006-24C-1

ЗМІСТ ЗА ПОЗНАКАМИ (ЦОКОЛІ/ОСНОВИ)

	КАЛІБРИ ДЛЯ ЦОКОЛІВ І ОСНОВ ЛАМП	2/4
E40	«Прохідний» калібр	7006-27-7
E40	«Непрохідний» калібр	7006-28D-1
E40	Наявність контакту	7006-52-1
E40	Захист від випадкового дотику	7006-53-1
Fc2	Співвідношення	7006-114-1
Fa6	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-41-2
Fa8	«Прохідний» калібр	7006-40-1
Fa8	«Непрохідний» калібр	7006-40A-1
GUX2,5d	«Прохідний» калібр	7006-137-1
GUX2,5d, GUY2,5d і GUZ2,5d	«Прохідні» калібри А	7006-137A-1
GUX2,5d, GUY2,5d і GUZ2,5d	«Прохідні» калібри В	7006-137B-1
GUX2,5d	«Непрохідний» калібр	7006-137C-1
G1,27, GX1,27, GY1,3, G2,54, GX2,54, GY2,5, G3,17 і GY3,2	«Прохідний» калібр	7006-4-1
G4	«Прохідний» і «непрохідний» калібри	7006-72-1
GU4	«Прохідний» і «непрохідний» калібри	7006-108-2
GZ4	«Прохідний» калібр	7006-67-1
G5	«Прохідний» і «непрохідний» калібри (не встановлені на лампах)	7006-46-3
G5	«Прохідний» калібр	7006-46A-3
G5,3	«Прохідний» калібр	7006-73-1
G5,3-4,8	«Прохідний» калібр	7006-126-1
GU5,3	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-109-1
GX5,3	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-73B-2
GY5,3	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-73C-2
G6,35, GX6,35, GY6,35 і GZ6,35	«Прохідний» і «непрохідний» калібри	7006-61-5
G6,35, GX6,35 і GY6,35	«Прохідний» калібр	7006-61A-3
GZ6,35	«Прохідний» калібр	7006-59B-1
2G7 і 2GX7	«Прохідний» і «непрохідний» калібри	7006-102-1
GU7	«Прохідний» і «непрохідний» калібри	7006-113-2
GZX7d, GZY7d і GZZ7d	«Прохідний» калібр	7006-136-1
GZX7d, GZY7d і GZZ7d	«Прохідний» калібр для ключів	7006-136A-1
G7,9 і GX7,9	«Прохідний» калібр	7006-139-1
2G8	«Прохідний» калібр	7006-141-1
2G8	«Прохідний» і «непрохідний» калібри	7006-141H-1
2G8	«Непрохідні» калібри для ключів	7006-141J-1
2G8	«Прохідний» калібр для штирків	7006-141K-1
GR8	«Прохідний» калібр (не встановлені на лампах)	7006-68-2
GR8	Калібр входження	7006-68A-2
GR8 і GR10q-	Калібри А і В для розміру М	7006-68B-1
GR8 і GR10q-	«Прохідний» калібр	7006-68E-1
GR8 і GR10q-	«Прохідний» і «непрохідний» калібри (не встановлені на лампах)	7006-68F-1
G8,5	«Прохідний» і «непрохідний» калібри	7006-122-1
G9	«Прохідний» калібр	7006-129-1
G9	«Непрохідний» калібр	7006-129A-1
G9,5	«Прохідний» калібр	7006-70D-1
GY9,5 і GZ9,5	«Прохідний» калібр	7006-70C-2
G10q-, GX10q-, GY10q- і GZ10q-	«Прохідний» калібр	7006-79-2
GR10q-	«Прохідний» калібр (не встановлені на лампах)	7006-77-2
GR10q-	Калібр входження	7006-77A-2
GRX10q-	«Прохідний» калібр	7006-101-1
GRX10q-	«Непрохідний» калібр	7006-101A-1
GRX10q-	«Непрохідні» калібри А і В	7006-101B-1
GRZ10d-	«Прохідний» калібр	7006-131-1
GRZ10d-	«Прохідний» калібр (не встановлені на лампах)	7006-131B-1

ЗМІСТ ЗА ПОЗНАКАМИ (ЦОКОЛІ/ОСНОВИ)

КАЛІБРИ ДЛЯ ЦОКОЛІВ І ОСНОВ ЛАМП

3/4

GRZ10t	«Прохідний» калібр	7006-132-1
GRZ10t	«Прохідний» калібр (не встановлені на лампах)	7006-132B-1
GU10	«Прохідний» і «непрохідний» калібри	7006-121-1
GU10q-	«Прохідний» калібр	7006-123-1
GU10q-	«Непрохідний» калібр	7006-123A-1
GX10q-	«Прохідний» калібр	7006-84-2
GX10q-	«Непрохідний» калібр А	7006-84A-1
GX10q-	«Непрохідний» калібр В	7006-84B-1
GX10q-	Ключі	7006-84E-1
GX10q-	«Непрохідний» калібр	7006-84F-1
GY10q-	«Прохідний» калібр	7006-85-2
GY10q-	«Непрохідний» калібр А	7006-85A-1
GY10q-	Ключі	7006-85D-1
GY10q-	«Непрохідний» калібр	7006-85E-1
GZ10	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-120-1
2G10	«Прохідний» калібр	7006-118-1
2G11	«Прохідний» калібр	7006-82-1
G12	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-80-1
GX12	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-135-1
G13	«Прохідний» і «непрохідний» калібр (не встановлені на лампах)	7006-44-4
G13	«Прохідний» калібр	7006-45-4
2G13	«Прохідний» калібр	7006-33-2
2GX13	«Прохідний» і «непрохідний» калібр А	7006-125A-1
2GX13	«Прохідний» і «непрохідний» калібр В	7006-125B-1
G16t і G16d	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-95-3
GY16	«Прохідний» калібр	7006-74-1
G17q-7 і GY17q-7	«Прохідний» калібр	7006-58A-3
GX17q-7	«Прохідний» калібр	7006-58B-3
G22	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-75-1
GY22	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-119-1
G23	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-69-2
GX23	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-86-1
G24, GX24 і GY24	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-78-5
G32, GX32 і GY32	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-87-2
G38	«Прохідний» калібр	7006-76-1
G38	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-76A-1
GX38q	«Прохідний» калібр	7006-65-1
GX53	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-142-1
GX53	«Непрохідний» калібр	7006-142D-1
GX53	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-142E-1
GX53	«Непрохідний» калібр для ключів	7006-142F-1
PG12 і PGX12	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-81-3
PG13 і PGJ13	«Прохідний» калібр А	7006-107-3
PG13 і PGJ13	«Прохідний» калібр В	7006-107B-1
PG13 і PGJ13	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-107C-1
PX13,5s	«Прохідний» калібр	7006-35-1
PX13,5s	«Непрохідний» калібр (1-й з двох калібрів)	7006-35A-1
PX13,5s	«Непрохідний» калібр (2-й з двох калібрів)	7006-35B-1
P14,5s	«Прохідний» калібр	7006-49-1
P14,5s	Калібр для розміру T _{мін}	7006-64-1
PGJ19-1, -2 -3	«Прохідний» калібр	7006-110-1
PGJ19-4, -5	«Прохідний» калібр	7006-110A-1
PGJ19	«Прохідний» і «непрохідний» калібр для ключів	7006-110B-1
PG20 і PGU20	Пружини	7006-127-1

ЗМІСТ ЗА ПОЗНАКАМИ (ЦОКОЛІ/ОСНОВИ)

	КАЛІБРИ ДЛЯ ЦОКОЛІВ І ОСНОВ ЛАМП	4/4
PG20	Контакти	7006-127B-2
PG22-6,35	«Прохідний» калібр	7006-48-1
PK22s	Комбінований «прохідний» калібр	7006-66-2
P23t	«Прохідний» калібр А	7006-138-1
P23t	«Прохідний» калібр В	7006-138A-1
P26s	«Прохідний» калібр	7006-36A-1
PX26	«Прохідний» калібр	7006-5-2
PX26	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-5A-1
PX26	«Непрохідний» калібр	7006-5B-2
P28s	«Прохідний» калібр	7006-42-1
P30s	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-56-2
P30s	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-56A-2
P38t	«Прохідний» калібр	7006-133-1
P38t	«Непрохідний» калібр	7006-133A-1
P38t	Калібр для розміру $Y_{\text{макс}}$	7006-133B-1
P40s	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-43-2
P43t	«Прохідний» калібр	7006-39-1
P43t і PX43t	«Непрохідний» калібр	7006-39A-3
P43t, PX43t, PY43d і PZ43t	Калібр для розміру $Y_{\text{макс}}$	7006-39B-2
PX43t	«Прохідний» калібр	7006-34A-1
PY43d	«Прохідний» калібр	7006-88-1
PY43d і PZ43t	«Непрохідний» калібр	7006-88A-1
PZ43t	«Прохідний» калібр	7006-89-1
P45t	«Прохідний» калібр	7006-95A-2
P45t	«Непрохідний» калібр	7006-95B-2
P45t	«Прохідний» і «непрохідний» калібр для позиційного виступу	7006-95D-2
P45t	«Прохідний» калібр для позиційного виступу	7006-95E-2
P45t	Калібр для розміру $Y_{\text{макс}}$	7006-95F-2
P45t	Калібр для розміру $R_{\text{мін}}$	7006-95G-2
R17d	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-57-3
W2,1 × 9,5d	«Непрохідний» калібр	7006-91B-1
W2,5 × 16	«Прохідний» калібр	7006-104-1
WU2,5 × 16	«Прохідний» калібр	7006-104H-1
WX2,5 × 16	«Прохідний» калібр	7006-104B-1
WY2,5 × 16	«Прохідний» калібр	7006-104D-1
WZ2,5 × 16	«Прохідний» калібр	7006-104F-1
W3 × 16d і WX3 × 16d	«Прохідний» калібр	7006-105-2
W3 × 16d, WX3 × 16d, W3 × 16q і WX3 × 16q	«Непрохідний» калібр	7006-105A-2
W3 × 16q і WX3 × 16q	«Прохідний» калібр	7006-106-2
W3,3 × 10,4d	«Прохідний» калібр	7006-96-1
W3,3 × 10,4d	«Прохідний» калібр для вертикального перерізу	7006-96A-1
X511	«Прохідний» калібр	7006-99-2
Куб-спалах	«Прохідний» калібр	7006-71-1
Куб-спалах	Випробовування на скручування	7006-71A-1

ЗМІСТ ЗА ПОЗНАКАМИ (ЦОКОЛІ/ОСНОВИ)

	КАЛІБРИ ДЛЯ ПАТРОНІВ	1/5
BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 і BAZ15	«Прохідні» і «непрохідні» калібри	7006-12E-3
BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 і BAZ15	Наявність контакту	7006-12P-3
BAX9s і BAY9s	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-9A-1
BAX9s і BAY9s	Наявність контакту	7006-9B-1
BAX9s і BAY9s	«Непрохідний» калібр	7006-9C-1
BA15, BAU15, BAW15, BAY15 і BAZ15	Калібри для перевіряння вставляння	7006-14A-3
B15d	Додатковий «прохідний» калібр	7006-12C-2
B15	«Непрохідний» /утримувальний калібр	7006-12D-2
B15d	Положення контакту і зусилля контакту	7006-15B-1
BA20	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-18-2
BA20	Наявність контакту	7006-18A-1
BA21, B15 і B22	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-12-8
BA21d-3 (120°)	Положення контакту і зусилля контакту	7006-15C-1
B22d-3(90° /135°)	Положення контакту і зусилля контакту	7006-15-7
B22d-3(90° /135°)	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-20-4
B22d і BY22d	Додаткові «прохідні» калібри	7006-12A-2
B22	«Непрохідний» /утримувальний калібр	7006-12B-2
B22d і BY22d	Положення контакту і зусилля контакту	7006-15A-2
B15d, B22d, B22d-3 і BY22d	«Прохідний» і «непрохідний» калібр для пазів	7006-13-5
BY22d	«Прохідний» і «непрохідний» калібр	7006-17B-1
E5	«Прохідний» калібр	7006-25F-1
E5	«Непрохідний» калібр	7006-25G-1
E10, E14 і E40	«Прохідний» калібр	7006-25-7
E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 і E40	«Непрохідний» калібр	7006-26-4
EP10	«Прохідний» калібр	7006-37A-1
EY10	«Прохідний» калібр	7006-7A-1
E11	Калібр «А» наявність контакту	7006-6A-1
E11	Калібр «В» наявність контакту	7006-6B-1
E12	«Прохідний» калібр	7006-25C-1
E12	«Непрохідний» калібр	7006-26B-1
E12	Наявність контакту	7006-32A-1
E14	Звичайні, наявність контакту	7006-30-2
E14	Свічкоподібна форма, наявність контакту	7006-30A-1
E14	Калібр для перевіряння наявності контакту і захисту від випадкового дотику під час вкручування ламп	7006-31-5
E17	«Прохідний» калібр	7006-25H-1
E17	«Непрохідний» калібр	7006-26C-1
E17	Наявність контакту	7006-26E-1
E26	«Прохідний» калібр	7006-25B-2
E26	Наявність контакту	7006-25J-1
E26 і E26d	«Непрохідний» калібр	7006-26A-2
E26d	Радіальне положення проміжного контакту	7006-29E-1
E26d	Взаємне розміщення контактів	7006-29F-2
E26d	Наявність контакту	7006-29G-3
E26d	Наявність контакту в патронах з металевим корпусом і паперовою підкладкою	7006-29H-3
E26d	Захист від випадкового дотику	7006-29J-1
E26d	«Прохідний» калібр	7006-29K-1
E26d	Небажана наявність контакту	7006-29M-1
E27	Захист від пошкодження горла колби і перевіряння наявності контакту	7006-21-5
E27	Наявність контакту і захист від випадкового дотику під час вкручування	7006-22A-5

ЗМІСТ ЗА ПОЗНАКАМИ (ПАТРОНИ)

	КАЛІБРИ ДЛЯ ПАТРОНІВ	2/5
E27	Дослідження кінців контактів	7006-22B-1
E27	Калібр I для перевіряння пружності бокового контакту	7006-22C-1
E27	Калібр II для перевіряння пружності бокового контакту	7006-22D-1
E27	«Прохідний» калібр	7006-25A-2
E39	Захист від пошкодження горла колби і перевіряння наявності контакту	7006-24D-1
E39	«Прохідний» калібр	7006-24E-1
E39	Максимальний крутильний момент під час вставляння	7006-24F-1
E39	Мінімальний крутильний момент	7006-24G-1
E40	Захист від пошкодження горла колби і перевіряння наявності контакту	7006-23-3
E40	Захист від випадкового дотику	7006-24-3
Fc2	«Прохідний» калібр	7006-114A-1
Fc2	Наявність контакту	7006-114B-1
Fa4	«Прохідний» калібр	7006-59-1
Fa6	«Прохідний»/наявність контакту	7006-41A-2
Fa8	Максимальне зусилля вставляння і максимальне зусилля витягання	7006-58-1
Fa8	Мінімальне зусилля витягання і наявність контакту	7006-58G-1
GUX2,5d, GUY2,5d і GUZ2,5d	«Прохідний» калібр типу А	7006-137D-1
GUX2,5d	«Прохідний» калібр типу В	7006-137E-1
GUX2,5d, GUY2,5d і GUZ2,5d	Наявність контакту	7006-137F-1
G4	«Прохідний» калібр	7006-72A-3
G4	Мінімальне зусилля утримування	7006-72B-2
GU4	Максимальне зусилля вставляння і витягання	7006-108A-2
GU4	Мінімальне зусилля утримування	7006-108B-1
GU4	«Прохідний» калібр	7006-108C-2
GZ4	«Прохідний» калібр	7006-67A-2
GZ4 і GU4	Наявність контакту	7006-108D-1
G5	Захист від випадкового дотику	7006-47A-2
G5	Наявність контакту	7006-47B-4
G5	«Прохідний» калібр	7006-47C-3
G5,3	«Прохідний» калібр	7006-73A-1
G5,3-4,8	Калібри А	7006-126A-1
G5,3-4,8	Калібри В	7006-126B-1
GU5,3	Максимальне зусилля вставляння і витягання	7006-109A-1
GU5,3	Мінімальне зусилля утримування	7006-109B-1
GU5,3	«Прохідний» калібр	7006-109C-2
GX5,3	«Прохідний» калібр	7006-73D-3
GX5,3	Максимальне зусилля вставляння і витягання	7006-73F-2
GX5,3 і GU5,3	Наявність контакту	7006-73G-2
GY5,3	«Прохідний» калібр	7006-73E-3
GY5,3	Максимальне зусилля вставляння і витягання	7006-73H-2
GY5,3	Мінімальне зусилля утримування контактів	7006-73J-1
G6,35, GX6,35 і GY6,35	«Прохідний» калібр	7006-61B-4
G6,35 і GX6,35	Мінімальне зусилля утримування контактів	7006-61C-4
GY6,35	Мінімальне зусилля утримування	7006-59D-2
GZ6,35 і GZ4	Мінімальне зусилля утримування у з'єднувачах	7006-59A-2
GZ6,35	«Прохідний» калібр для з'єднувача	7006-59C-2
2G7	«Прохідний» калібр А	7006-102A-1
GU7	Максимальний крутильний момент під час вставляння і витягання	7006-113A-3
GU7	Мінімальний крутильний момент під час витягання	7006-113B-1
2G7 і 2GX7	«Прохідний» калібр В	7006-102B-1
2G7	«Прохідний» калібр С	7006-102C-1

ЗМІСТ ЗА ПОЗНАКАМИ (ПАТРОНИ)

	КАЛІБРИ ДЛЯ ПАТРОНІВ	3/5
2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, G23, GX23, G24, GX24 GY24, G32, GX32 і GY32	«Прохідний» калібр D	7006-69D-5
2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, G23, 2G(X)(I), GX23, 2G10, 2G11, G(X)23, G(X)(Y)24, G(X)(Y)32, G24, GX24 GY24, G32, GX32 і GY32	«Прохідний» калібр E	7006-69E-5
2GX7	«Прохідний» калібр A	7006-103-1
2GX7	«Прохідний» калібр C	7006-103A-1
GZX7d, GZY7d і GZZ7d	«Прохідний» калібр	7006-136B-1
GZX7d, GZY7d і GZZ7d	Наявність контакту	7006-136C-1
G7,9 і GX7,9	«Прохідний» калібр	7006-139A-1
G7,9 і GX7,9	Мінімальне зусилля утримування	7006-139B-1
2G8	«Прохідний» калібр A	7006-141A-1
2G8	«Прохідний» калібр B	7006-141B-1
2G8	«Прохідний» калібр C	7006-141C-1
2G8	«Прохідний» калібр D	7006-141D-1
2G8	«Прохідний» калібр E	7006-141E-1
2G8	«Непрохідний» калібр F	7006-141F-1
2G8	«Прохідний» калібр G	7006-141G-1
GR8	«Прохідні» калібри A і B	7006-68C-1
GR8	«Прохідний» калібр C	7006-68D-1
G8,5	«Прохідні» калібри A	7006-122A-1
G8,5	«Прохідний» калібр B	7006-122B-1
G8,5	«Прохідний» калібр C	7006-122C-1
G8,5	«Непрохідний» калібр	7006-122D-1
G9	«Прохідний» калібр	7006-129B-1
G9	Мінімальне зусилля утримування	7006-129C-1
G9	Наявність контакту	7006-129D-1
G9,5	«Прохідний» калібр	7006-70E-1
G9,5	Мінімальне зусилля утримування	7006-70F-1
GX9,5	«Прохідний» калібр	7006-70-1
GX9,5	Мінімальне зусилля контакту	7006-70A-1
GX9,5	Утримування	7006-70B-1
GY9,5 і GZ9,5	«Прохідний» калібр	7006-70G-1
G10q-, GX10q-, GY10q- і GZ10q-	«Прохідні» калібри для контактів	7006-79A-2
G10q-, GX10q- і GY10q-	Наявність контакту	7006-79B-1
GR10q	«Прохідні» калібри A і B	7006-77B-1
GR10q	«Прохідний» калібр C	7006-77C-1
GRX10q	«Прохідний» калібр	7006-101C-1
GRX10q	«Непрохідний» калібр	7006-101D-1
GRZ10d	Калібр A і B	7006-131A-1
GRZ10d	Калібр C	7006-131C-1
GRZ10t	Калібр A і B	7006-132A-1
GRZ10t	Калібр C	7006-132C-1
GU10	Вставлення і витягання	7006-121A-2
GU10 і GZ10	Мінімальний крутильний момент	7006-120B-1
GU10q-	«Прохідний» калібр	7006-123B-1
GU10q-	Мінімальне зусилля утримування	7006-123C-1
GX10q-	«Прохідний» калібр	7006-84C-2
GX10q-	«Прохідний» калібр B	7006-84D-1
GX10q-	«Непрохідні» калібри	7006-84G-1
GY10q-	«Прохідний» калібр	7006-85B-2
GY10q-	«Прохідний» калібр B	7006-85C-1
GY10q-	«Непрохідні» калібри	7006-85F-1
GZ10	Вставлення і витягання	7006-120A-2
GZ10q-	Наявність контакту	7006-124-1

ЗМІСТ ЗА ПОЗНАКАМИ (ПАТРОНИ)

	КАЛІБРИ ДЛЯ ПАТРОНІВ	4/5
2G10	«Прохідний» калібр А	7006-118А-1
2G10	«Прохідний» калібр В	7006-118В-1
2G10	«Прохідний» калібр С	7006-118С-1
2G11	«Прохідний» калібр А	7006-82А-1
2G11	«Прохідний» калібр В	7006-82В-1
2G11	«Прохідний» калібр С	7006-82С-1
G12	«Прохідний» калібр А	7006-80А-2
G12	«Прохідний» калібр В	7006-80В-2
G12	«Прохідний» калібр С	7006-80С-2
G12, GX12, PG12 і PGX12	«Прохідний» калібр D	7006-80D-4
G12, GX12, PG12 і PGX12	«Прохідний» калібр Е	7006-80Е-4
GX12	«Прохідний» калібр А	7006-135А-1
GX12	«Прохідний» калібр В	7006-135В-1
GX12	«Прохідний» калібр С	7006-135С-1
G13	Наявність контакту	7006-60В-4
G13	«Прохідний» калібр	7006-60С-3
2G13	Вставлення наявності контакту	7006-33А-2
2G13	Наявність контакту	7006-33В-1
2GX13	«Прохідний» калібр	7006-125-1
2GX13	Наявність контакту	7006-125С-1
2GX13	Зусилля утримування	7006-125D-1
G17q-7, GX17q-7 і GY17q-7	Наявність контакту	7006-58С-1
G17q-7 і GY17q-7	«Прохідний» калібр	7006-58D-1
GX17q-7	«Прохідний» калібр	7006-58Е-1
G17q-7, GX17q-7 і GY17q-7	Обертний калібр	7006-58F-1
G22	«Прохідний» калібр	7006-75А-1
GY22	«Прохідний» калібр	7006-119А-1
G23	«Прохідний» калібр А	7006-69А-1
G23 і GX23	«Прохідний» калібр В	7006-69В-2
G23	«Прохідний» калібр С	7006-69С-1
GX23	«Прохідний» калібр А	7006-86А-1
GX23	«Прохідний» калібр С	7006-86В-1
G24, GX24 і GY24	«Прохідний» калібр С	7006-78А-5
G24, GX24 і GY24	«Прохідний» калібр А	7006-78В-5
G24, GX24 і GY24	«Прохідний» калібр С	7006-78С-5
G24, GX24 і GY24	«Непрохідний» калібр F	7006-78F-6
G24, GX24 і GY24	«Прохідний» калібр G	7006-78G-6
G32 і GY32	«Прохідний» калібр А ₁	7006-87А-2
G32, GX32 і GY32	«Прохідний» калібр В	7006-87В-2
G32, GX32 і GY32	«Прохідний» калібр С	7006-87С-2
G32, GX32 і GY32	«Непрохідний» калібр F	7006-87D-2
G32, GX32 і GY32	«Прохідний» калібр G	7006-87Е-2
GX32	«Прохідний» калібр А ₂	7006-87F-2
G38	«Прохідний» (1-ий калібр)	7006-76В-1
G38	«Прохідний» (2-ий калібр)	7006-76С-1
G38	Мінімальне зусилля контакту	7006-76D-1
GX38q	«Прохідний» калібр	7006-65А-1
GX38q	Зусилля витягання	7006-65В-1
GX53	«Прохідний» калібр А	7006-142А-1
GX53	«Прохідний» калібр В	7006-142В-1
GX53	«Прохідний» калібр С	7006-142С-1
GX53	«Прохідний» і «непрохідний» калібр для ключів	7006-142G-1
GX53	«Непрохідний» калібр для ключа	7006-142H-1
GX53	«Непрохідний» калібр ширини ключа	7006-142J-1
PG12 і PGX12	«Прохідний» калібр А	7006-81А-3
PG12 і PGX12	«Прохідний» калібр В	7006-81В-3
PG12 і PGX12	«Прохідний» калібр С	7006-81С-3

ЗМІСТ ЗА ПОЗНАКАМИ (ПАТРОНИ)

	КАЛІБРИ ДЛЯ ПАТРОНІВ	5/5
PG12 і PGX12	«Прохідний» калібр F	7006-81F-3
PG12 і PGX12	«Прохідний» калібр G	7006-81G-3
PG13 і PGJ13	«Прохідний» калібр	7006-107A-2
PX13,5s	«Прохідний» калібр	7006-35C-1
PX13,5s	«Непрохідний» калібр	7006-35D-1
PX13,5s	Обертний калібр	7006-35E-1
P14,5s	«Прохідний» калібр	7006-49A-1
P14,5s	«Непрохідний» калібр	7006-49B-1
PGJ19	«Прохідний» і «непрохідний» калібри для ключів	7006-110C-1
PGJ19	Калібр для перевіряння з'єднувачів	7006-110D-1
PGU20	Контакти	7006-127A-1
PK22s	«Прохідний» калібр	7006-66A-1
P26s	«Прохідний» калібр	7006-36-1
PX26	«Прохідний» калібр	7006-5C-1
P28s	«Прохідний» калібр	7006-42A-2
P38t	«Прохідний» калібр	7006-133C-1
P43	«Прохідний» калібр	7006-39C-1
PX43	«Прохідний» калібр	7006-34-1
PY43d	«Прохідний» калібр	7006-88B-1
PZ43t	«Прохідний» калібр	7006-89A-1
P45t	«Прохідний» калібр	7006-95H-2
R7s	«Прохідний» калібр для пар патронів	7006-62-4
RX7s	«Прохідний» калібр для пар патронів	7006-62A-2
R7s	Захист від ураження електричним струмом для пари патронів	7006-62B-1
RX7s	Захист від ураження електричним струмом для пари патронів	7006-62C-1
R17d	«Прохідний» калібр	7006-57A-1
R17d	Наявність контакту	7006-57B-1
S14d	«Прохідний» калібр A	7006-112D-1
S14d	«Прохідний» калібр B ₁ і B ₂	7006-112E-1
S14s	«Прохідний» калібр A	7006-112A-1
S14s	«Прохідний» калібр B	7006-112B-1
S14s	«Прохідний» калібр C	7006-112C-1
W2 × 4,6d	Вставлення, витягання і зусилля утримування	7006-94-1
W2,1 × 9,5d	«Прохідний» калібр	7006-91-1
W2,1 × 9,5d	Вставні утримувальні калібри	7006-91C-1
W2,5 × 16	«Прохідний» калібр	7006-104A-1
WU2,5 × 16	«Прохідний» калібр	7006-104J-1
WX2,5 × 16	«Прохідний» калібр	7006-104C-1
WY2,5 × 16	«Прохідний» калібр	7006-104E-1
WZ2,5 × 16	«Прохідний» калібр	7006-104G-1
W3 × 16d і WX3 × 16d	Калібри вставлення, утримування і невзаємозамінності	7006-105B-2
W3 × 16q і WX3 × 16q	Калібри вставлення, утримування і невзаємозамінності	7006-106A-2
W4,3 × 8,5d	«Прохідний» калібр	7006-115-1
W4,3 × 8,5d	Максимальне зусилля вставлення і витягання	7006-115A-1
W4,3 × 8,5d	Наявність контакту	7006-115B-1
W10,6 × 8,5d	«Прохідний» калібр	7006-90A-2
W10,6 × 8,5d	Максимальне зусилля контакту	7006-90B-2
W10,6 × 8,5d	Мінімальне зусилля контакту	7006-90C-2
W10,6 × 8,5d	Наявність контакту	7006-90D-2
X511	«Прохідний» калібр	7006-99A-1
X511	«Непрохідний» калібр	7006-99B-1
Магічного куба типу X	«Прохідний» калібр	7006-98-1
Магічного куба типу X	Зусилля витягання	7006-98A-1

ЗМІСТ ЗА ПОЗНАКАМИ (ПАТРОНИ)

НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

**ЦОКОЛИ ТА ПАТРОНИ ЛАМПОВІ
РАЗОМ З КАЛІБРАМИ ДЛЯ ПЕРЕВІРКИ
ЇХ ВЗАЄМОЗАМІННОСТІ ТА БЕЗПЕЧНОСТІ**

Частина 3. Калібри

**ЦОКОЛИ И ПАТРОНЫ ЛАМПОВЫЕ
ВМЕСТЕ С КАЛИБРАМИ ДЛЯ ПРОВЕРКИ
ИХ ВЗАИМОЗАМЕНЫМОСТИ И БЕЗОПАСНОСТИ**

Часть 3. Калибры

**LAMP CAPS AND HOLDERS TOGETHER
WITH GAUGES FOR THE CONTROL
OF INTERCHANGEABILITY AND SAFETY**

Part 3. Gauges

Чинний від 2007-07-01

1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

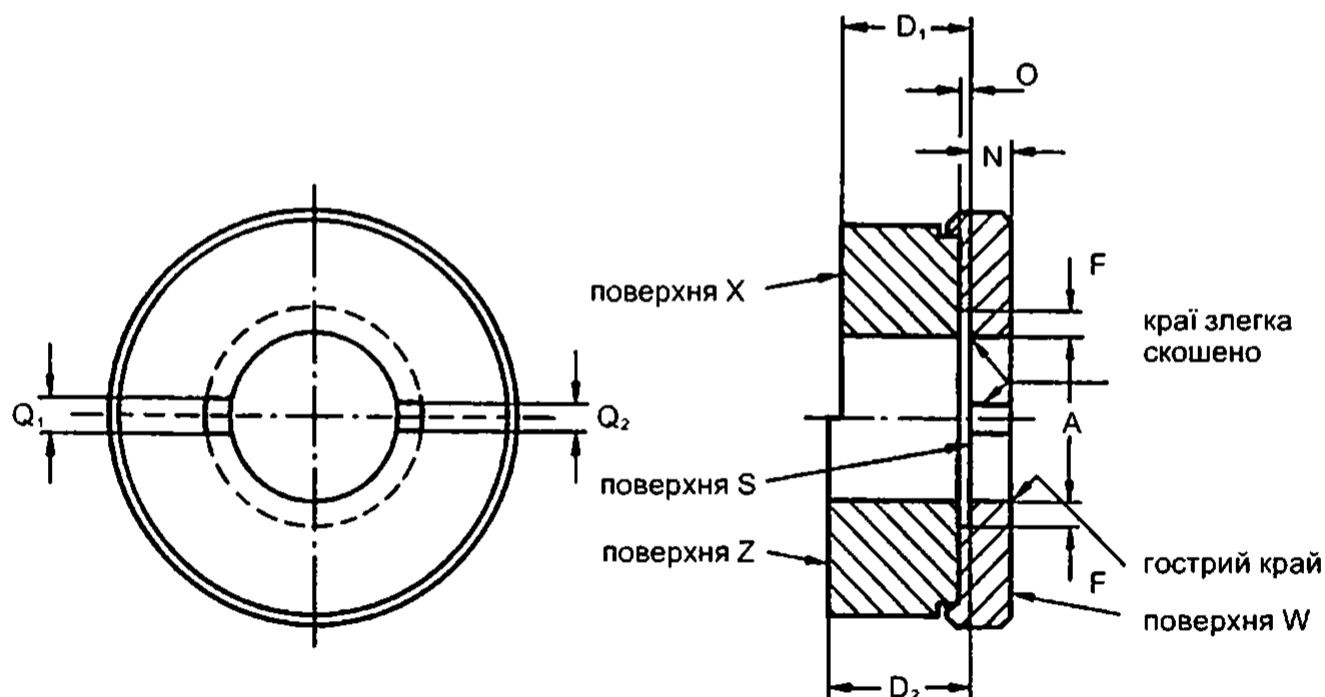
Цей стандарт поширюється на калібри для лампових цоколів, основ та патронів.

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
ВА 20**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів ВА 20, подано на аркуші 7004-12.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $A_{\text{макс}}$, $D_{1 \text{мін}}$, $D_{1 \text{макс}}$, $E_{1 \text{макс}}$, $N_{\text{мін}}$ і діаметрального розміщення штифтів цоколів ВА 20 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр зі сторони поверхні W до проходження штифтів через пази. Потім лампу повертають на невеликий кут і втискають так, щоб штифти цоколя щільно дотикалися до поверхні S. У цьому положенні контактна поверхня X не повинна виступати за поверхню Z.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	20,10	+0,01 -0,0
D_1	15,50	+0,0 -0,01
D_2	17,00	+0,02 -0,0
F	3,00	+0,1 -0,1
N	5,00	+0,0 -0,01
O	1,5	Приблизно
O_1	4,50	+0,02 -0,0
Q_2	3,30	+0,02 -0,0

Аналогічний калібр можна використати для перевіряння цоколів, передбачаючи можливість перевіряння розміру $D_{\text{макс}}$.

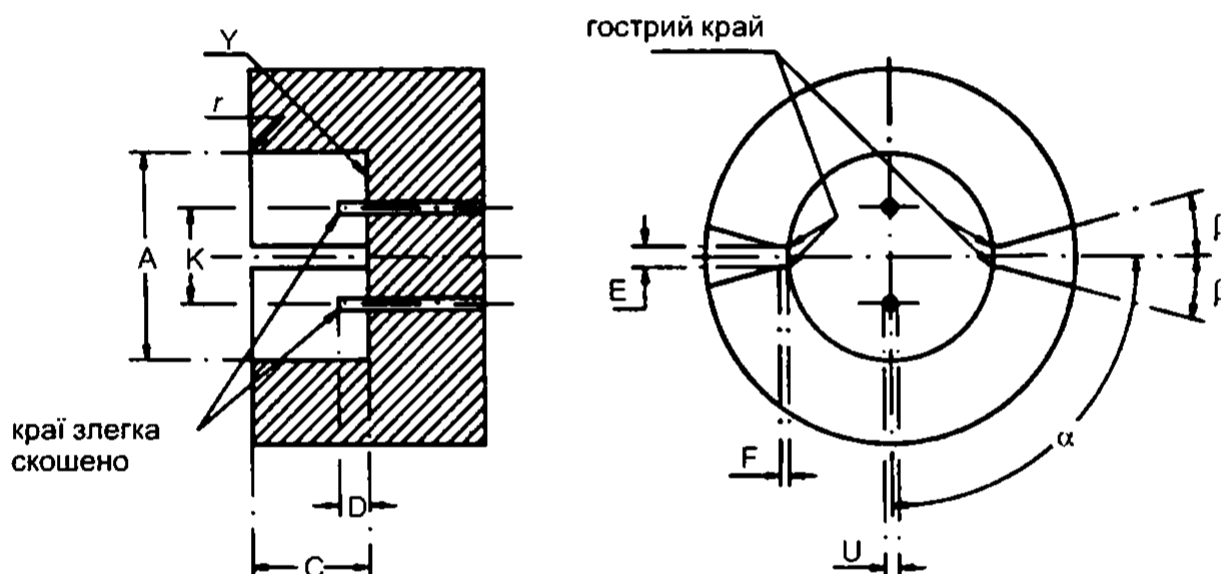
60061-3 IEC 7006-2-3

**КАЛІБР ДЛЯ ПРИЙМАННЯ ЦОКОЛІВ В22d,
ПРИЗНАЧЕНИХ ДЛЯ АВТОМАТИЧНОГО
ВСТАНОВЛЮВАННЯ СТРУМОВИХ УВОДІВ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



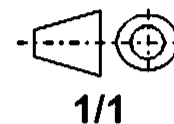
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння придатності автоматичного встановлювання струмових уводів цоколів В22d, наведених на аркуші 7004-10.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вважають відповідним, якщо його можна вільно ввести у калібр до дотику контактних пластинок цокolja з поверхнею Y калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	22,2	+0,01 -0,01
C	12,7	+0,1 -0,1
D	3,1	+0,1 -0,1
E	2,4	+0,01 -0,01
F	1	+0,1 -0,1
K	10,4	+0,01 -0,01
U	1,3	+0,0 -0,01
r	1,6	+0,2 -0,2
α	90°	+2' -2'
β	Приблизно 15°	

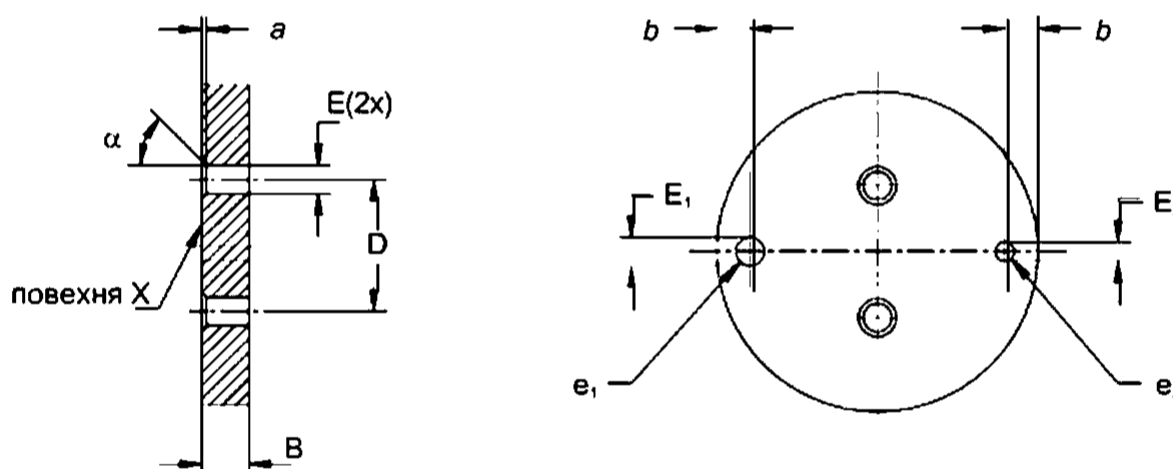
60061-3 IEC 7006-3-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ДВОШТИРКОВИХ ЦОКОЛІВ
G1,27, GX1,27, GY1,3, G2,54, GX2,54, GY2,5, G3,17 і GY3,2**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів G1,27, GX1,27, GY1,3, G2,54, GX2,54, GY2,5, G3,17 і GY3,2 подано
на аркушах 7004-2, 7004-3 і 7004-4 відповідно.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для одночасного перевіряння діаметра контактних штирків і їх розташування.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Контактні штирки вставляють у калібр зі сторони поверхні X без прикладання надмірного зусилля, калібр переміщують по штирках до дотику нижньої частини ізолятора з поверхнею X.

Кожний штирок повинен входити в отвір e_1 доти, поки ізолятор цокля не доторкнеться поверхні калібру, але не повинен входити в отвір e_2 .

Примітка. Калібри, які застосовують також для перевіряння найбільшого зміщення ізолятора відносно контактних штирків, перебувають на стадії розгляду.

Позначки	Розмір			Допустимі відхили
	G1,27 GX1,27 GY1,3	G2,54 GX2,54 GY2,5	G3,17 GY3,2	
B	1,6	1,6	1,6	0 -0,05
D	1,27	2,54	3,17	+0,005 -0,005
E	0,65	0,65	0,65	+0,01 0
E_1	0,55	0,55	0,55	+0,01 0
E_2	0,45	0,45	0,45	0 -0,01
a	0,4	0,4	0,4	+0,05 -0,05
b	D/2	D/2	D/2	+0,1 -0,1
α	45°	45°	45°	+1° -1°

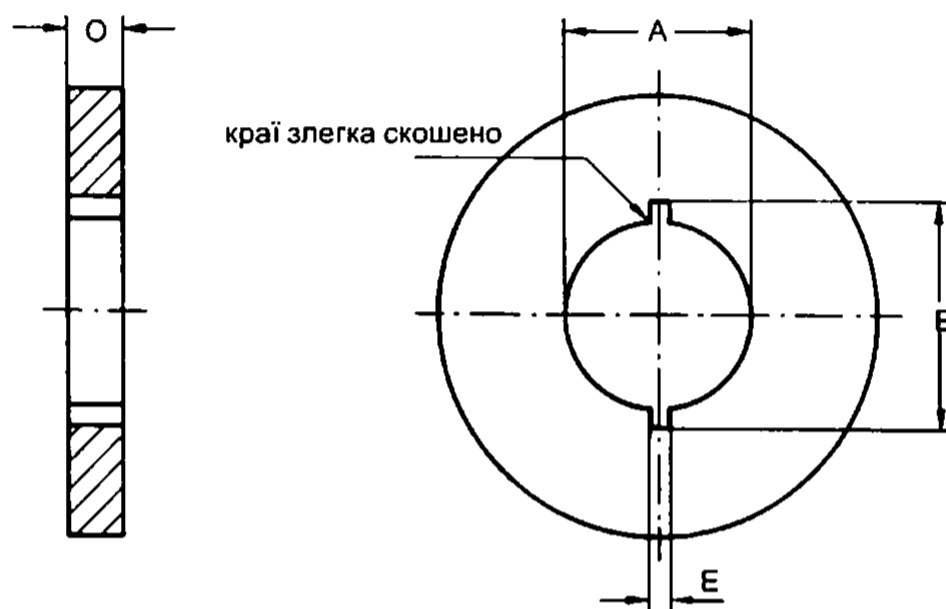
60061-3 IEC 7006-4-1

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ВСТАНОВЛЮВАННЯ
ЦОКОЛІВ В15d, В22d і ВУ22d
У ПАТРОНИ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів В15d, В22d і ВУ22d подано на аркушах 7004-11, 7004-10 і 7004-17
відповідно.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Щоб перевірити розміри цоколів В15d, В22d і ВУ22d для встановлювання цокolia на готовій лампі в патрон.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Без особливого натискання цоколь вводять у калібр доти, поки штифти не пройдуть повністю через пази.

Позначки	Розмір			Допустимі відхилення
	В15d	В22d	ВУ22d	
А	15,25	22,15	22,0	+0,01 -0,0
В	17,45	27,55	27,0	+0,01 -0,0
Е	2,5			+0,0 -0,04
О	6,5			+0,1 -0,1

60061-3 IEC 7006-4A-2

КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ УТРИМУВАННЯ ЦОКОЛІВ B15d і B22d У ПАТРОНІ

1/1

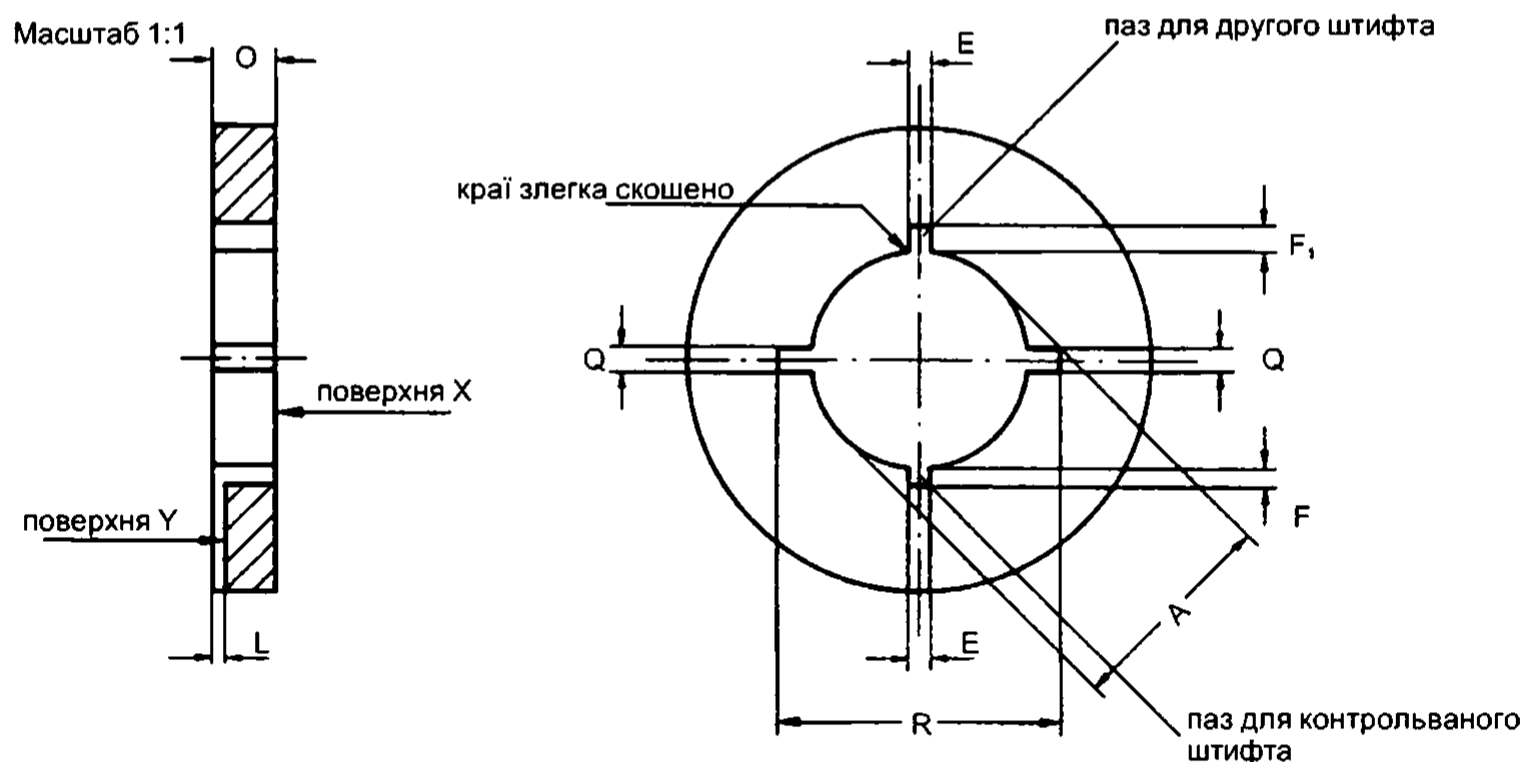
Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.

Дані для цоколів B15d і B22d подано на аркушах 7004-11 і 7004-10 відповідно.

Ці калібри може бути скомбіновано з калібрами для перевіряння встановлення цоколів у патрони, які наведено на аркуші 7006-4A.

У цьому разі пази O і розміри R заміняють еквівалентними розмірами, наведеними для калібрів для перевіряння встановлення цоколів у патрони.



Позначки	Розмір		Допустимі відхилення
	B15d	B22d	
A	15,25	22,15	+0,01 -0,0
E	2,5	2,5	+0,1 -0,0
F ¹⁾	0,64	1,89	+0,0 -0,01
F ₁ ¹⁾	2	3	+0,1 -0,0
L	1,5	1,5	+0,1 -0,1
O	6,5	6,5	+0,1 -0,1
Q	2,5	2,5	+0,1 -0,0
R	20,5	29,5	+0,0 -1,0

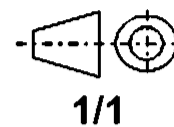
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів цоколів, які впливають на утримування цоколя на готовій лампі у патроні.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь лампи вводять у калібр зі сторони поверхні X доти, поки штифти не пройдуть через пази Q. Цоколь повертають на 90° так, щоб один штифт увійшов у паз для контрольованого штифта. У цьому положенні під час слабого натискання штифт не повинен проходити поверхню Y. Випробовування проводять двічі, лампу повертають на 180°, щоб кожний штифт випробувати по черзі.

¹⁾ Розміри F і F₁ відкладають по довжині центральної лінії, що проходить через пази шириною E від місця, де ця лінія перетинає коло діаметром A.

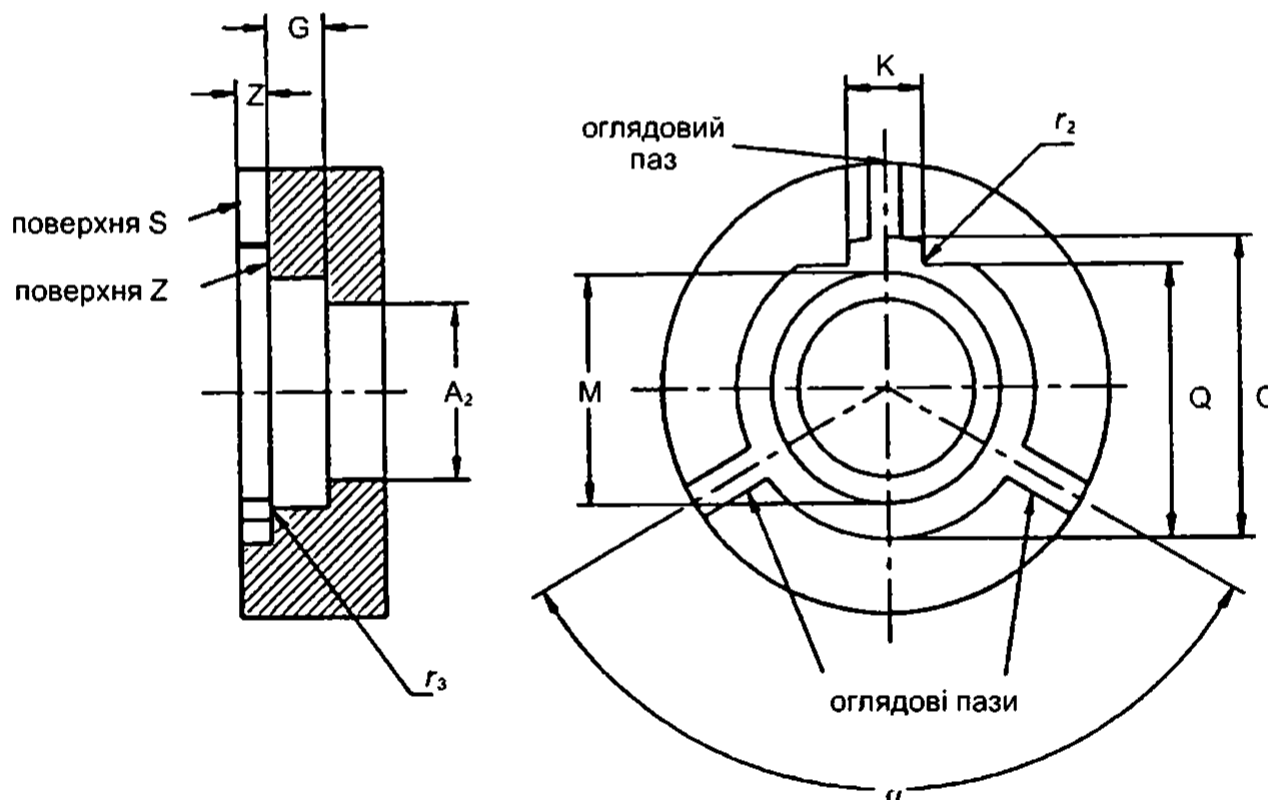
60061-3 IEC 7006-4B-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ФОКУСУВАЛЬНИХ
ЦОКОЛІВ
PX26**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя PX 26 подано на аркуші 7004-5.



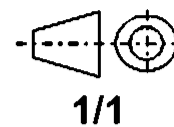
Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A ₂	20,0	+0,01 -0,0
G	3,5	+0,02 -0,0
K	8,0	+0,02 -0,0
M	26,0	+0,01 -0,0
Q	34,1	+0,02 -0,0
Q	30,7	+0,01 -0,0
Z	2	+0,1 -0,1
r ₂	0,3	+0,1 -0,0
r ₃	0,4	+0,1 -0,0
α	120°	+1° -1°

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння взаємозамінності і точності встановлення цоколів PX26 на готових лампах стосовно максимальних розмірів.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Лампу вставляють колбою вперед у калібр зі сторони поверхні S до дотику трьох виступів цоколя з поверхнею Z калібру.

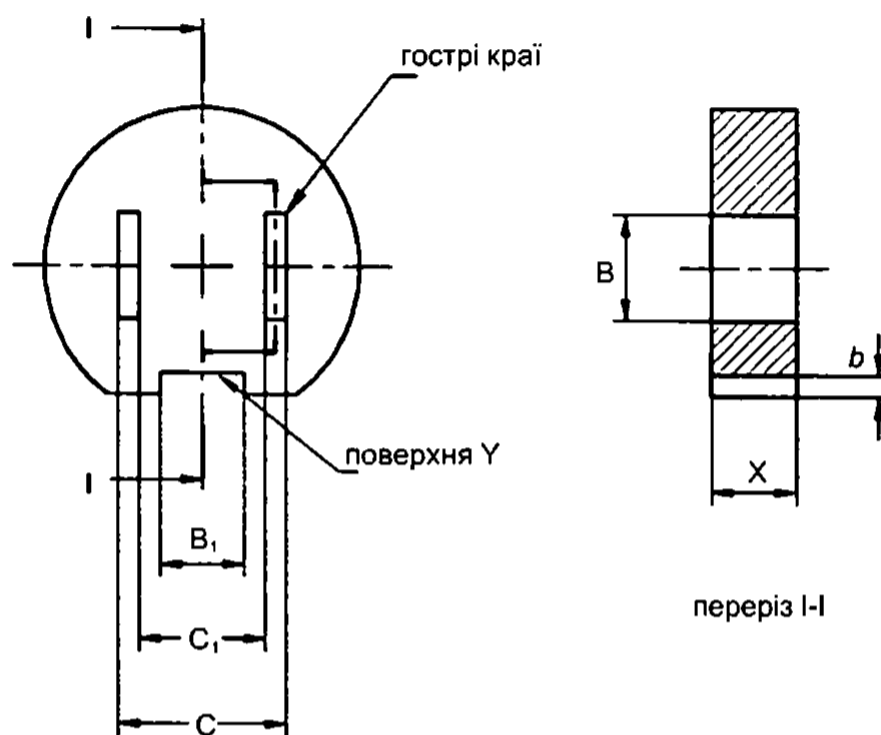
60061-3 IEC 7006-5-2

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ З'ЄДНУВАЧІВ ФОКУСУВАЛЬНИХ ЦОКОЛІВ
RX26**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів RX26 подано на аркуші 7004-5.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння з'єднувачів цоколів RX26d.

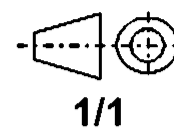
ВИПРОБОВУВАННЯ: З'єднувачі цокolia на готовій лампі вставляють одночасно у два пази калібру без прикладання надмірного зусилля. У разі повного їх вставляння кінці обох з'єднувачів мають бути нарівні або виступати за поверхню калібру.

Жоден з обох наконечників не повинен входити у виїмку b до повного дотику з поверхнею Y .

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
B	6,4	+0,02 -0,0
B ₁	6,2	+0,0 -0,02
C	12,56	+0,0 -0,01
C ₁	10,44	+0,01 -0,0
X	8,0	+0,0 -0,02
b	2	+0,1 -0,1

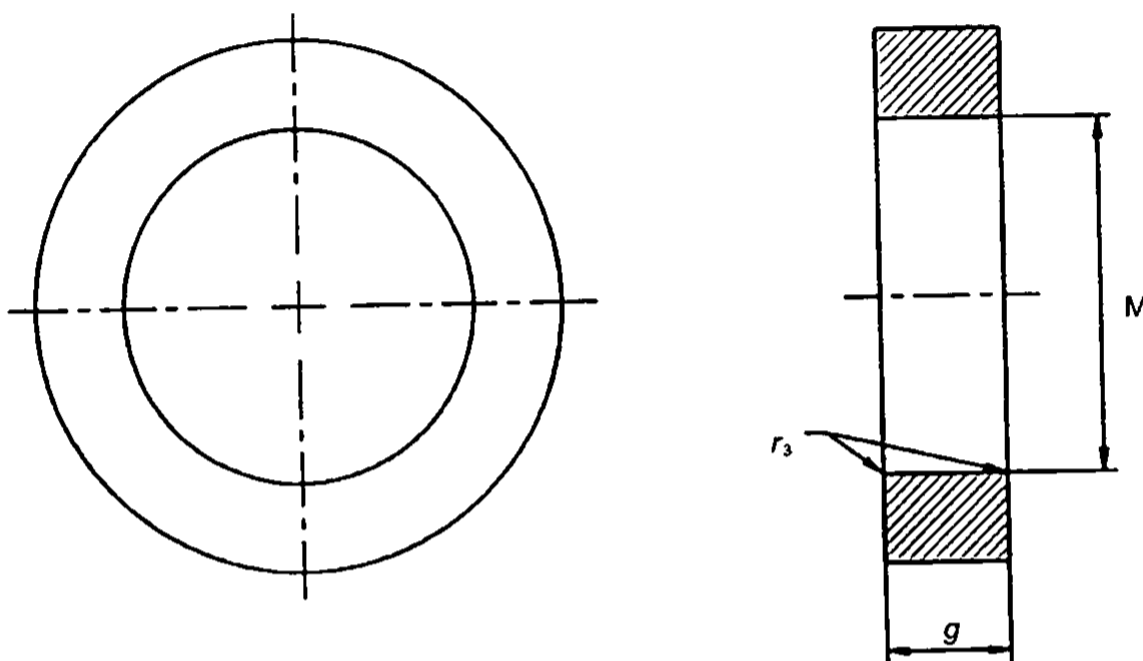
60061-3 IEC 7006-5A-1

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ РОЗМІРУ M_{\min}
 ФОКУСУВАЛЬНОГО ЦОКОЛЯ
 RX26**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
 Дані для цоколя RX26 подано на аркуші 7004-5.



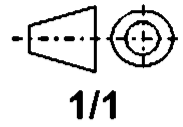
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розміру M_{\min} цоколів RX26 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Коли лампу утримують у положенні колбою вверх, калібр має ковзати по лампі. У цьому положенні калібр не повинен розміщуватися на трьох опорних виступах цоколя одночасно. Для цього перевіряння використовують тільки власну вагу калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
M	25,9	+0,0 -0,01
g	15	+0,1 -0,1
r_3	0,45	+0,05 -0,05
Маса	150 г	+10% -10%

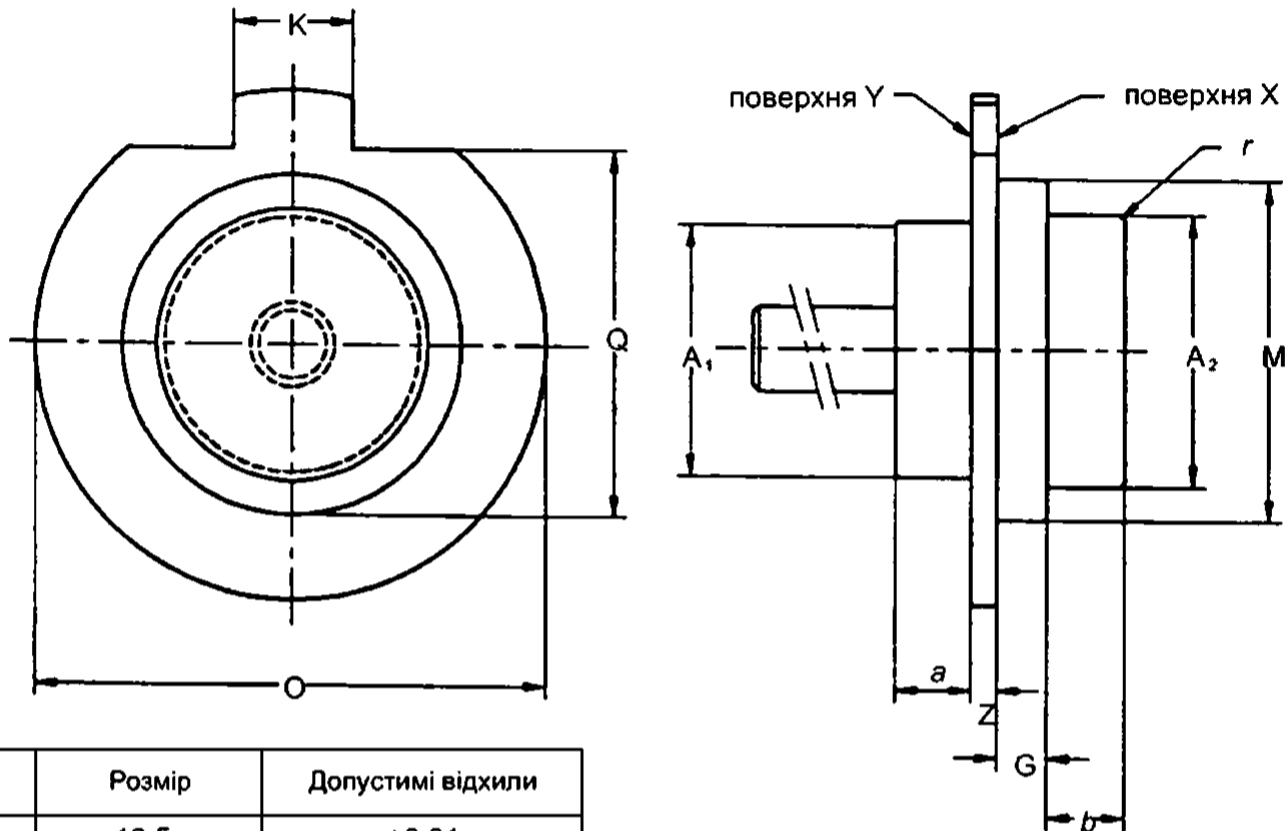
60061-3 IEC 7006-5B-2

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНА
RX26**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона RX26 подано на аркуші 7005-5.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A ₁	18,5	+0,01 -0,0
A ₂	20,0	+0,01 -0,0
G	3,6	+0,0 -0,02
K	8,1	+0,0 -0,02
M	26,01	+0,01 -0,0
Q	35,0	+0,0 -0,02
Q	27,0	+0,0 -0,01
Z	4,0	+0,0 -0,02
a	10	+0,5 -0,5
b	10	+0,5 -0,5
r	0,5	+0,1 -0,1

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів RX26 щодо мінімальних розмірів.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Повинна бути можливість вставити калібр у патрон так, щоб поверхня X доторкнулася до базової площини патрона. У цьому положенні поверхня Y калібру не повинна виступати за край (розмір Z) патрона.

60061-3 IEC 7006-5C-1

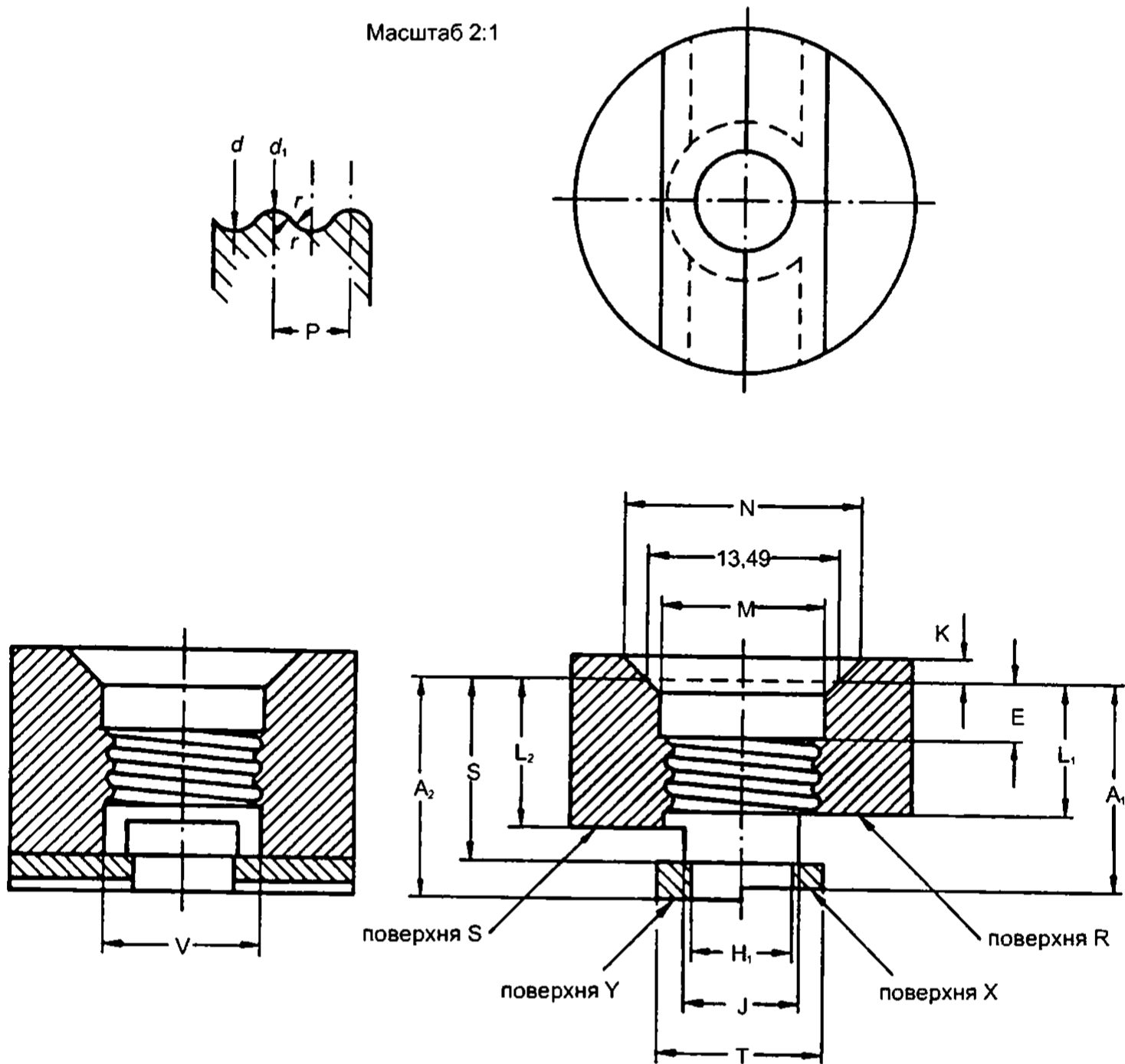
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
E11**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя E11 подано на аркуші 7004-6.

Масштаб 2:1



60061-3 IEC 7006-6-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
E11**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Границя після зношування
A ₁	13,97	+0,0 -0,02	N	16,63	+0,02 -0,0	—
A ₂	15,62	+0,02 -0,0	P	1,814	—	—
E	4,09	+0,02 -0,0	S	13,0	+0,1 -0,1	—
H ₁	7,0	+0,1 -0,1	T	11,6	+0,1 -0,1	—
J	8,0	+0,1 -0,1	V	11,0	+0,1 -0,1	—
K	1,57	+0,02 -0,0	d	10,80	+0,025 -0,0	10,835
L ₁	9,40	+0,0 -0,02	d ₁	9,78	+0,025 -0,0	9,815
L ₂	10,54	+0,02 -0,0	r	0,531	—	—
M	11,81	+0,01 -0,0				

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимальних розмірів нарізі і розмірів A₂ _{мін.}, A₂ _{макс.}, L_{мін.} і L_{макс.} цоколів E11 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр доти, поки конічна частина цоколя не розташується напроти входу калібру.

У цьому положенні денце металевого корпусу повинно бути нарівні або виступати за поверхню R, але не повинно виступати за поверхню S.

Також крайня поверхня центрального контакту повинна бути нарівні або виступати за поверхню X, але не повинна виступати за поверхню Y.

60061-3 IEC 7006-6-1

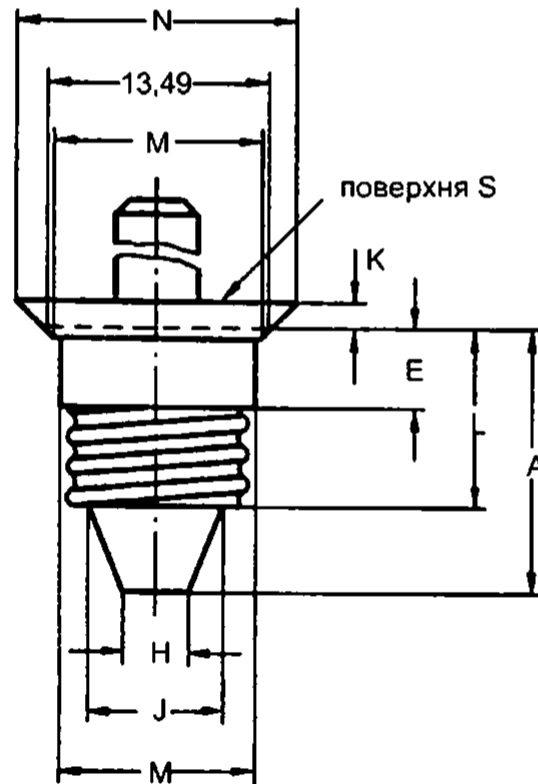
**КАЛІБР ПРОБКА А ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ
КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ
E11**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона E11 подано на аркуші 7005-6.

Масштаб 2:1



фрагмент нарізі

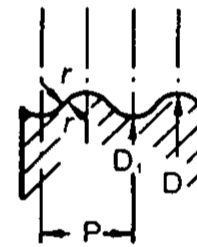
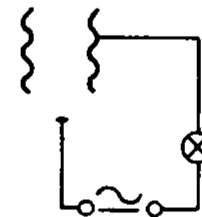


схема випробовування



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Границя після зношування
A	15,67	+0,0 -0,02	—
D	10,86	+0,0 -0,02	10,835
D ₁	9,84	+0,0 -0,02	9,815
E	4,14	+0,0 -0,02	—
H	4,01	+0,0 -0,05	—
J	8,0	+0,0 -0,1	—
K	1,57	+0,02 -0,0	—
L	10,60	+0,0 -0,02	—
M	11,86	+0,0 -0,01	—
M ₁	12,17	+0,0 -0,02	—
N	16,63	+0,0 -0,02	—
P	1,814	—	—
r	0,531	—	—

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірки встановлення і наявності контакту «найбільших» ламп у патроні E11.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр пробку повністю закручують у патрон. Похила поверхня калібру повинна прилягати до похилої поверхні патрона і остання не повинна виступати за край поверхні S калібру. У цьому положенні індикаторна лампа повинна засвітитися.

Потрібний крутильний момент для установлювання калібру не повинен перевищувати 0,45 Н·м.

60061-3 IEC 7006-6A-1

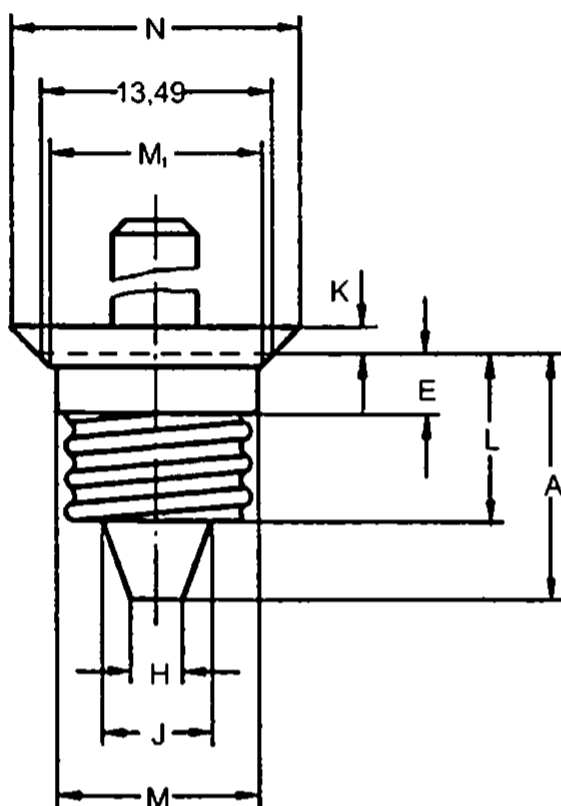
**КАЛІБР ПРОБКА В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ
E11**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона E11 подано на аркуші 7005-6.

Масштаб 2:1



фрагмент нарізі

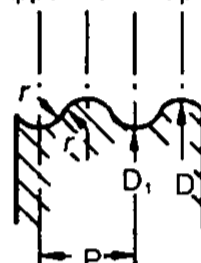
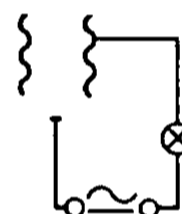


схема випробування



Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Границя після зношування
A	13,84	+0,02 -0,0	—
D	10,86	+0,0 -0,05	10,80
D ₁	9,84	+0,0 -0,05	9,78
E	3,5	+0,1 -0,1	—
H	2,8	+0,05 -0,05	—
J	6,2	+0,1 -0,1	—
K	1,57	+0,02 -0,0	—
L	9,35	+0,02 -0,0	—
M	10,8	+0,0 -0,1	—
M ₁	12,17	+0,0 -0,02	—
N	16,63	+0,0 -0,02	—
P	1,814	—	—
r	0,531	—	—

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів E11 на наявність контакту у цоколях «мінімальної» довжини.

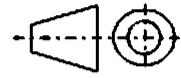
ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр пробку повністю закручують у патрон. Похила поверхня калібру повинна прилягати до похилої поверхні патрона.

У цьому положенні індикаторна лампа повинна засвітитися.

Належний крутильний момент для установлювання калібру не повинен перевищувати 0,45 Н·м.

60061-3 IEC 7006-6B-1

«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
EY10

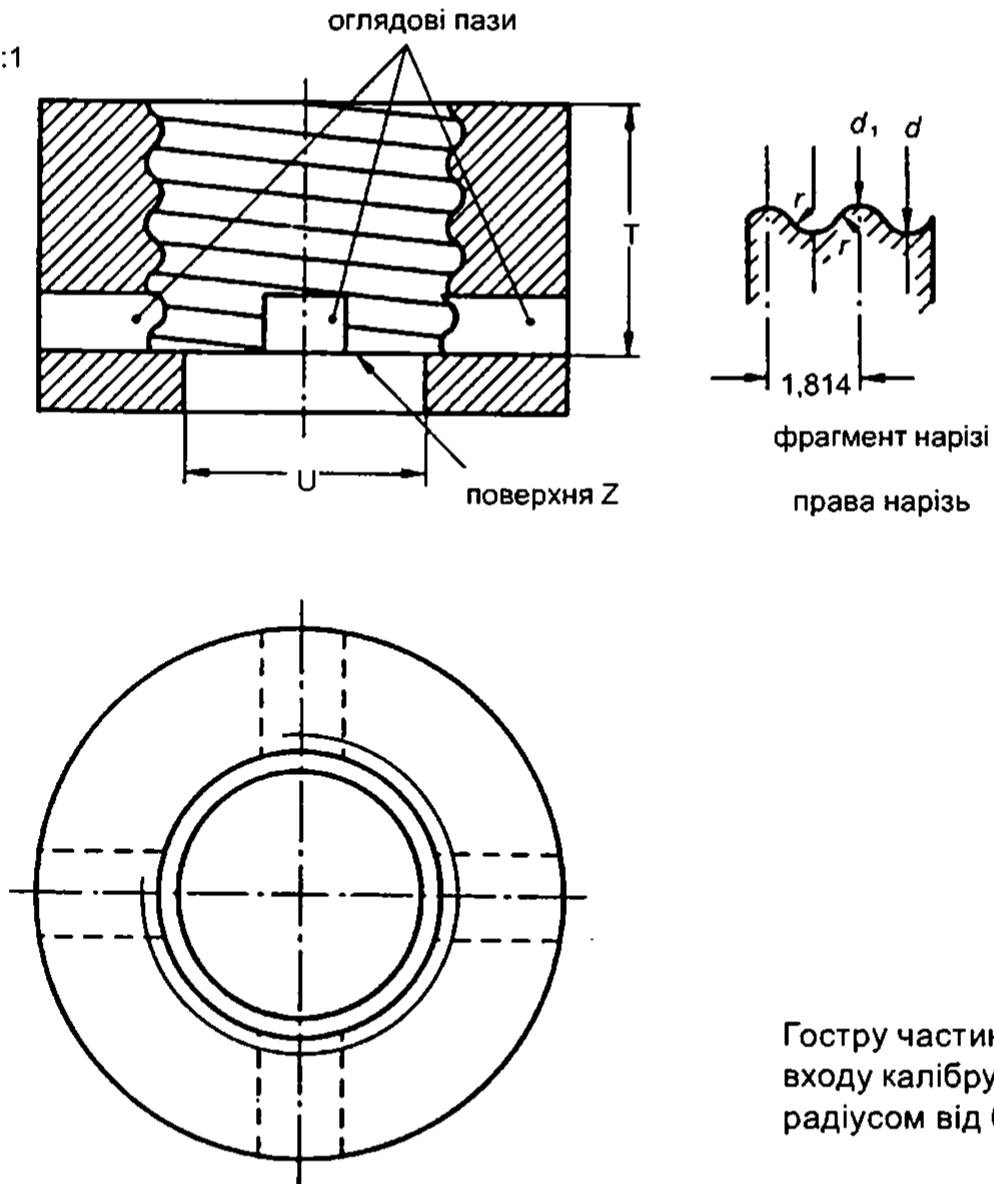


1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя EY10 подано на аркуші 7004-7.

Масштаб 4:1



Гостру частину краю нарізі біля входу калібру потрібно заокруглити радіусом від 0,1 мм до 0,2 мм.

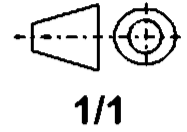
Позначки	Розмір	Допустимі відхили
d	9,53	+0,03 -0,0
d_1	8,51	+0,03 -0,0
r	0,531	—
T	7,4	+0,0 -0,02
U	7,2	+0,01 -0,01

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимальних розмірів нарізі і розміру T_{\min} цоколів EY10 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь на готовій лампі повністю вкручують у калібр. Денце металевого корпусу повинно дотикатися до поверхні Z.

60061-3 IEC 7006-7-1

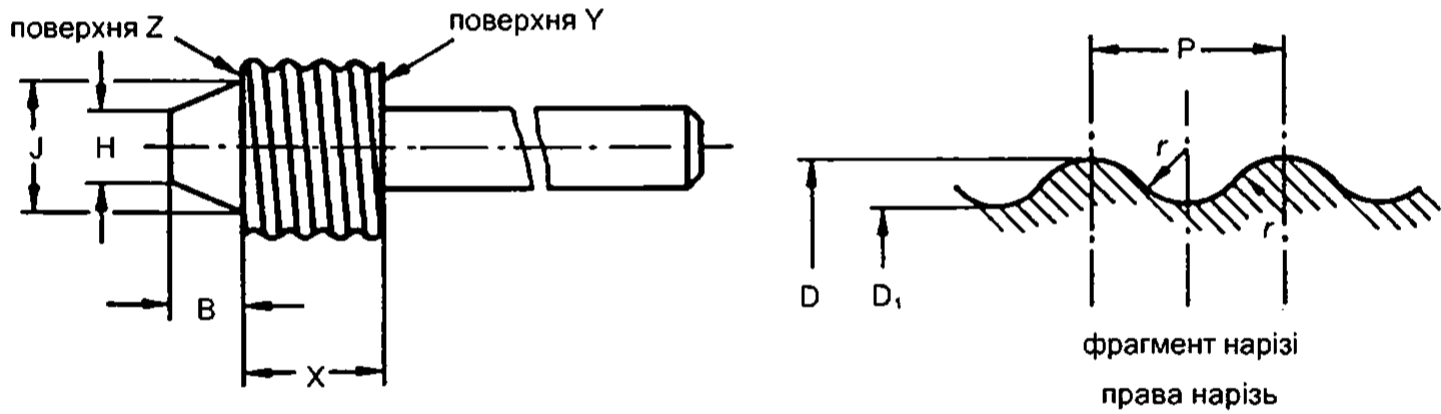
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
EY10**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона EY10 подано на аркуші 7005-7.

Масштаб 2:1



Гострі краї нарізної частини основи калібру потрібно заокруглити радіусом приблизно $(0,5 + 0,05)$ мм.
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімальних розмірів нарізі патрона EY10 і розміру $X_{\text{макс}}$.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вкручують у патрон без прикладання надмірного зусилля доти, поки поверхня Z не дійде до упору.

(Крутильний момент, який потрібно прикласти у разі сумніву, подано у 4.4 IEC 60238).

У цьому положенні край нарізі патрона повинен бути нарівні або нижче поверхні Y.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
B	3,5	+ 0,02 - 0,0
D	9,59	+ 0,0 - 0,02
D ₁	8,57	+ 0,0 - 0,02
H	4,0	+ 0,02 - 0,0
J	6,6	+ 0,1 - 0,0
P	1,814	—
X	7,38	+ 0,02 - 0,0
r	0,531	—

60061-3 IEC 7006-7A-1

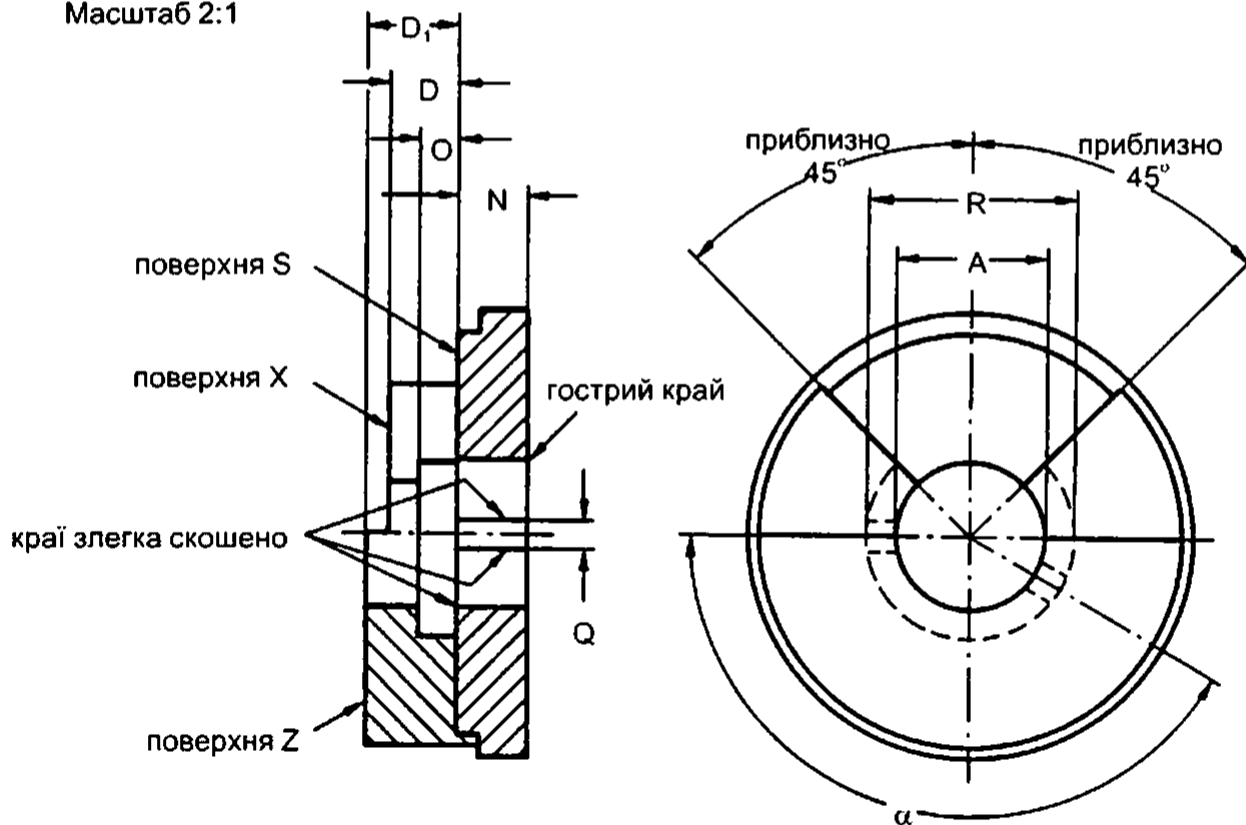
**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
ВАХ9s і ВАУ9s**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів ВАХ9s і ВАУ9s подано на аркушах 7004-8 і 7004-9 відповідно.

Масштаб 2:1



Примітка. Розміри штирків перевіряють відповідним калібром.

¹⁾ Розміром N калібру перевіряють діаметр цоколя на достатню довжину для забезпечування взаємозамінності цоколів у патронах.

Позначки	Розмір		Допустимі відхили
	ВАХ9s	ВАУ9s	
A	9,25	9,25	+ 0,01 - 0,0
D	4,3	4,3	+ 0,0 - 0,01
D ₁	5,9	5,9	+ 0,02 - 0,0
N ¹⁾	4,5	7,8	+ 0,0 - 0,01
Q	2,5	2,5	+ 0,0 - 0,05
Q	1,95	1,95	+ 0,0 - 0,04
R	12,8	12,8	+ 0,0 - 1,0
α	150°	120°	+ 5' - 5'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $A_{\text{макс}}$, $N_{\text{мін}}$, $D_{1 \text{мін}}$, $D_{1 \text{макс}}$ і кутового розташування штифтів цоколів ВАХ9s і ВАУ9s на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр до проходження штифтів через пази Q. Потім цоколь повертають на невеликий кут і притискають так, щоб штифти щільно прилягли до поверхні S. У цьому положенні контактна поверхня має бути не нижче поверхні X і не повинна виступати над поверхнею Z.

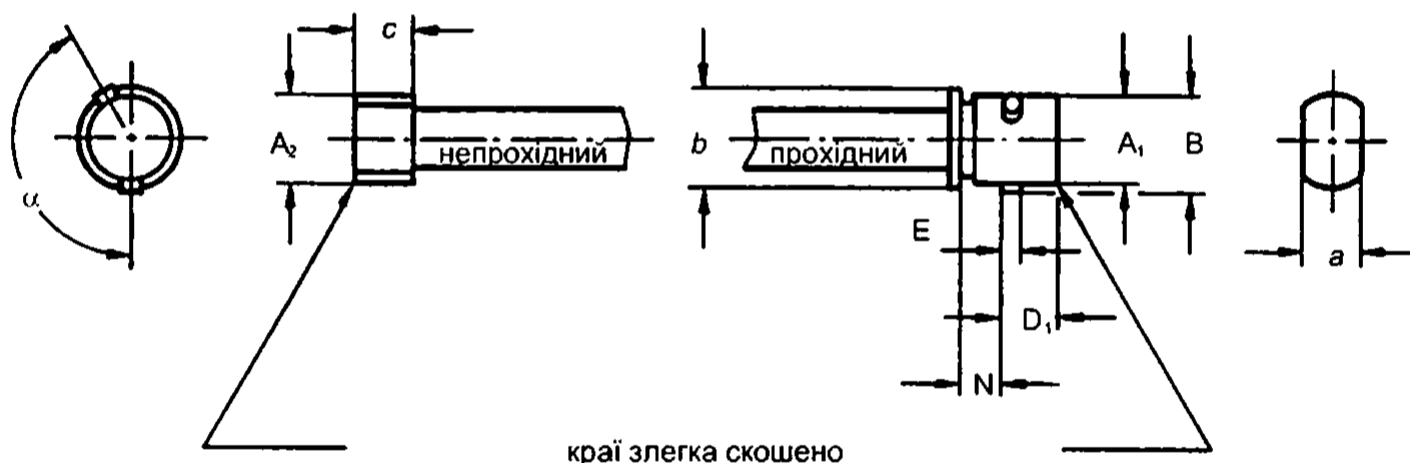
60061-3 IEC 7006-9-1

КАЛІБРИ ПРОБКИ ДЛЯ ПАТРОНІВ BAХ9s і BAY9s

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів BAХ9s і BAY9s подано на аркушах 7005-8 і 7005-9 відповідно.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розмірів A_{\min} , A_{\max} , V_{\min} , $D_{1\min}$, N_{\max} і кутового розташування пазів патронів BAХ9s і BAY9s відповідно.

Позначки	Розмір		Допустимі відхили
	BAХ9s	BAY9s	
A_1	9,3	9,3	+ 0,0 - 0,01
A_2	9,44	9,44	+ 0,01 - 0,0
B	10,16	10,16	+ 0,0 - 0,01
D_1	5,93	5,93	+ 0,0 - 0,01
E	2,1	2,1	+ 0,01 - 0,0
N	4,4	7,7	+ 0,02 - 0,0
a	6,5	6,5	+ 1,0 - 0,0
b	10,5	10,5	+ 0,5 - 0,0
c	6,5	6,5	+ 1,0 - 0,0
α	150°	120°	+ 5' - 5'
Маса, кг	0,1	0,1	+ 10 % - 10 %

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кінець калібру «прохідний» вставляють у патрон і, без надмірного зусилля, повертають його так, щоб штифти пройшли під найнижчими точками утримувальних пазів.

Повинно бути неможливо вставити кінець калібру «непрохідний» під дією власної ваги. Це випробовування виконують принаймні двічі. За другим разом калібр повертають на кут, що дорівнює приблизно 90°.

60061-3 IEC 7006-9A-1

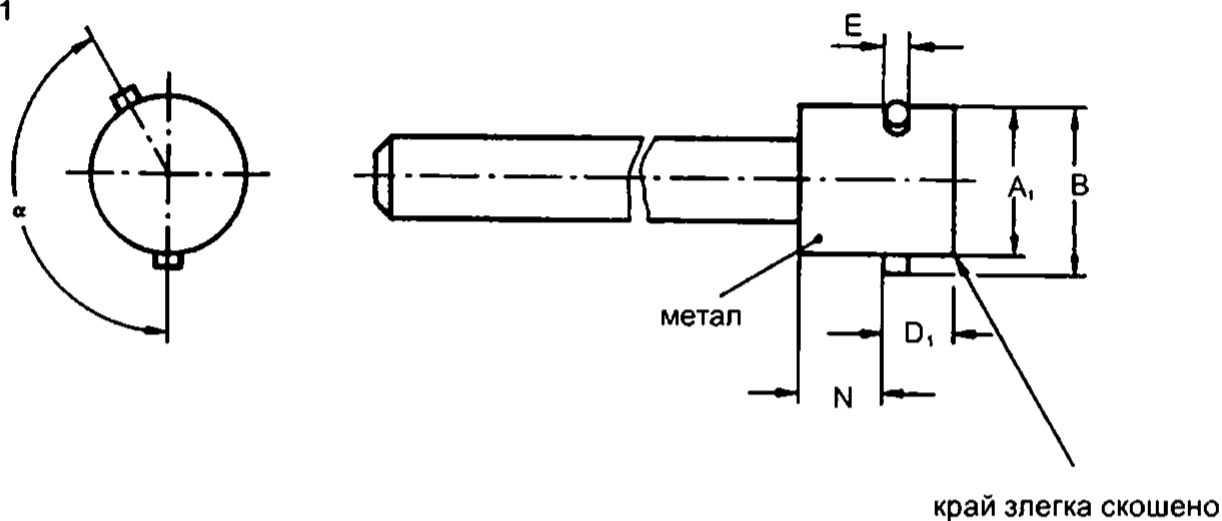
КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ ВАХ9s і ВАУ9s

1/1

Розміри у міліметрах

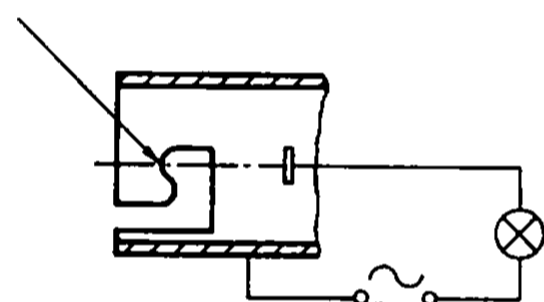
Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів ВАХ9s і ВАУ9s подано на аркушах 7005-8 і 7005-9 відповідно.

Масштаб 2:1



точка фіксування

схема випробовування



Позначки	Розмір		Допустимі відхили
	ВАХ9s	ВАУ9s	
A ₁	9,08	9,08	+ 0,01 - 0,0
B	10,06	10,06	+ 0,0 - 0,01
D ₁	4,28	4,28	+ 0,01 - 0,0
E	1,5	1,5	+ 0,0 - 0,01
N	5,0	8,0	+ 0,5 - 0,0
α	150°	120°	+ 5' - 5'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення наявності контакту у випадку «мінімальних» цоколів, вставлених у патрони ВАХ9s і ВАУ9s відповідно.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон за нормального положення цоколя і його штифти різко втискають навпроти відповідних точок фіксування.

У цьому положенні індикаторна лампа повинна засвітитися.

60061-3 IEC 7006-9B-1

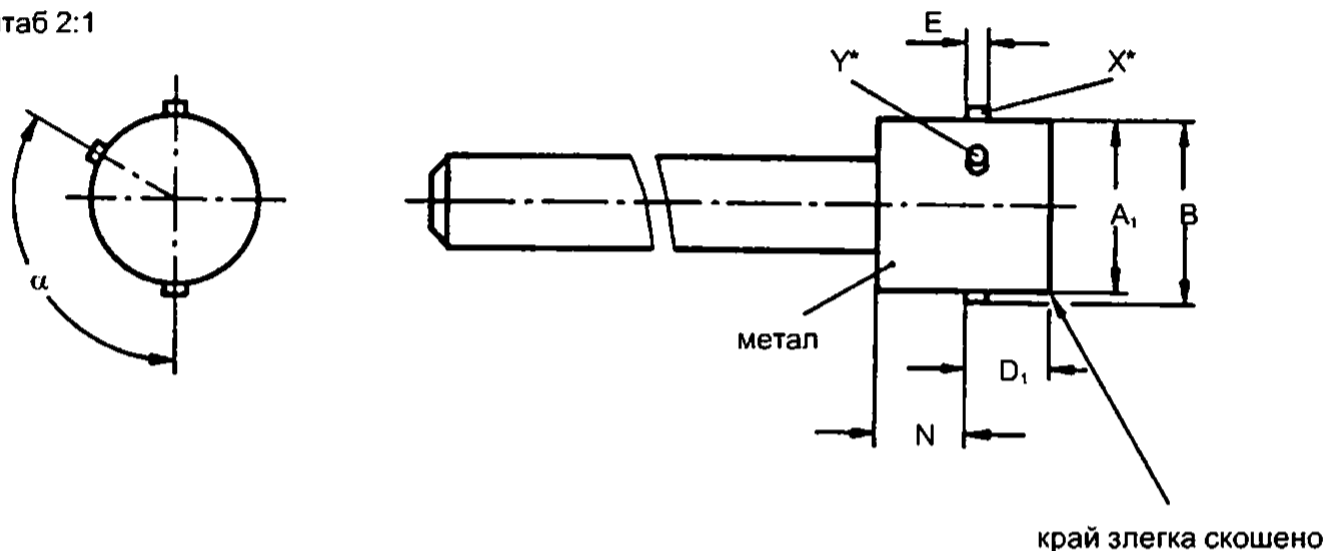
**«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НЕВЗАЄМОЗАМІННОСТІ ЦОКОЛІВ
У ПАТРОНАХ ВАХ9s і ВАУ9s**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів ВАХ9s і ВАУ9s подано на аркушах 7005-8 і 7005-9 відповідно.

Масштаб 2:1



* Штифт Х застосовують тільки у випадку ВАХ9s, коли він заміняє штифт Y.

* Штифт Y застосовують тільки у випадку ВАХ9s і ВАУ9s, коли він заміняє штифт X.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння того, що у визначений патрон ВАХ9s або ВАУ9s неможливо вставити цоколі невідповідної конструкції.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Один або обидва з двох калібрів невідповідної конструкції не повинні входити у визначений патрон.

Позначки	Розмір			Допустимі відхилення
	ВА9s	ВАХ9s	ВАУ9s	
A ₁	9,08	9,08	9,08	+ 0,01 - 0,0
B	9,75	9,75	9,75	+ 0,0 - 0,01
D ₁	4,28	4,28	4,28	+ 0,01 - 0,0
E	1,05	1,05	1,05	+ 0,0 - 0,01
N	5,0	5,0	8,0	+ 0,5 - 0,0
α	180°	150°	120°	+ 5' - 5'

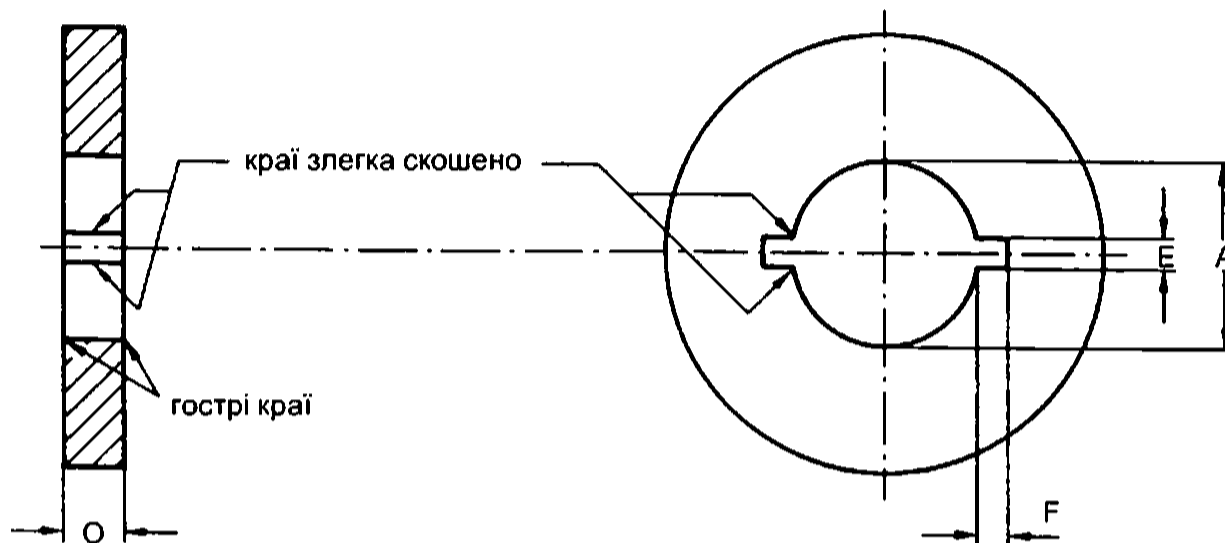
60061-3 IEC 7006-9C-1

**«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ ВА9, В15, В22
і ВУ22d**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів ВА9, В15, В22 і ВУ22d подано на аркушах 7004-14, 7004-11, 7004-10
і 7004-17 відповідно.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розміру A_{\min} цоколів ВА9, В15, В22 і ВУ22d на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколи на готових лампах вважають відповідними, якщо калібр під дією власної ваги не проходить через цоколь.

Калібр для В15 можна застосовувати для перевірення цоколів, не встановлених на лампах.

Позначки	Розмір				Допустимі відхили
	ВА9	В15	В22	ВУ22d	
A	9,08	15,0	21,75	21,5	+0,0 -0,01
E	2,5	3,5	3,5	3,5	+0,5 -0,5
F	3,5	3,5	3,5	3,5	+0,5 -0,5
O	6	7	7	7	+0,1 -0,1
Маса, кг	0,020	0,050	0,100	0,100	+10 % -10 %

60061-3 IEC 7006-10-8

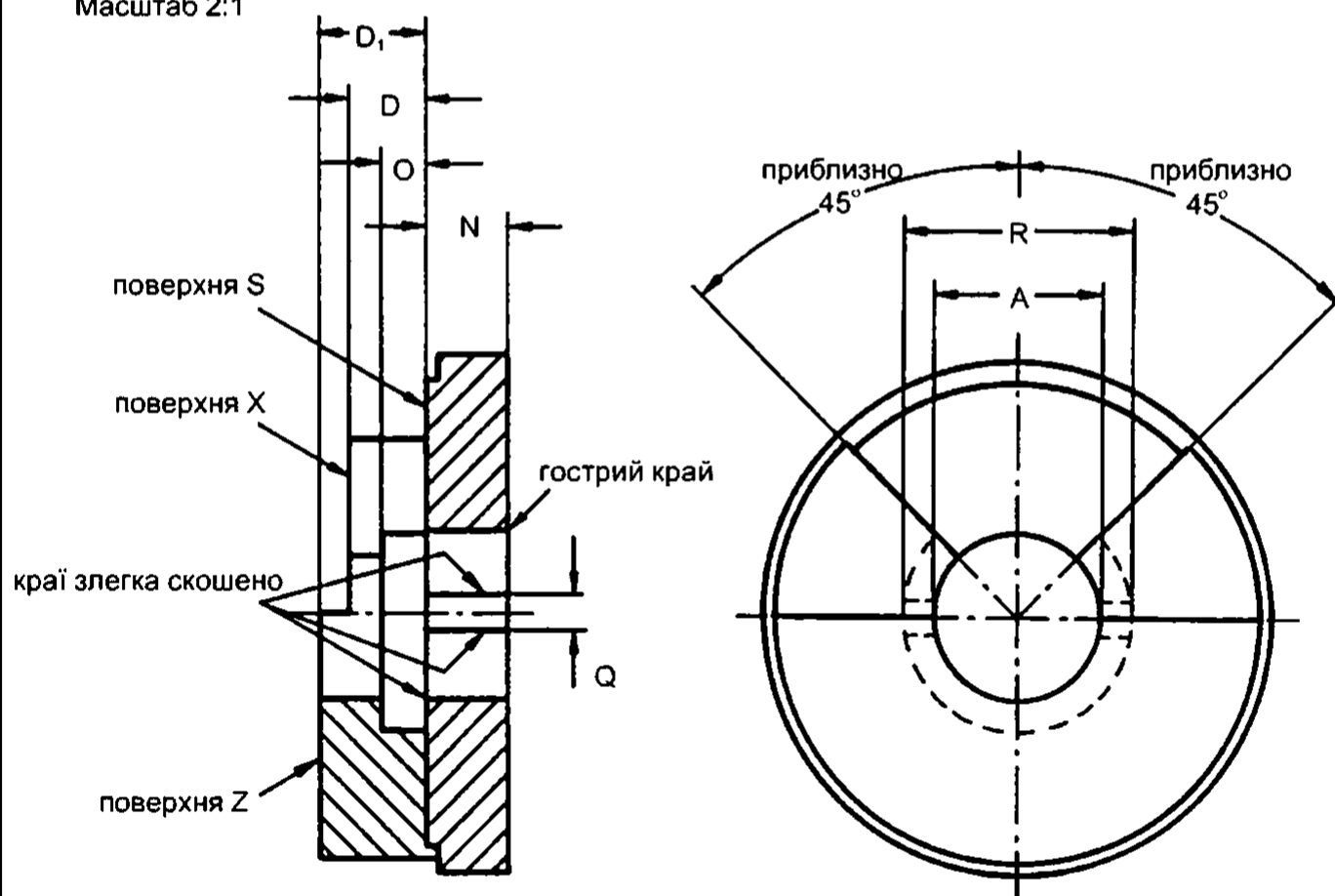
**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
ВА9, В15, ВА15 і В22**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів ВА9, В15, ВА15 і В22 подано на аркушах 7004-10, 7004-11, 7004-11А
і 7004-14 відповідно.

Масштаб 2:1



1) Розміром N калібру перевіряють діаметр цоколя на достатній довжині, щоб забезпечити взаємозамінність цоколів у патронах.

Для перевірення ламп з цоколями ВА15/17 розмір N можна зменшувати до 7 мм.

Позначки	Розмір				Допустимі відхилення
	ВА9	В15	ВА15	В22	
A	9,25	15,25	15,3	22,15	+0,01 -0,0
D	4,3	6,0	6,32	6,0	+0,0 -0,01
D ₁	5,9	7,5	7,5	8,0	+0,02 -0,0
N ¹⁾	4,5	7,0	8,9	6,7	+0,0 -0,01
O	2,5	3,05	3,05	3,05	+0,0 -0,05
Q	1,95	2,5	2,5	2,5	+0,0 -0,04
R	12,8	20,5	20,5	29,5	+0,0 -1,0

60061-3 IEC 7006-11-8

**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
ВА9, В15, ВА15 і В22**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $A_{\text{макс}}$, $N_{\text{мін}}$, $D_{1 \text{мін}}$, $D_{1 \text{макс}}$, а також діаметрального розташування штифтів цоколів ВА9, В15, ВА15 і В22 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр доти, поки штифти не пройдуть через пази Q. Потім цоколь повертають під невеликим кутом і притискають таким чином, щоб штифти щільно прилягли на поверхні S. У цьому положенні контактувальна поверхня має бути не нижче поверхні X і не повинна виступати над поверхнею Z.

Примітка. Такий самий калібр можна застосовувати, щоб перевіряти цоколі В15, не встановлені на лампах, у цьому разі потрібно забезпечувати можливість перевіряння розміру $D_{\text{макс}}$, показаного на аркуші 7004-11.

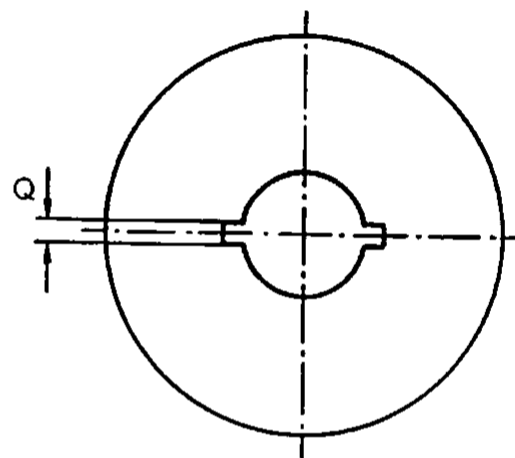
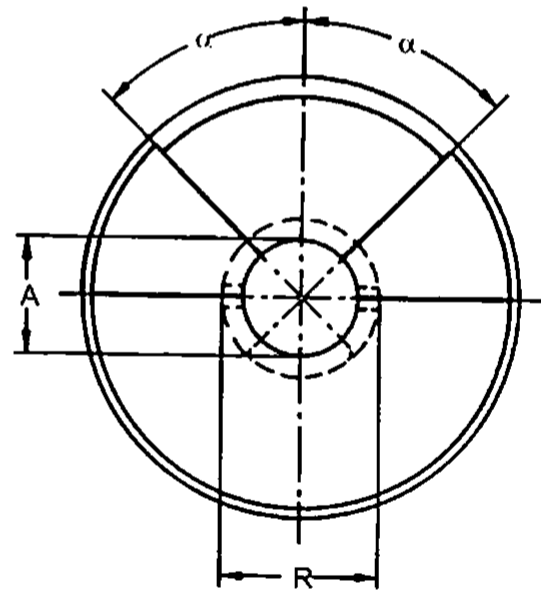
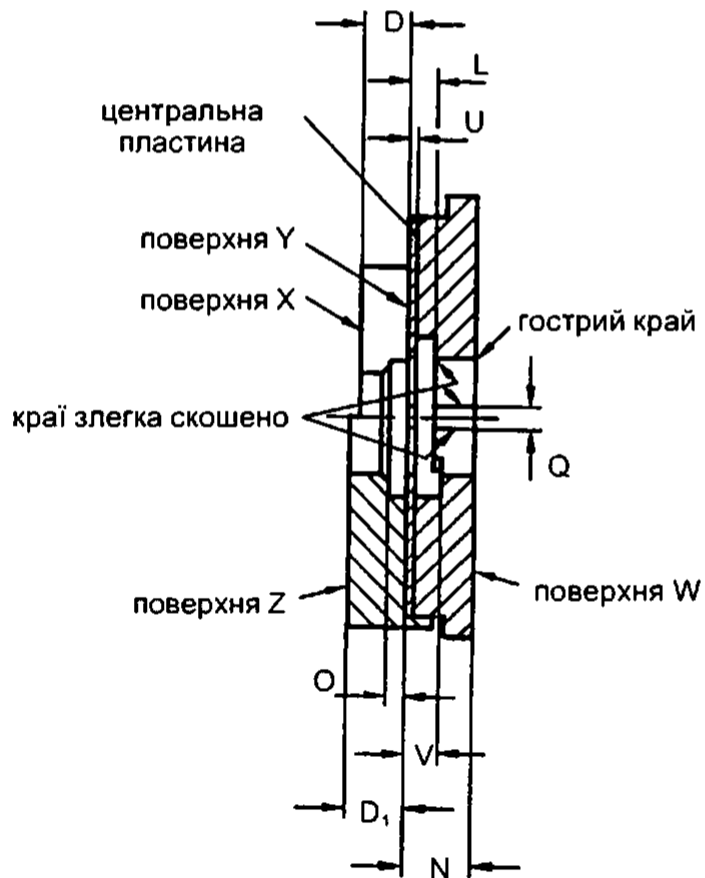
60061-3 IEC 7006-11-8

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
BAУ15**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя BAУ15 подано на аркуші 7004-11В.



Вигляд центральної пластинки

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	15,3	+ 0,01 - 0,0
D	6,32	+ 0,0 - 0,01
D ₁	7,5	+ 0,01 - 0,0
L	3,4	+ 0,01 - 0,01
N	8,9	+ 0,0 - 0,02
Q	2,3	+ 0,01 - 0,0
Q	2,5	+ 0,0 - 0,04
R	21	+ 0,5 - 0,5
U	0,8	+ 0,0 - 0,01
V	4	+ 0,1 - 0,1
α	Приблизно 45°	

60061-3 IEC 7006-11B-2

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
BAУ15**

2/2

Розміри у міліметрах

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $A_{\text{макс}}$, $D_{1 \text{мін}}$, $D_{1 \text{макс}}$, $L_{\text{макс}}$ і кутового розташування штифтів цоколів BAУ15 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

а) Для перевіряння розміру $A_{\text{макс}}$ і кутового розташування штифтів.

Цоколь вставляють у калібр зі сторони поверхні W і штифти розміщують у пазах. Цоколь вставляють на таку глибину, щоб базовий (нижчий) штифт розміщувався за поверхнею Y . Щоб це перевірити, цоколь обертають приблизно на 90° у відповідну сторону доти, поки штифт не з'явиться у прорізі.

б) Для перевіряння розмірів $D_{1 \text{мін}}$ і $D_{1 \text{макс}}$.

Після вдалого завершення перевіряння розміру $A_{\text{макс}}$, згідно з а), як наведено вище, до цоколя, який все ще розміщено в калібрі, прикладають зусилля, щоб призвести до дотику верхньої поверхні базового штифта з поверхнею Y . У цьому положенні цоколя контактвальні поверхні повинні бути нарівні або над поверхнею X , але не повинні виступати над поверхнею Z .

с) Для перевіряння розміру $L_{\text{макс}}$.

Цоколь, який перебуває у калібрі згідно з б), як наведено вище, з видимим у прорізі базовим штифтом, повільно обертають, притискаючи, доти, поки базовий штифт не зникне з прорізі.

Під час цього руху не повинно відчуватися жодної протидії обертанню.

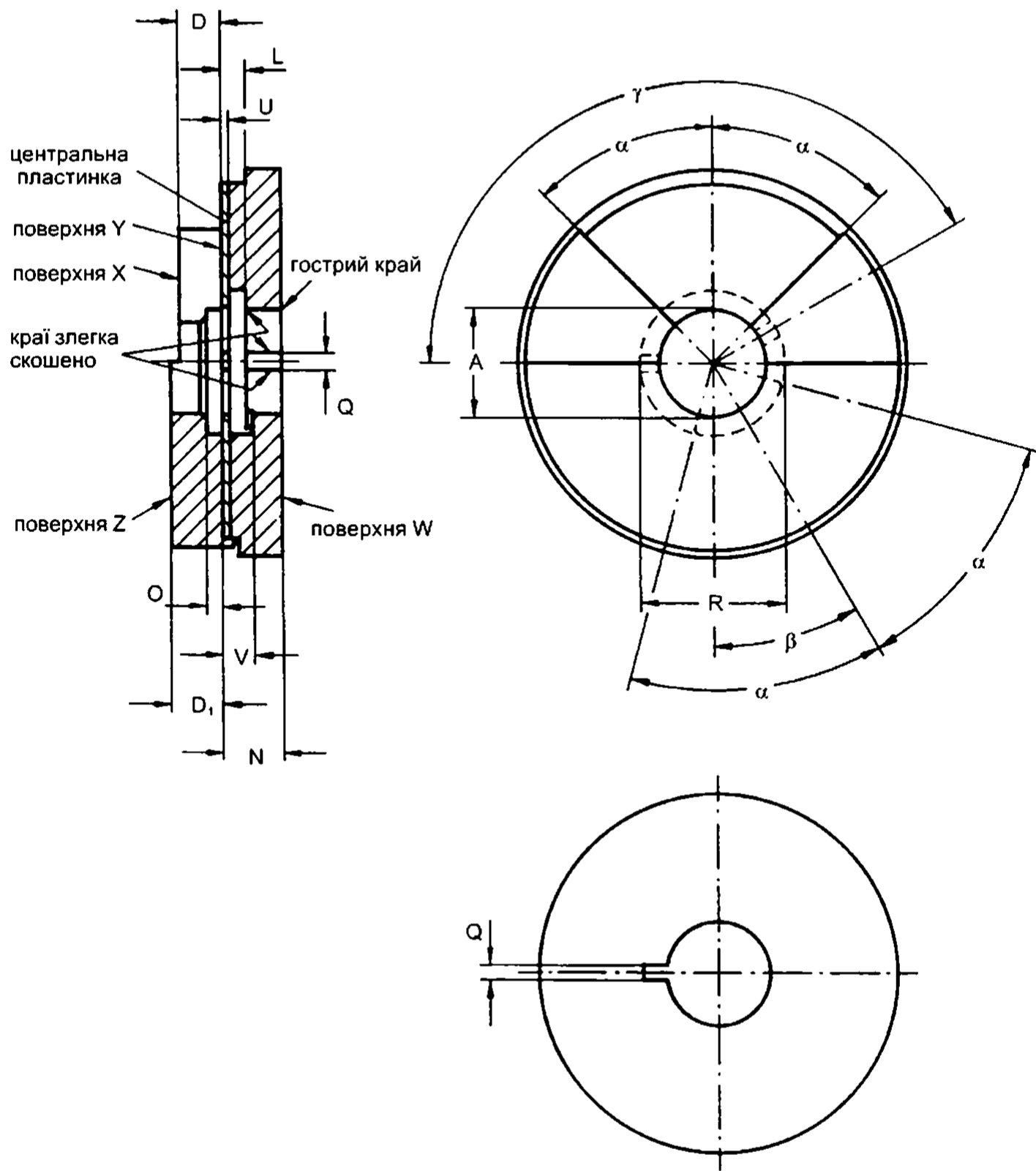
60061-3 IEC 7006-11B-2

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛЯ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
BAZ15d**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя BAZ15d подано на аркуші 7004-11С.



Вигляд центральної пластинки

60061-3 IEC 7006-11C-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛЯ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
BAZ15d**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	15,3	+ 0,01 - 0,0
D	6,32	+ 0,0 - 0,01
D ₁	7,5	+ 0,01 - 0,0
L	3,4	+ 0,01 - 0,01
N	8,9	+ 0,0 - 0,02
Q	2,3	+ 0,01 - 0,0
Q	2,5	+ 0,0 - 0,04
R	21	+ 0,5 - 0,5
U	0,8	+ 0,0 - 0,01
V	4	+ 0,1 - 0,1
α	Приблизно 45°	
β	Приблизно 30°	
γ	150°	+ 5' - 5'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $A_{\text{макс}}$, $D_{1 \text{мін}}$, $D_{1 \text{макс}}$, $L_{\text{макс}}$ і кутового розташування штифтів цоколів BAZ15d на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

а) Для перевіряння розміру $A_{\text{макс}}$ і кутового розташування штифтів.

Коли цоколь введено у калібр зі сторони поверхні W, а штифти розташовано у передбачених пазах, повинна бути можливість вставити цоколь на таку глибину, щоб базовий (нижчий) штифт був нижче поверхні Y. Щоб перевірити це, цоколь обертають у відповідному напрямку доти, поки штифт не з'явиться у прорізі.

б) Для перевіряння розмірів $D_{1 \text{мін}}$, $D_{1 \text{макс}}$.

Після вдалого завершення випробовування з перевіряння розміру $A_{\text{макс}}$ згідно з а), як наведено вище, до цоколя, який все ще розміщений у калібрі, прикладають зусилля, щоб призвести до дотику верхньої поверхні базового штифта з поверхнею Y. У цьому положенні цоколя контактвальні поверхні повинні бути нарівні або над поверхнею X, але не повинні виступати над поверхнею Z.

с) Для перевіряння розміру $L_{\text{макс}}$.

Цоколь, який перебуває в калібрі, згідно з б), як наведено вище, з видимим у прорізі базовим штифтом, повільно обертають, притискаючи, доти, поки базовий штифт не зникне з прорізі.

Під час цього руху не повинно відчуватися жодної протидії обертанню

60061-3 IEC 7006-11C-1

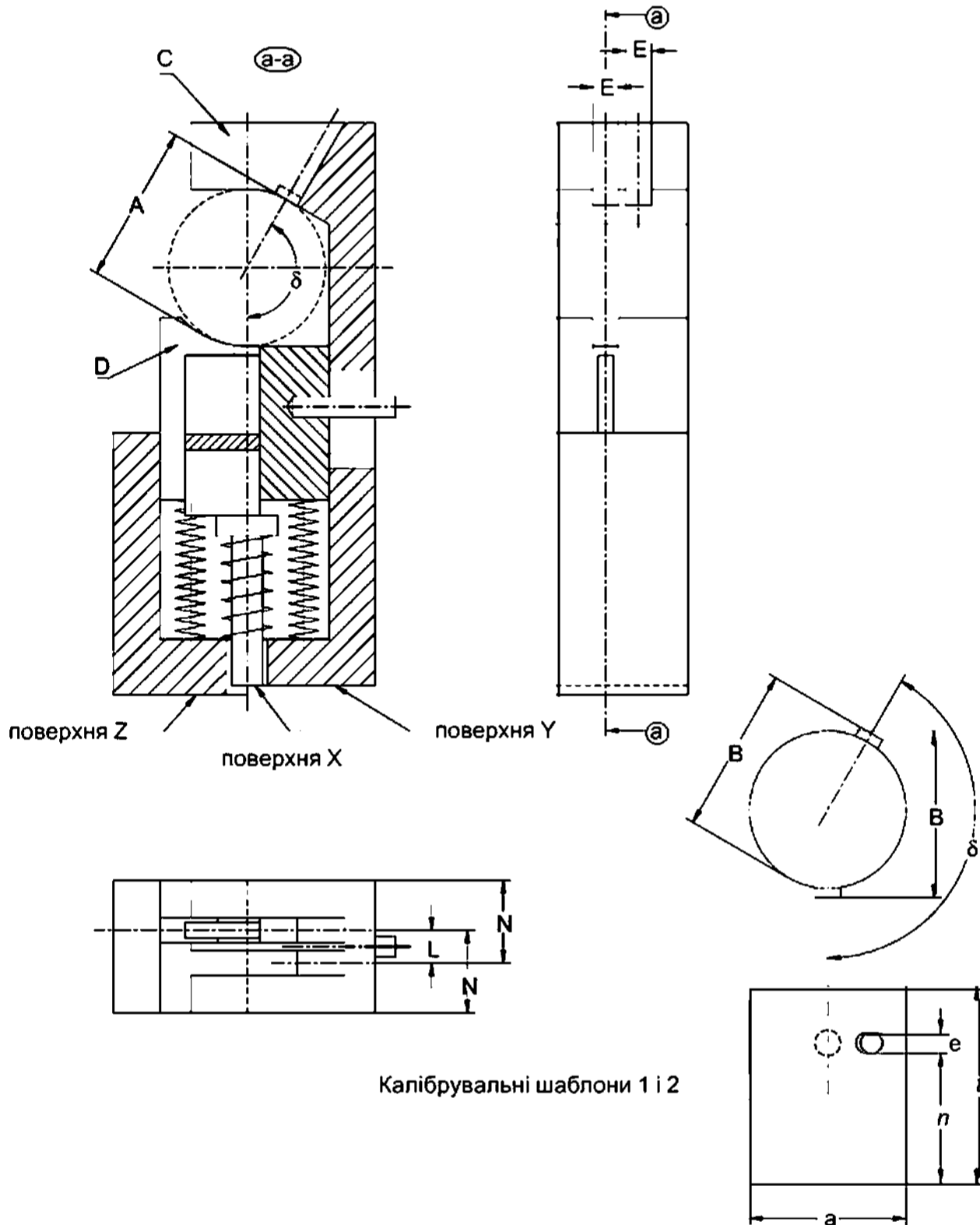
КАЛІБР ДЛЯ РОЗМІРУ В ЦОКОЛІВ
BAU15, BAW15 І BAZ15



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані цоколів BAU15, BAW15 і BAZ15 подано на аркушах
7004-19, 7004-11E і 7004-11C відповідно.



60061-3 IEC 7006-11D-2

**КАЛІБР ДЛЯ РОЗМІРУ В ЦОКОЛІВ
BAU15, BAW15 I BAZ15**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
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'

Примітка. Калібр працює як порівняльний пристрій і потребує калібрування за допомогою шаблонів 1 і 2.

КАЛІБРУВАННЯ. Коли калібрувальний шаблон 1 розміщено між затискачами C і D калібру, край поверхні X плунжера повинен бути в тій самій площині, що й поверхня Y. Так само, коли в цьому положенні є калібрувальний шаблон 2, поверхня X повинна бути в тій самій площині, що й поверхня Z. Якщо в якості індикатора застосовують калібр зі шкалою замість системи плунжер/поверхня, то відповідні відмітки на шкалі повинні відповідати положенню встановлених калібрувальних шаблонів. Відстань між цими двома відмітками визначає діапазон допустимих відхилів розміру B цокolia.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів V_{\min} і V_{\max} цокolia BAU15, BAW15 і BAZ15.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь лампи втискають у калібр між затискачами C і D так, щоб утримувальні штифти розмістилися в пазах, як показано. У випробовуваному положенні поверхня X плунжера повинна бути в тій самій площині, що й поверхня Y або виступати над нею, але вона не повинна виступати за поверхню Z.

Випробовування проводять двічі, зразок повертають на 180° між випробовуваннями так, щоб кожний штифт по чергово було виміряно. У випадку цокolia BAW15 і BAZ15 необхідно також переміщувати колбу лампи з одного кінця калібру на інший.

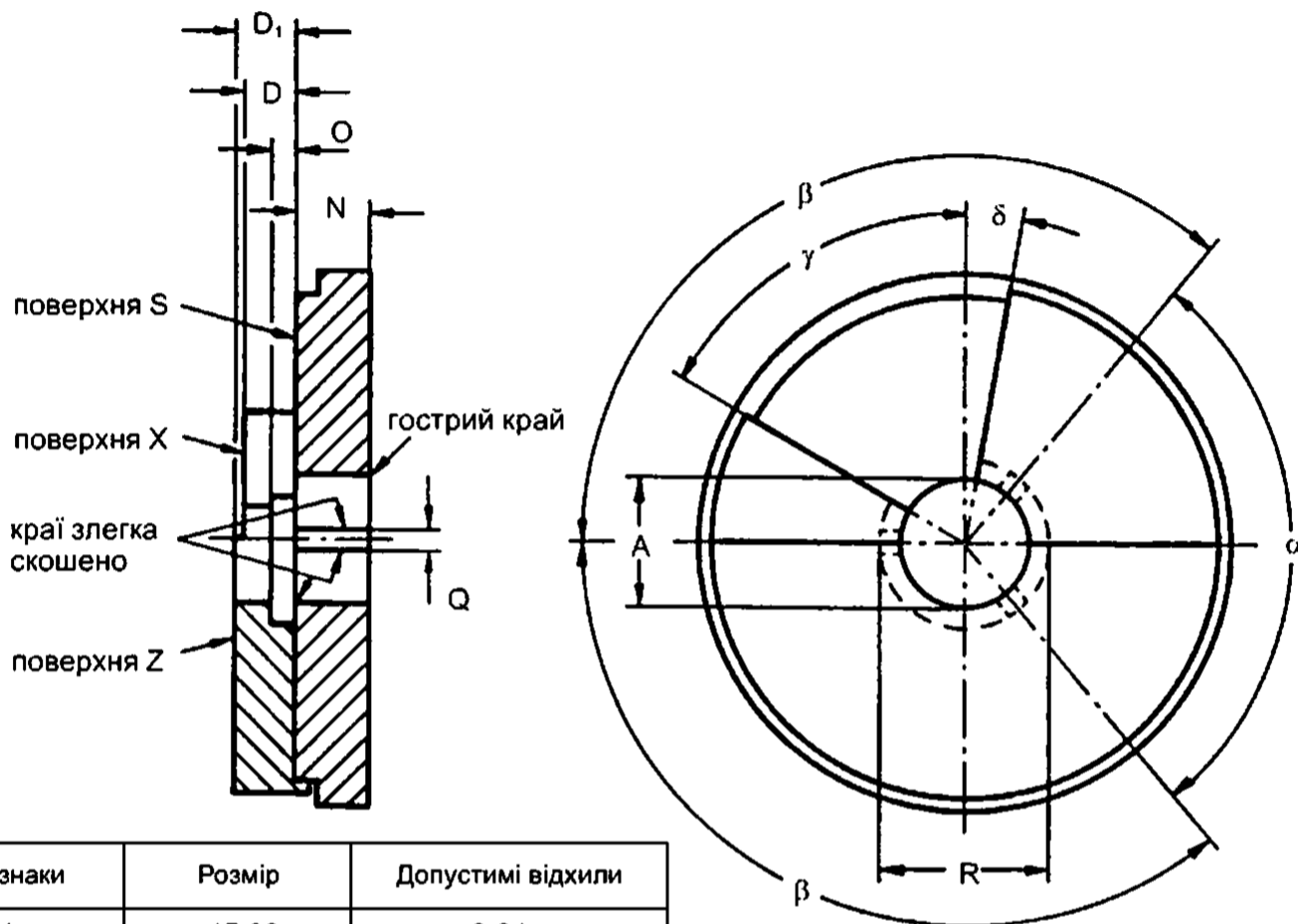
60061-3 IEC 7006-11D-2

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
ВА15s-3 (100°/130°)**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя ВА15s-3 (100°/130°) подано на аркуші 7004-11D.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	15,30	+ 0,01 - 0,0
D	6,32	+ 0,0 - 0,01
D ₁	7,5	+ 0,02 - 0,0
N	8,9	+ 0,0 - 0,01
Q	3,05	+ 0,0 - 0,1
Q	2,50	+ 0,0 - 0,04
R	20,5	+ 0,0 - 1,0
α	100°	+ 5' - 5'
β	130°	+ 5' - 5'
γ	Приблизно 60°	—
δ	Приблизно 10°	—

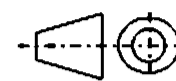
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $A_{\text{макс}}$, $N_{\text{мін}}$, $D_{\text{мін}}$, $D_{1 \text{ макс}}$ і розташування штифтів цоколів ВА15s-3 (100°/130°) на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр до проходження штифтів через пази Q.

Потім цоколь повертають на невеликий кут і затискають так, щоб принаймні два штифти дотикалися до поверхні S. У цьому положенні контактувальна поверхня повинна бути не нижче поверхні X, але не повинна виступати над поверхнею Z.

60061-3 IEC 7006-11E-1

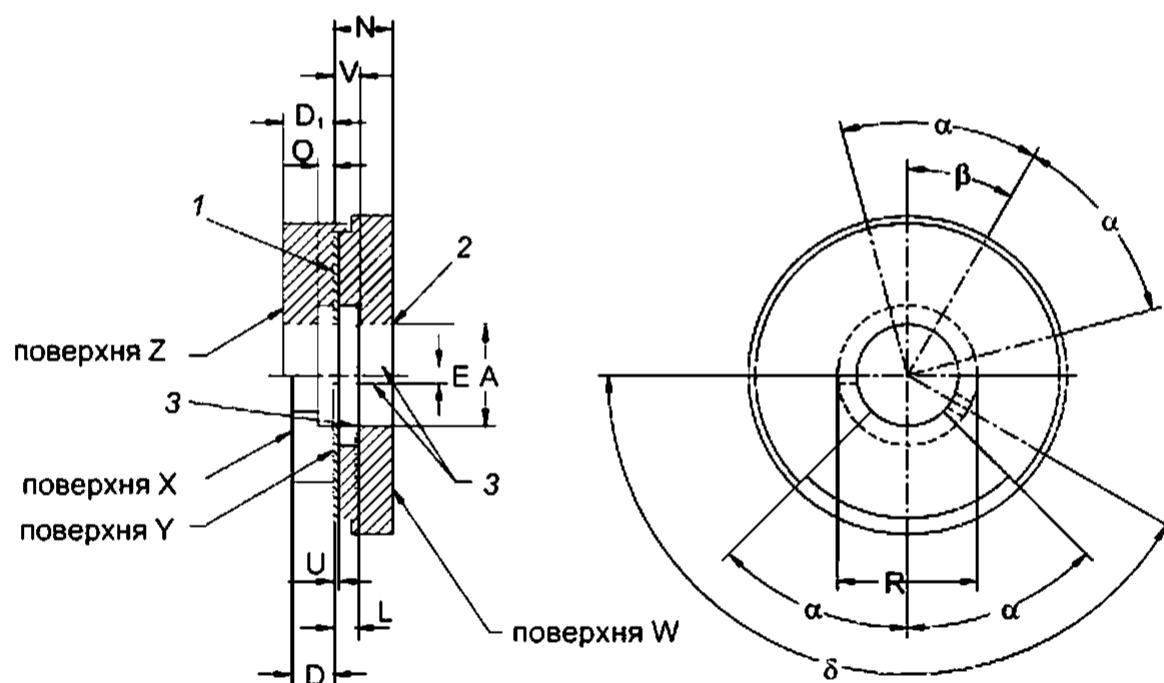
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ЦОКОЛІВ
BAW15**



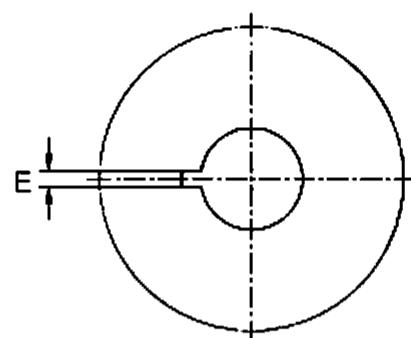
1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів BAW15 подано на аркуші 7004-11E.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	15,3	+0,01 0
D	6,32	0 -0,01
D ₁	7,5	+0,01 0
E	2,5	0 -0,04
L	3,4	+0,01 0
N	8,9	0 -0,02
O	2,3	+0,01 0
R	21	+0,5 -0,5
U	0,8	0 -0,01
V	4	+0,1 -0,1
α	45°	+1° -1°
β	30°	+1° -1°
γ	150°	+5' -5'



- 1 — центральна пластинка;
- 2 — гострий край;
- 3 — краї злегка скошено.

60061-3 IEC 7006-11F-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ЦОКОЛІВ
BAW15**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $A_{\text{макс}}$, $D_{1 \text{ мин}}$, $D_{1 \text{ макс}}$, $L_{\text{макс}}$ і кутового розташування штифтів цоколів BAW15.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

а) Для перевіряння розміру $A_{\text{макс}}$ і кутового розташування штифтів.

Коли цоколь вставлено у калібр зі сторони поверхні W , а штифти розміщено в передбачених пазах, повинна з'явитись можливість вставляювання цоколя на таку глибину, щоб базовий (нижчий) штифт був нижче поверхні Y .

Щоб перевірити це, цоколь обертають у відповідному напрямку доти, поки штифт не з'явиться у прорізі.

б) Для перевіряння розмірів $D_{1 \text{ мин}}$, $D_{1 \text{ макс}}$.

Після вдалого завершення випробовування з перевіряння розміру $A_{\text{макс}}$, згідно з а), як наведено вище, до цоколя, що все ще перебуває в калібрі, прикладають зусилля, щоб призвести до дотику верхньої поверхні базового штифта з поверхнею Y .

У цьому положенні цоколя контактвальні поверхні повинні бути нарівні, або над поверхнею X , але не повинні виступати над поверхнею Z .

с) Для перевіряння розміру $L_{\text{макс}}$.

Цоколь, який перебуває в калібрі згідно з б), як наведено вище, з видимим у прорізі базовим штифтом, повільно обертають притискаючи доти, поки базовий штифт не зникне з прорізі.

Під час цього руху не повинно виникати жодної протидії обертанню.

60061-3 IEC 7006-11F-1

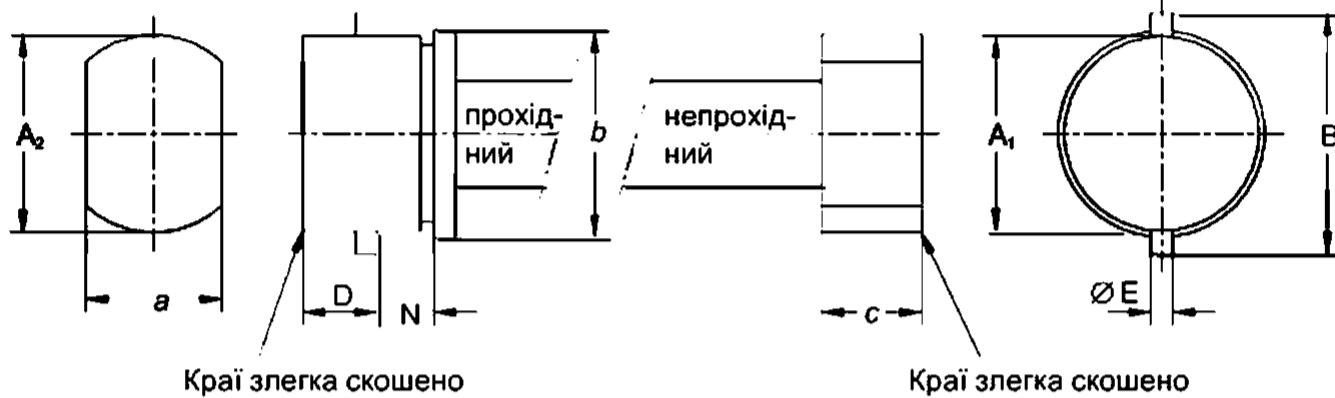
КАЛІБРИ ПРОБКИ ДЛЯ ПАТРОНІВ ВА21, В15 і В22



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів ВА21, В15 і В22 подано на аркушах 7005-15, 7005-16 і 7005-10 відповідно.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів A_{\min} , A_{\max} , B_{\min} , $D_{1 \min}$, N_{\max} і діаметрального розташування пазів патронів ВА21, В15 і В22 відповідно.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кінець калібру «прохідний» вставляють у патрон і повертають його так, щоб штифти пройшли під найнижчими точками утримувальних пазів і досягли положення точки опорної поверхні без застосування надмірного зусилля. Вставляти кінець калібру «непрохідний» під дією власної ваги повинно бути неможливим.

Це випробовування треба виконати принаймні двічі. За другим разом калібр повертають на кут приблизно 90° .

У випадку конструкції «повністю керамічний» кінець калібру «непрохідний» можна вставити під дією власної ваги, але не у всіх положеннях. Крім того, патрон повинен відповідати випробовуванню з калібром, показаним на аркушах 7006-12D (В15) або 7006-В (В22).

Позначки	Розмір			Допустимі відхилення
	ВА21 ¹⁾	В15	В22	
A1	21,7	15,3	22,3	+ 0,0 - 0,01
A2	21,8	15,5	22,7	+ 0,01 - 0,0
B	25,4	17,47	27,65	+ 0,0 - 0,01
D	15,5	8	8,53	+ 0,0 - 0,01
E	2,6	2,5	2,5	+ 0,0 - 0,01
N	5	6,8	6,5	+ 0,02 - 0,0
a	15,5	10,5	15,5	+ 1,0 - 0,0
b	22,8	16,5	23,7	+ 0,5 - 0,0
c	11,5	9,5	11,5	+ 1,0 - 0,0
Маса, кг	0,3	0,2	0,3	+ 10 % - 10 %

¹⁾ — Калібр, призначений для патронів ВА21-3, повинен мати три штифти, розташовані під кутом 120° , як показано на аркуші 7004-13. Допустимі відхилення кута мають бути $\pm 15'$.

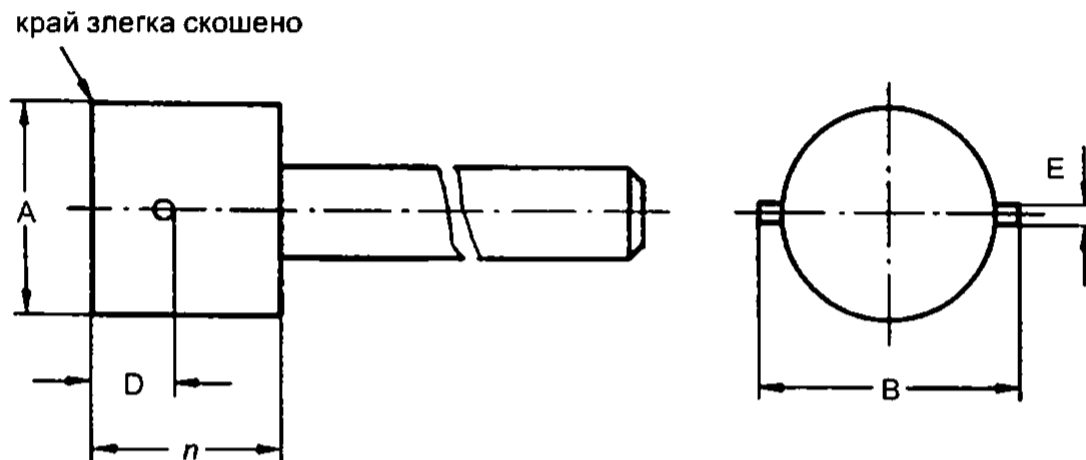
60061-3 ІЕС 7006-12-8

**ДОДАТКОВІ «ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ
ДЛЯ ПАТРОНІВ В22d і ВУ22d**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів В22d і ВУ22d подано на аркушах 7005-10 і 7005-17 відповідно.
Примітка. Необхідно звернути увагу на обмежене застосування цих калібрів. Див. «ПРИЗНАЧЕНІСТЬ» нижче.



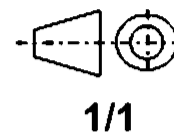
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Калібр застосовують тільки для перевіряння взаємозамінності в частині, що стосується цоколів В22d і ВУ22d на готових лампах відповідно, після випробовування на тривкість до нагрівання за нормальних кліматичних умов роботи.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон і розміщують штифти у точці фіксування без прикладання надмірного зусилля.

Позначки	Розмір		Допустимі відхили
	В22d	ВУ22d	
A	22,2		+ 0,01 - 0,0
B	27,55		+ 0,01 - 0,0
D	8,02	9,02	+ 0,01 - 0,0
E	2,2		+ 0,01 - 0,0
n	20		+ 1 - 1

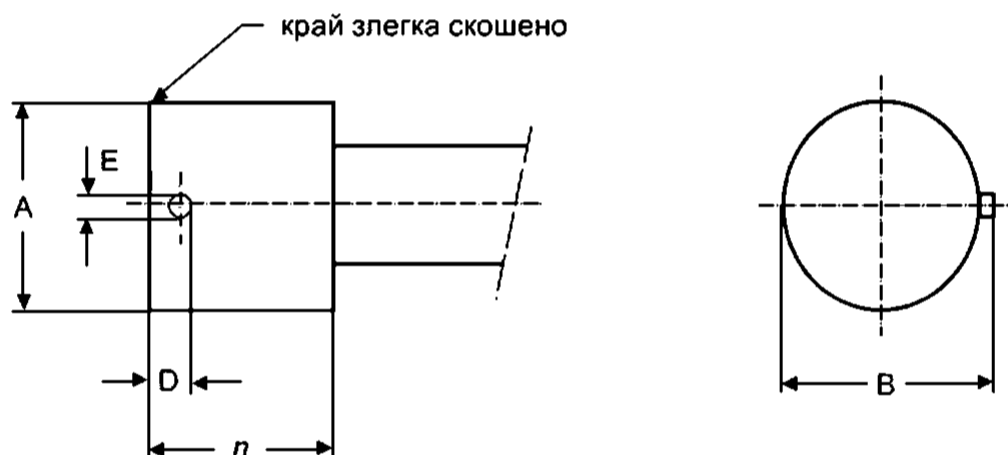
60061-3 IEC 7006-12A-2

**«НЕПРОХІДНИЙ» / УТРИМУВАЛЬНИЙ КАЛІБР
ДЛЯ ПАТРОНІВ В22**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона В22 подано на аркуші 7005-10.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Застосування цього калібру обмежено такими призначеннями:

а) Для перевіряння максимального внутрішнього діаметра, розміру А, патрона конструкції «повністю керамічний», відповідно до аркуша 7005-10 щодо утримування цоколів двома штифтами і обмеження кутового переміщення ламп.

б) Для перевіряння максимального внутрішнього діаметра, розміру А, патрона, відповідно до аркуша 7005-10 щодо утримування цоколів двома штифтами і обмеження кутового переміщення ламп, після випробовування згідно з розділом 18. Загальні вимоги щодо тривкості до нагрівання IEC 61184: байонетні патрони.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

а) У разі осі калібру, паралельної осі патрона, калібр (зокрема штифт), не повинен входити в отвір патрона, крім пазів J в інших точках, які не є передбачені для підтримування цоколя лампи.

б) Калібр вставляють в отвір патрона до розташування штифта в одному з пазів J і повертають доти, поки він не розташується у відповідній точці фіксування. Калібр в той час переміщують боком проти напрямку штифта аж до упору для того, щоб зменшити утримування до мінімуму.

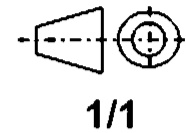
У цьому положенні повинно бути неможливе переміщення калібру, коли до нього прикладено осьове зусилля витягування.

Це випробовування повторюють для іншого паза J.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	21,75	+ 0,0 - 0,01
B	23,2	+ 0,01 - 0,0
D	4,25	+ 0,0 - 0,05
E	2,0	+ 0,01 - 0,01
n	20	+ 1 - 1

60061-3 IEC 7006-12B-2

ДОДАТКОВИЙ «ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ В15d



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона В15 подано на аркуші 7005-16.



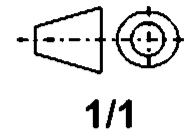
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Калібр треба застосовувати тільки для перевіряння взаємозамінності в частині, що стосується цоколів на готових лампах після випробовування згідно з розділом 18. Загальні вимоги щодо тривкості до нагрівання IEC 61184: байонетні патрони.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон і розташовують штифти у точках фіксування без прикладання надмірного зусилля.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	15,26	+ 0,01 - 0,0
D	7,52	+ 0,01 - 0,0
E	2,2	+ 0,01 - 0,0
P	17,45	+ 0,01 - 0,0
n	20	+ 1 - 1

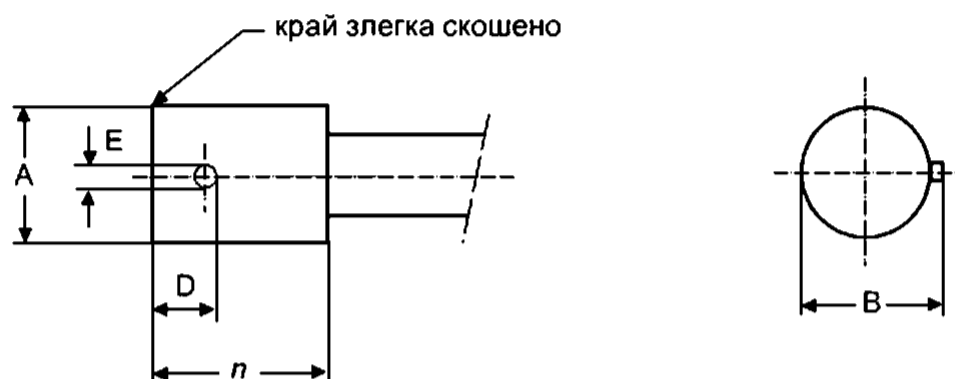
60061-3 IEC 7006-12C-2

**«НЕПРОХІДНИЙ»/УТРИМУВАЛЬНИЙ КАЛІБР
ДЛЯ ПАТРОНІВ В15**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона В15 подано на аркуші 7005-16.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Застосування цього калібру обмежено такою призначеністю:

а) Для перевіряння максимального внутрішнього діаметра, розміру А патрона конструкції «повністю керамічний», відповідно до аркуша 7005-16, щодо утримування цоколів двома штифтами і обмеження кутового переміщення ламп.

б) Для перевіряння максимального внутрішнього діаметра, розміру А патрона відповідно до аркуша 7005-16, щодо утримування цоколів двома штифтами і обмеження кутового переміщення ламп, після випробовування згідно з розділом 18. Загальні вимоги щодо тривкості до нагрівання ІЕС 61184: байонетні патрони.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

а) У разі осі калібру, паралельної осі патрона, калібр (зокрема штифт), не повинен входити в отвір патрона, крім пазів J в інших точках, які не є передбачені для підтримування цокля лампи.

б) Калібр вставляють в отвір патрона до проходження штифта в один з пазів J і повертають доти, поки він не розташується у відповідній точці фіксування. Калібр в той час переміщують боком проти напрямку штифта аж до упору для того, щоб зменшувати утримування до мінімуму.

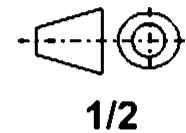
У цьому положенні повинно бути неможливе переміщення калібру, коли до нього прикладено осьове зусилля витягання.

Це випробовування повторюють для іншого паза J.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	15,0	+ 0,0 - 0,01
B	15,9	+ 0,01 - 0,0
D	4,25	+ 0,0 - 0,05
E	2,0	+ 0,01 - 0,01
n	20	+ 1 - 1

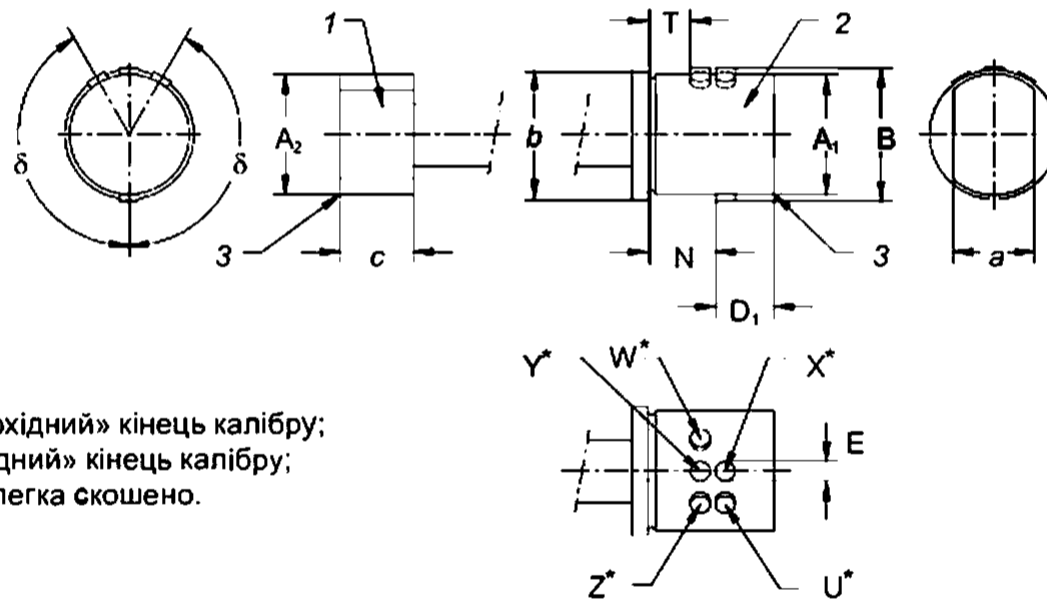
60061-3 ІЕС 7006-12D-2

КАЛІБРИ ДЛЯ ПАТРОНІВ BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 і BAZ15



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 і BAZ15 подано на аркушах
7005-12 і 7005-13 відповідно.



- 1 — «непрохідний» кінець калібру;
- 2 — «прохідний» кінець калібру;
- 3 — край злегка скошено.

Позначки	Розмір						Допустимі відхилення
	BA9	BA15	BAU15	BAW15	BAY15	BAZ15	
A ₁	9,3	15,32	15,32	15,32	15,32	15,32	0 -0,01
A ₂	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
D ₁	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'
Маса	0,1 кг	0,2 кг	0,2 кг	0,2 кг	0,2 кг	0,2 кг	+10 % -10 %

60061-3 IEC 7006-12E-3

	КАЛІБРИ ДЛЯ ПАТРОНІВ BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 і BAZ15	2/2
--	--	------------

*Штифт U застосовують тільки у випадку BAU15, коли він заміняє штифти W, X, Y і Z.
Штифт W застосовують тільки у випадку BAW15, коли він заміняє штифти U, X, Y і Z.
Штифт X застосовують тільки у випадку BA15, коли він заміняє штифти U, W, Y і Z.
Штифт Y застосовують тільки у випадку BAY15, коли він заміняє штифти U, W, X і Z.
Штифт Z застосовують тільки у випадку BAZ15, коли він заміняє штифти U, W, X і Y.
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів A_{\min} , A_{\max} , B_{\min} , $D_{1\min}$, N_{\max} і діаметрального або кутового розташування пазів патронів BA9, BA15, BAU15, BAW15, BAY15 і BAZ15 і розміру T_{\max} патронів BAW15, BAY15 і BAZ15 відповідно.
ВИПРОБОВУВАННЯ: Кінець калібру «прохідний», без прикладання надмірного зусилля, вставляють у патрон, і повертають його так, щоб штифти пройшли під найнижчими точками утримувальних пазів і досягли положення точки опорної поверхні.
Вставити кінець калібру «непрохідний» під дією власної ваги повинно бути неможливо.
Це випробовування виконують двічі. Вдруге калібр повертають на кут, що дорівнює приблизно 90° .

60061-3 IEC 7006-12E-3

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
В ПАТРОНАХ ВА9, ВА15, ВАУ15, ВАW15,
ВАУ15 і ВАZ15**



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів ВА9, ВА15, ВАУ15, ВАW15, ВАУ15 і ВАZ15 подано на аркушах
7005-12 і 7005-13 відповідно.

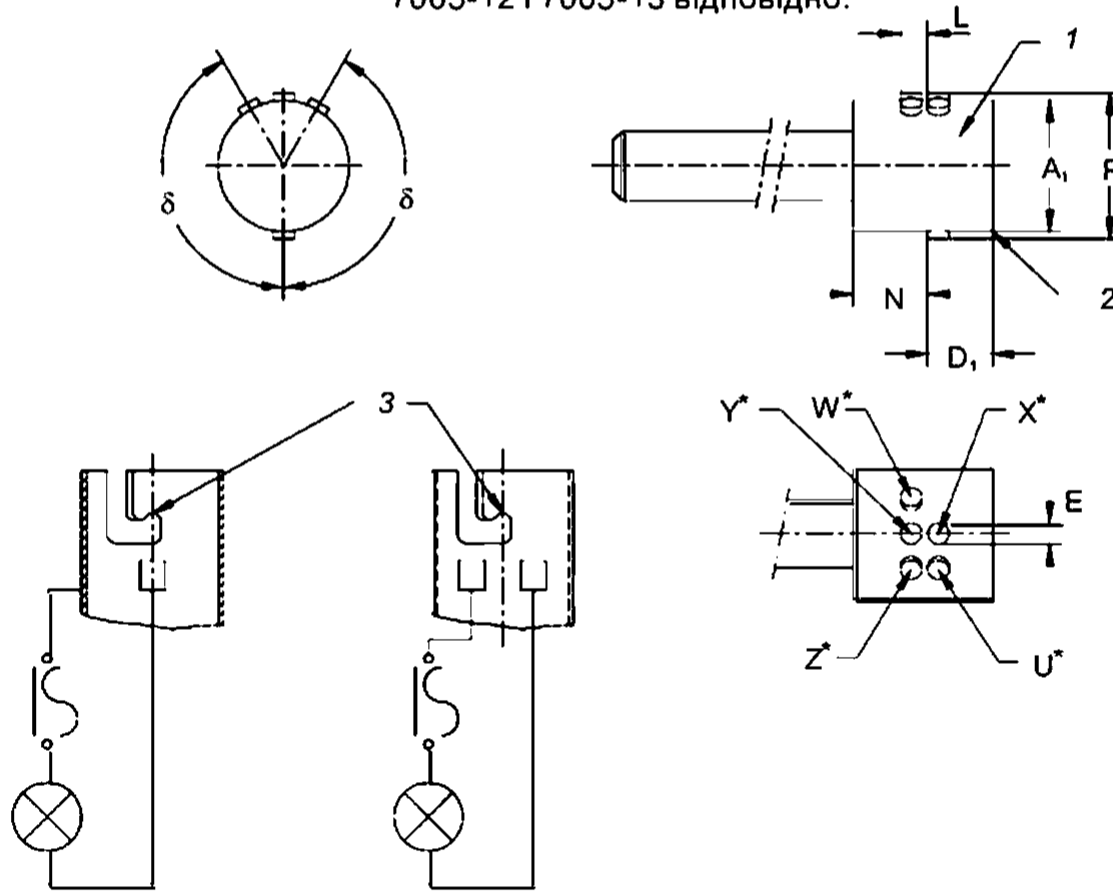


Схема випробовування

ВА9, ВА15s, ВАУ15s, ВА15d, ВАУ15d,
ВАW15s, ВАУ15s, ВАZ15s ВАW15d, ВАУ15d, ВАZ15d

1 — метал;
2 — край злегка скошено;
3 — точка фіксування.

Позначки	Розмір						Допустимі відхили
	ВА9	ВА15	ВАУ15	ВАW15	ВАУ15	ВАZ15	
A ₁	9,08	15,05	15,05	15,05	15,05	15,05	+ 0,01 0
D ₁	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'

60061-3 IEC 7006-12F-3

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
В ПАТРОНАХ ВА9, ВА15, ВАU15, ВАW15,
ВАУ15 і ВАZ15**

2/2

*Штифт U застосовують тільки у випадку ВАU15, коли він заміняє штифти W, X, Y і Z.
Штифт W застосовують тільки у випадку ВАW15, коли він заміняє штифти U, X, Y і Z.
Штифт X застосовують тільки у випадку ВА15, коли він заміняє штифти U, W, Y і Z.
Штифт Y застосовують тільки у випадку ВАУ15, коли він заміняє штифти U, W, X і Z.
Штифт Z застосовують тільки у випадку ВАZ15, коли він заміняє штифти U, W, X і Y.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння наявності контакту «мінімального» цоколя в патронах ВА9, ВА15, ВАU15, ВАW15, ВАУ15 і ВАZ15 відповідно.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон у разі нормального положення цоколя і затримують штифти навпроти відповідних точок фіксування.
У цьому положенні індикаторна лампа повинна засвітитися.

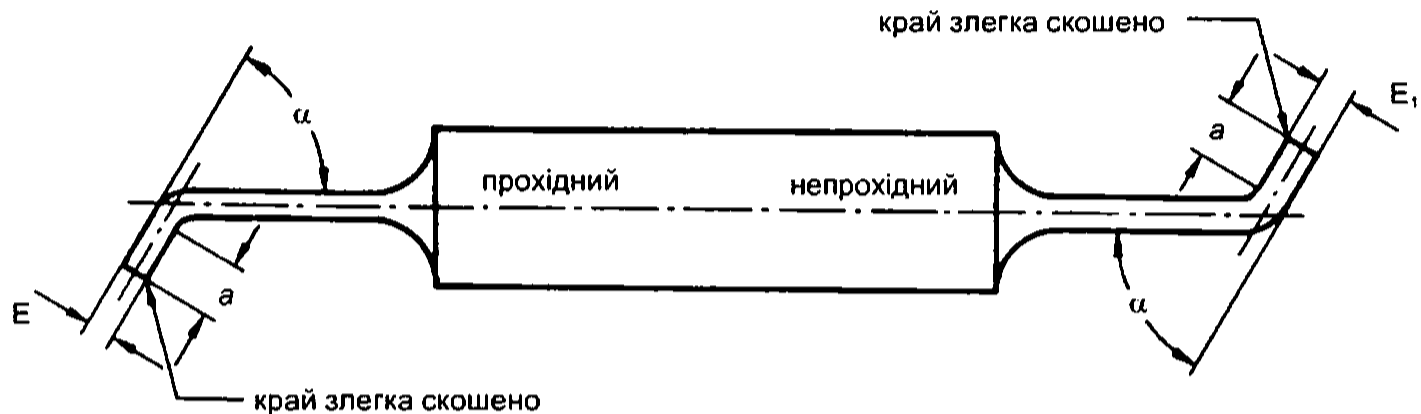
60061-3 IEC 7006-12F-3

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПАЗІВ У ПАТРОНАХ
B15d, B22d, B22d-3
і BY22d**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів B15d, B22d, B22d-3 і BY22d подано на аркушах 7005-16, 7005-10, 7005-10A
і 7005-17 відповідно.



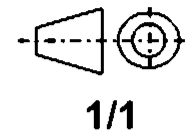
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімальної і максимальної ширини пазів патронів B15d, B22d, B22d-3 і BY22d відповідно.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Паз вважають відповідним, якщо кінець калібру «прохідний» входить у паз і проходить під стопором доти, поки не зупиниться у місці, передбаченому для байонетного штифта і якщо кінець калібру «непрохідний» не може увійти в прямолінійну частину паза.

Позначки	Розмір		Допустимі відхилення
	B15d	B22d, B22d-3 і BY22d	
E	2,7		+ 0,0 - 0,01
E ₁	3,2	3,8	+ 0,01 - 0,0
a	6		+ 0,5 - 0,5
α	Приблизно 60°		—

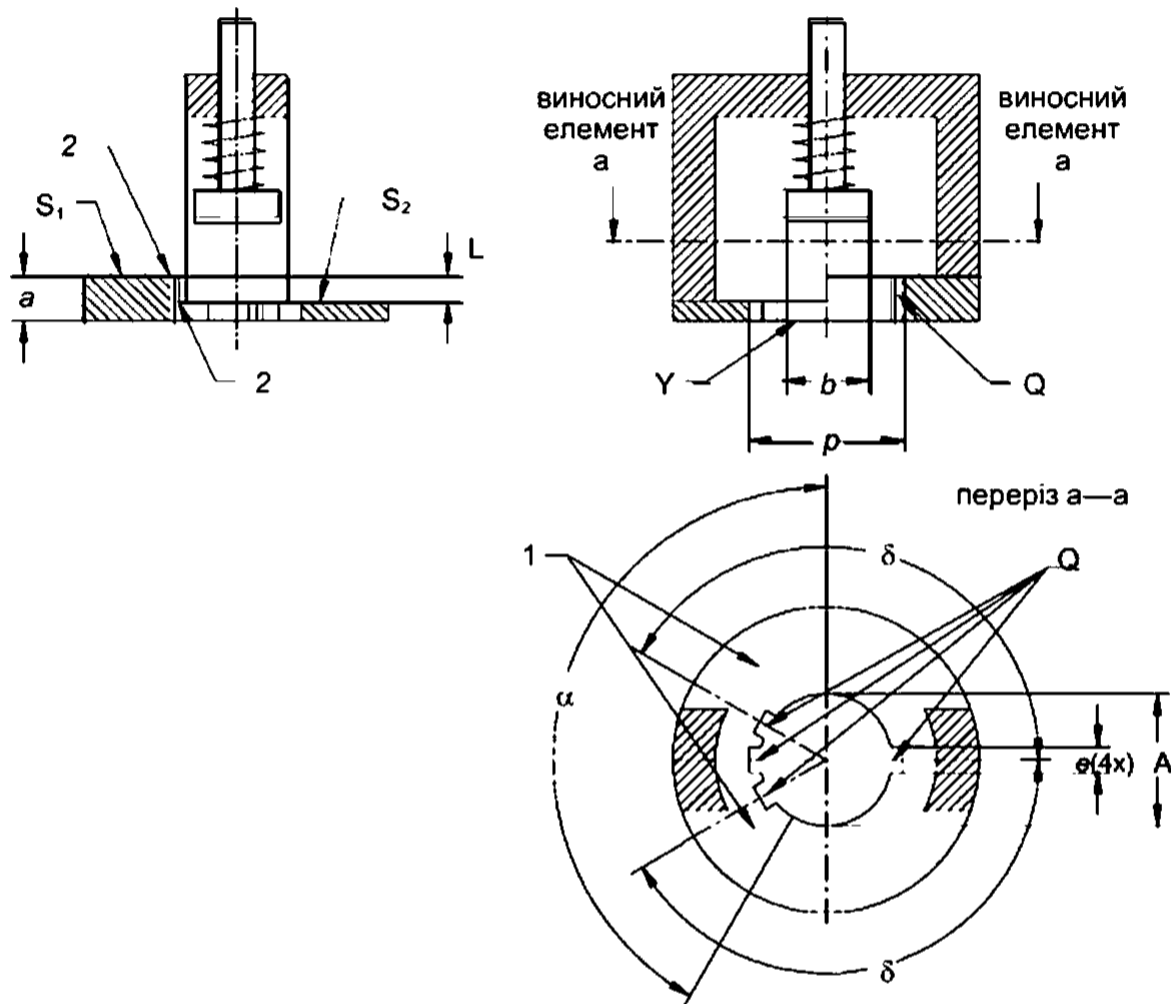
60061-3 IEC 7006-13-5

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ УТРИМУВАННЯ
ЦОКОЛІВ ВА15, ВАУ15, ВАW15, ВАУ15
і ВАZ15**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів ВА15, ВАУ15, ВАW15, ВАУ15 і ВАZ15 подано на аркушах
7004-11А, 7004-19, 7004-11Р, 7004-11В і 7004-11С відповідно.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
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'

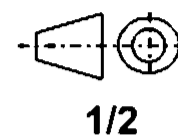
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння утримування цоколів ВА15, ВАУ15, ВАW15, ВАУ15 і ВАZ15 в їхніх патронах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр зі сторони отвору Y до проходження штифтів через пази Q. Потім цоколь обертають на невеликий кут і притискають поршнем так, щоб під час випробовування цоколя ВА15 або ВАУ15 принаймні один із штифтів вільно доторкнувся до поверхні S₁ і у випадку цоколів ВАW15, ВАУ15 або ВАZ15 до поверхні S₁ і S₂.

У цьому положенні зусилля пружини має бути 10 Н і цоколь повинен утримуватися в калібрі незалежно від проміжку між цоколем і калібром.

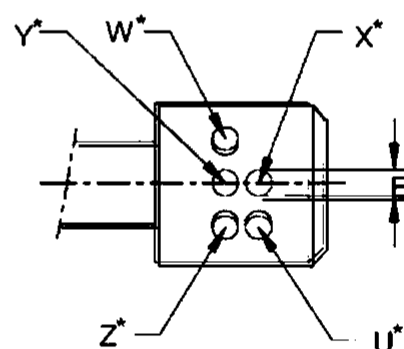
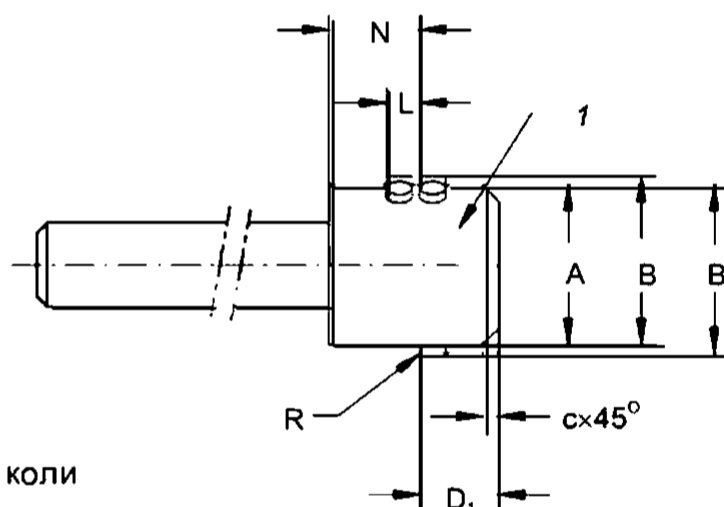
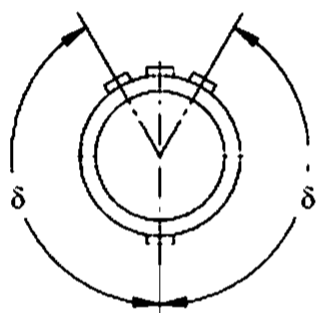
60061-3 ІЕС 7006-14-2

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ВСТАВЛЯННЯ
ЦОКОЛІВ У ПАТРОНИ ВА15, ВАУ15, ВАW15, ВАУ15
і ВАZ15**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів ВА15, ВАУ15, ВАW15, ВАУ15 і ВАZ15 подано на аркуші 7004-13.



* Штифт U застосовують тільки у випадку ВАУ15, коли він заміняє штифти W, X, Y і Z.

Штифт W застосовують тільки у випадку ВАW15, коли він заміняє штифти U, X, Y і Z.

Штифт X застосовують тільки у випадку ВА15, коли він заміняє штифти U, W, Y і Z.

Штифт Y застосовують тільки у випадку ВАУ15, коли він заміняє штифти U, W, X і Z.

Штифт Z застосовують тільки у випадку ВАZ15, коли він заміняє штифти U, W, X і Y.

Позначки	Розмір					Допустимі відхили
	ВА15	ВАУ15	ВАW15	ВАУ15	ВАЗ15	
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
D ₁	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'

60061-3 IEC 7006-14A-3

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ВСТАВЛЕННЯ
ЦОКОЛІВ У ПАТРОНИ BA15, BAU15, BAW15,
BAY15 і BAZ15**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ:

- 1) Щоб пересвідчитись у тому, що цоколі BAY15, не можна вставляти і утримувати у патроні BAY15, якщо їх обернуто на 180° від правильного положення.
- 2) Щоб пересвідчитись у тому, що цоколі BAW15, BAY15 або BAZ15, не можуть утримуватись у відповідному патроні, коли їх тільки частково правильно вставлено у штифтові пази.
- 3) Щоб пересвідчитись, що в патронах BA15, BAU15, BAW15, BAY15 або BAZ15, неможливо вставити цоколі з іншою конструкцією.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Наведені нижче випробовування проводять у зазначеному порядку після виконання відповідних калібрувальних випробовувань

1а) Калібр, із штифтами, зміщеними на 180° від правильного положення, вставляють у патрон доти, поки штифт Y не увійде в штифтовий паз. Тоді до калібру прикладають, за годинниковою стрілкою, крутильний момент 1,15 Н·м **. Крутильний момент не прикладають раптово, однак збільшують його послідовно від нуля. Протягом прикладання крутильного моменту не повинно бути помітно повертання калібру в патроні.

1b) Калібр, із штифтами, зміщеними на 180° від правильного положення, вставляють у патрон і втискають аж поки він не увійде, прикладаючи осьове зусилля, яке не перевищує 50 Н **.

До калібру прикладають, за годинниковою стрілкою, крутильний момент 1,15 Н·м **. Крутильний момент не прикладають раптово, однак збільшують його послідовно від нуля. Протягом прикладання крутильного моменту не повинно бути помітно повертання калібру в патроні.

2а) Калібр, із штифтами у правильному положенні, вставляють у патрон доти, поки штифт Y або відповідно штифт Z не увійде в штифтовий паз. До калібру прикладають, за годинниковою стрілкою, крутильний момент 1,15 Н·м **. Крутильний момент не прикладають раптово, однак збільшують його послідовно від нуля. Протягом прикладання крутильного моменту не повинно бути помітно повертання калібру в патроні.

2b) Калібр, із штифтами у правильному положенні, вставляють у патрон, притискають, аж поки він не увійде, і тоді обертають за годинниковою стрілкою.

Штифти калібру повинні увійти і утримуватися в утримувальних пазах патрона.

3) Вставити і обернути в патроні калібри з іншою конструкцією повинно бути неможливо, поки один або два штифти калібру утримуються в штифтових пазах патрона.

Прикладене осьове зусилля вставляння не повинно перевищувати 50 Н **.

Прикладений за годинниковою стрілкою крутильний момент не повинен перевищувати 1,15 Н·м **.

** Значення зусилля і крутильного моменту перебуває на розгляді.

Примітка. Якщо будь-яку частину патрона, яка щільно прилягає до цокolia, виконано з термопластичного матеріалу, то патрон випробовують одразу після перебування його щонайменше протягом 10 год за температури довкілля (23 ± 2) °C.

60061-3 IEC 7006-14A-3

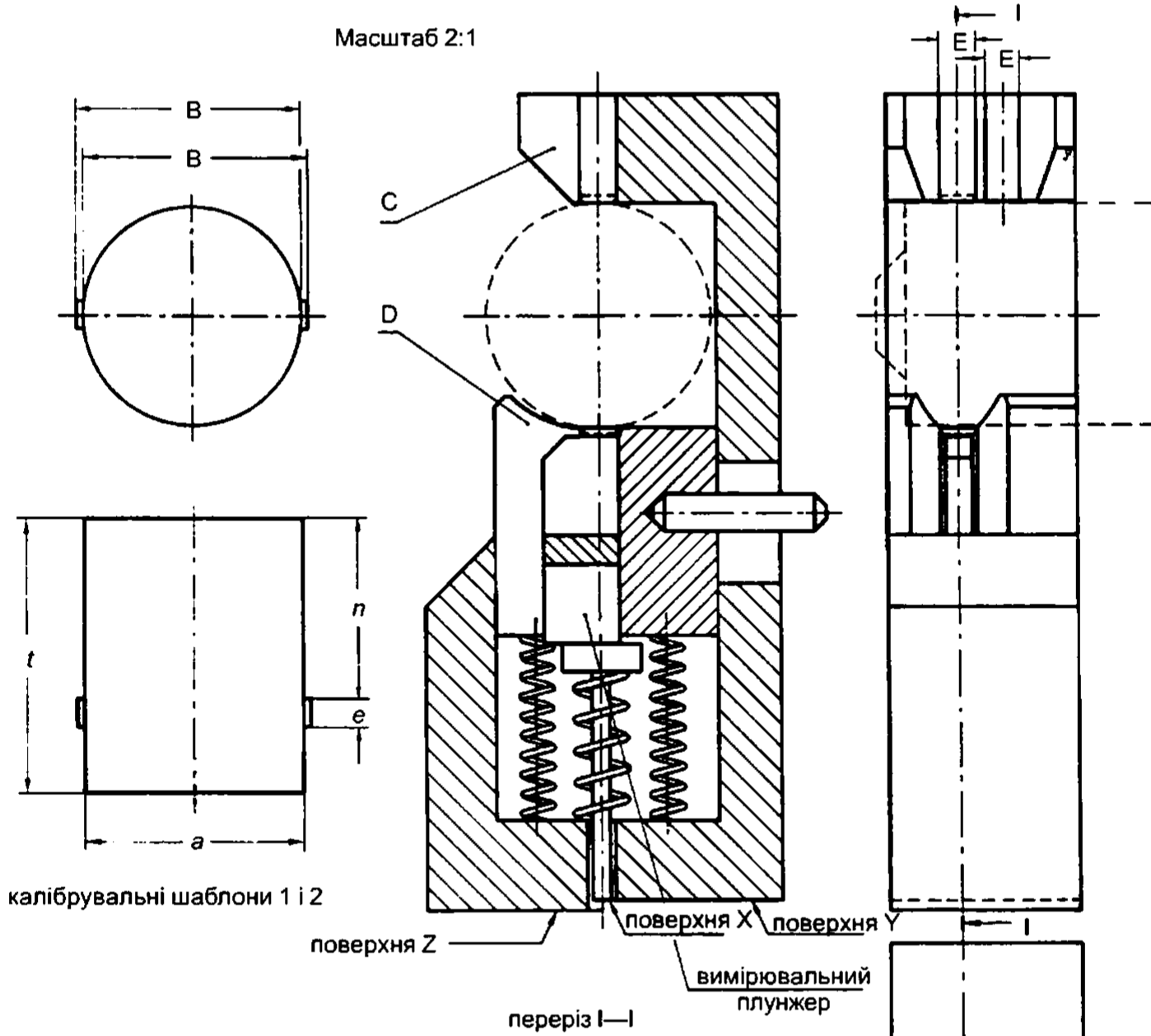
КАЛІБР ДЛЯ РОЗМІРУ В ЦОКОЛІВ ВА15 і ВАУ15d НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів ВА15 і ВАУ15d подано на аркушах 7004-11А і 7004-11В відповідно.
Примітка. Калібр працює як порівняльний пристрій і потребує калібрування за допомогою калібрувальних шаблонів.

Масштаб 2:1



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
B_1	15,65	+ 0,0 - 0,005
B_2	16,15	+ 0,005 - 0,0
E	2,5	+ 0,0 - 0,04
L	3,20	+ 0,005 - 0,005
N	Максимально 8,3	—

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
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

60061-3 IEC 7006-14B-1

**КАЛІБР ДЛЯ РОЗМІРУ В ЦОКОЛІВ BA15 і BAУ15d
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $V_{\text{мін}}$ і $V_{\text{макс}}$ цоколів BA15 і BAУ15d на готових лампах.

КАЛІБРУВАННЯ: Коли калібрувальний шаблон 1 перебуває між затискачами C і D калібру, тоді край поверхні X плунжера повинен бути в тій самій площині, що й поверхня Y. Так само, коли в цьому положенні є калібрувальний шаблон 2, поверхня X має бути в тій самій площині, що й поверхня Z.

Якщо в якості індикатора застосовують калібр зі шкалою замість системи плунжер/поверхня, то відповідні відмітки на шкалі повинні відповідати положенням встановлених калібрувальних шаблонів. Відстань між цими двома відмітками визначає діапазон допустимих відхилів розміру B цоколя.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь лампи втискають у калібр між затискачами C і D так, щоб утримувальні штифти розташувалися в пазах, як показано. У випробовуваному положенні поверхня X плунжера має бути в тій самій площині, що й поверхня Y або виступати над нею, але вона не повинна виступати за поверхню Z.

Перевіряють двічі, зразок обертають на 180° між перевірками так, щоб кожний штифт по черзі було виміряно. У випадку цоколів BAУ15d необхідно також переміщувати колбу лампи з одного кінця калібру на інший. Якщо в якості індикатора застосовують калібр зі шкалою, то стрілка не повинна виходити за смугу допуску (Див. КАЛІБРУВАННЯ).

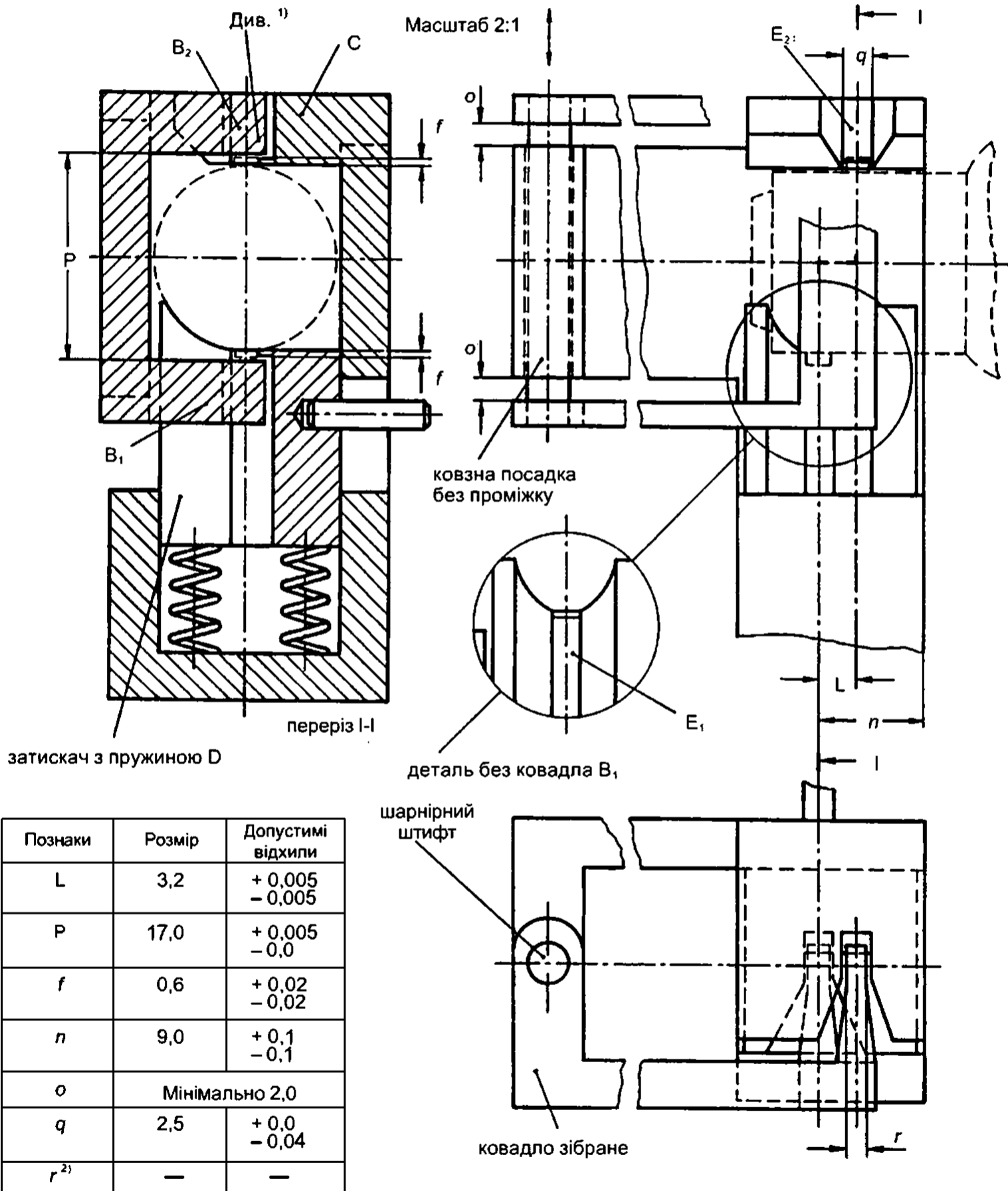
60061-3 IEC 7006-14B-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ РОЗМІРУ $R_{\text{макс}}$
ЦОКОЛІВ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ BAУ15**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя BAУ15 подано на аркуші 7004-11В.



60061-3 IEC 7006-14C-2

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ РОЗМІРУ $R_{\text{макс}}$
ЦОКОЛІВ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ BAУ15**

2/2

¹⁾ Вимірювальні поверхні випробовувальних ковадел повинні мати таку протяжність, щоб перекривати опорні поверхні, визначені розміром f .

²⁾ Цей розмір повинен бути якнайбільшим, оскільки ковадла входять пазами по дузі кола.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розміру $R_{\text{макс}}$ цоколів BAУ15 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: За піднятих ковадел B_1 і B_2 цоколь лампи вставляють у калібр поміж затискачами C і D , базовий штифт розташовують у пазу E_1 , а інший штифт у пазу E_2 .

Треба забезпечити можливість опустити зібране ковадло так, щоб кожне ковадло проходило повністю над кінцями відповідних штифтів.

Зібране ковадло можна розмістити, за необхідності, збоку по шарнірному штифту.

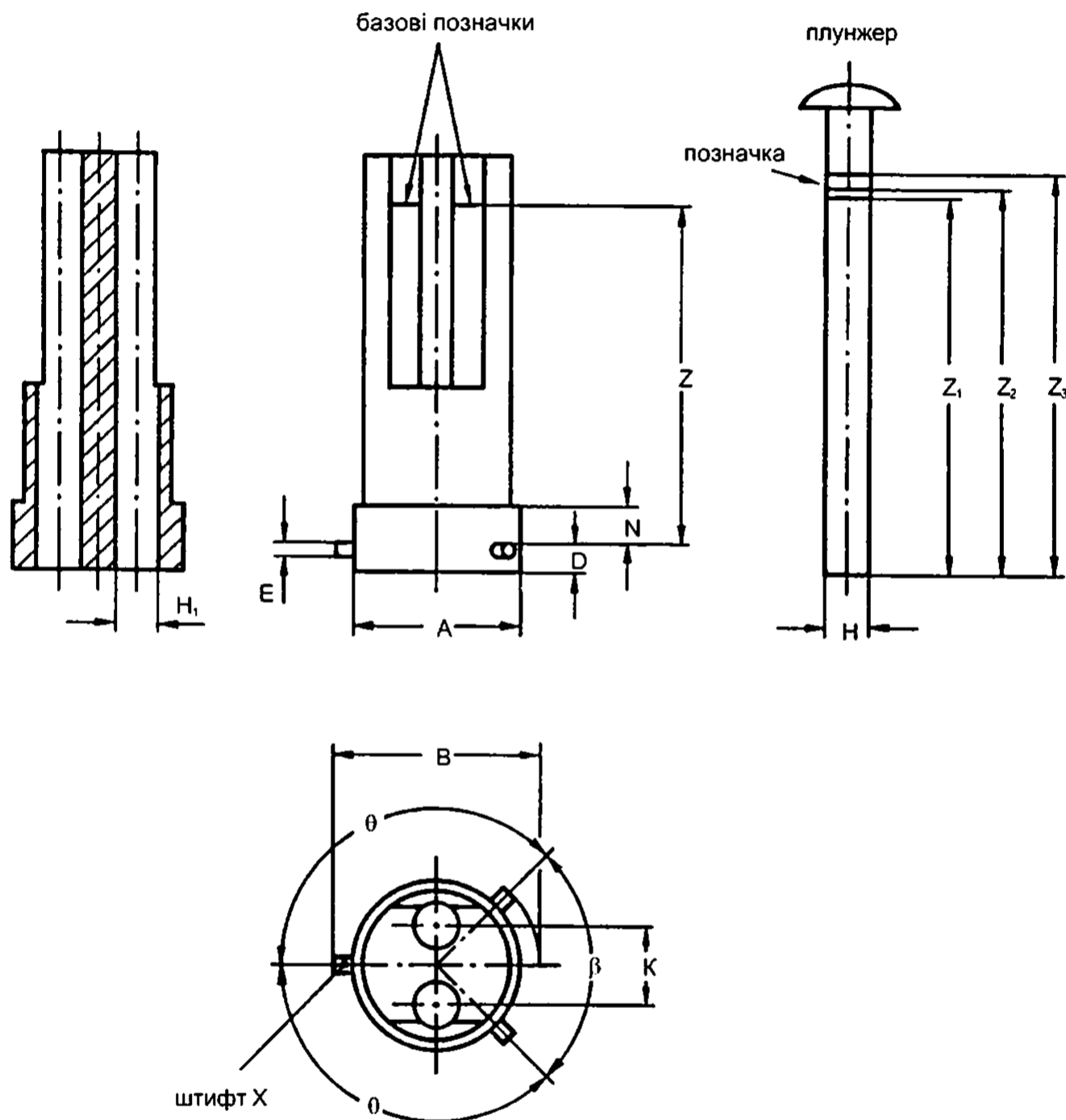
60061-3 IEC 7006-14C-2

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПОЛОЖЕННЯ КОНТАКТУ
І ЗУСИЛЛЯ КОНТАКТУ В БАЙОНЕТНИХ ПАТРОНАХ
B22d-3(90°/135°)**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібрів.
Дані для патрона B22d-3(90°/135°) подано на аркуші 7005-10A.



На рисунках не показано способу закріплення калібру в патроні.
Спосіб закріплення використовують залежно від конструкції випробного патрона.
Однак, потрібно, щоб у всіх випадках, принаймні штифт X і один інший штифт калібру міцно тримався
навпроти відповідної точки фіксування V патрона.

60061-3 IEC 7006-15-7

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПОЛОЖЕННЯ КОНТАКТУ
І ЗУСИЛЛЯ КОНТАКТУ В БАЙОНЕТНИХ ПАТРОНАХ
B22d-3(90°/135°)**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	22,15	+ 0,0 - 0,1	N	Приблизно 5	—
B	27,55	+ 0,0 - 0,2	Z	Приблизно 45	—
D	4,0	+ 0,1 - 0,1	Z ₁	Z + 4,9	+ 0,05 - 0,05
E	2,0	+ 0,2 - 0,0	Z ₂	Z + 6,0	+ 0,05 - 0,05
H	6,0	+ 0,0 - 0,03	Z ₃	Z + 8,0	+ 0,05 - 0,05
H ₁	6,01	+ 0,03 - 0,0	β	90°	+ 30' - 30'
K	10,5	+ 0,1 - 0,1	θ	135°	+ 30' - 30'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів B22d-3(90°/135°) стосовно:

а) розміру $D_{\text{макс}}$:

б) мінімального і максимального зусилля відповідних окремих контактів, якого досягають у разі вставляння цоклів B22d-3(90°/135°) згідно з аркушем 7004-10А, для яких значення розмірів D і D₁ є мінімальне і максимальне відповідно.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

а) Для перевіряння розміру $D_{\text{макс}}$:

Калібр щільно вставляють у патрон. Штифт X і, принаймні, один з інших штифтів тримають навпроти відповідної точки фіксування V. Плунжер вставляють в заготовлений отвір доти, поки він не доторкнеться до одного з контактів патрона. Патрон тримають таким чином, щоб його вісь була вертикальною, калібром догори. Позначка Z₁ на плунжері повинна співпадати, або бути вища від базових позначок на корпусі калібру.

Під час цього випробовування не треба прикладати ніякого зусилля до плунжера.

Випробовування повторюють для іншого контакту патрона.

б) Для перевіряння мінімального і максимального зусилля контакту:

Калібр складають з патроном, як зазначено в а). До плунжера прикладають осьове зусилля доти, поки позначка Z₂ не співпаде з базовими позначками на корпусі калібру. У цьому положенні вимірюють зусилля, воно має бути не менше за мінімальне значення, зазначене на аркуші патрона.

Тоді зусилля збільшують доти, поки позначка Z₃ не співпаде з базовою позначкою.

У цьому положенні вимірюють зусилля, воно повинне бути не більше за максимальне значення, зазначене на аркуші патрона.

Це випробовування повторюють для іншого контакту патрона.

60061-3 IEC 7006-15-7

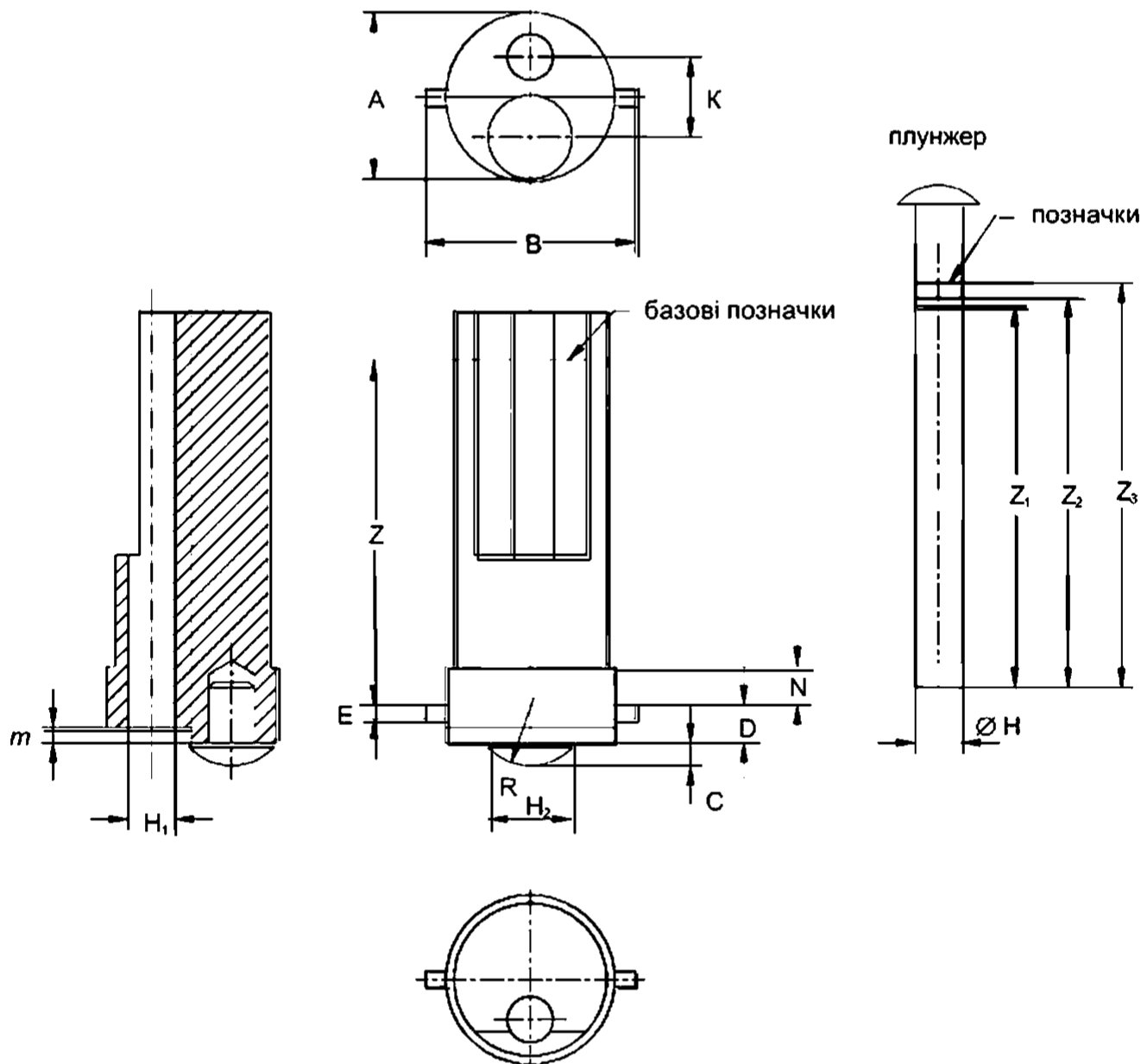
**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПОЛОЖЕННЯ КОНТАКТУ
І ЗУСИЛЛЯ КОНТАКТУ В БАЙОНЕТНИХ ПАТРОНАХ
B22d і BУ22d**



1/3

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібрів.
Дані для патронів B22d і BУ22d подано на аркушах 7005-10 і 7005-17 відповідно.



На рисунку не показано способу закріплення калібру в патроні.

Спосіб закріплення застосовують залежно від конструкції випробного патрона. Однак, потрібно, щоб у всіх випадках обидва штифти калібру міцно трималися навпроти відповідних точок фіксування патрона.

60061-3 IEC 7006-15A-2

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПОЛОЖЕННЯ КОНТАКТУ
І ЗУСИЛЛЯ КОНТАКТУ В БАЙОНЕТНИХ ПАТРОНАХ
B22d і BУ22d**

2/3

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір		Допустимі відхилення
	B22d	BУ22d	
A	22,15	22	+ 0,0 - 0,1
B	27,55		+ 0,0 - 0,2
C	3,0		+ 0,05 - 0,05
D	5,0	6,0	+ 0,0 - 0,05
E	2		+ 0,2 - 0,0
H	6,0		+ 0,0 - 0,03
H ₁	6,01		+ 0,03 - 0,0
H ₂	11		+ 0,1 - 0,0
K	10,5		+ 0,1 - 0,1
N	Приблизно 5 ¹⁾		—
R	7,5		+ 0,2 - 0,2
Z	Приблизно 45		—
Z ₁	Z + 4,9		+ 0,05 - 0,05
Z ₂	Z + 6,0	Z + 7,5	+ 0,05 - 0,05
Z ₃	Z + 8,0	Z + 9,0	+ 0,05 - 0,05
m	2		+ 0,1 - 0,1

¹⁾ Це значення довільне і його рекомендують там, де калібр застосовують для перевірки звичайного підвісного типу патронів. Його визначають, щоб забезпечити якнайточніше імітування циліндричної частини цоколя лампи.

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПОЛОЖЕННЯ КОНТАКТУ
І ЗУСИЛЛЯ КОНТАКТУ В БАЙОНЕТНИХ ПАТРОНАХ
B22d і BY22d**

3/3

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів B22d і BY22d стосовно:

а) розміру $D_{\text{макс}}$;

б) мінімального і максимального зусилля відповідних окремих контактів, якого досягають у разі вставляння цоколів B22d і BY22d, для яких значення розміру D_1 є мінімальне і максимальне відповідно.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

а) Для перевіряння розміру $D_{\text{макс}}$.

Калібр щільно вставляють у патрон. Обидва утримувальні штифти тримають навпроти відповідних точок фіксування. Плунжер вставляють у заготовлений отвір доти, поки він не доторкнеться до одного з контактів патрона. Патрон вставляють таким чином, щоб його вісь була вертикальною, калібром догори. Позначка Z_1 на плунжері має співпадати або бути вищою від базових позначок на корпусі калібру. Під час цього випробовування не треба прикладати ніякого зусилля до плунжера. Випробовування повторюють для іншого контакту патрона.

б) Для перевіряння мінімального і максимального зусилля контакту.

Відповідний калібр зібрано з патроном, як зазначено вище в а). До плунжера прикладають осьове зусилля доти, поки позначка Z_2 не співпаде з базовими позначками на корпусі калібру. У цьому положенні вимірюють зусилля, воно має бути не менше за:

— мінімальне зусилля для патронів B22d, вказане в таблиці 3 IEC 61184, або

— мінімальне зусилля для патронів BY22d, вказане на аркуші патрона 7005-17.

Тоді зусилля збільшують доти, поки позначка Z_3 не співпаде з відповідними позначками. У цьому положенні вимірюють зусилля, воно має бути не більше за:

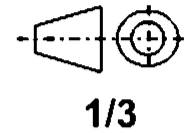
— максимальне зусилля для патронів B22d, вказане в таблиці 3 IEC 61184, або

— максимальне зусилля для патронів BY22d, вказане на аркуші патрона 7005-17.

Це випробовування повторюють для іншого контакту патрона.

60061-3 IEC 7006-15A-2

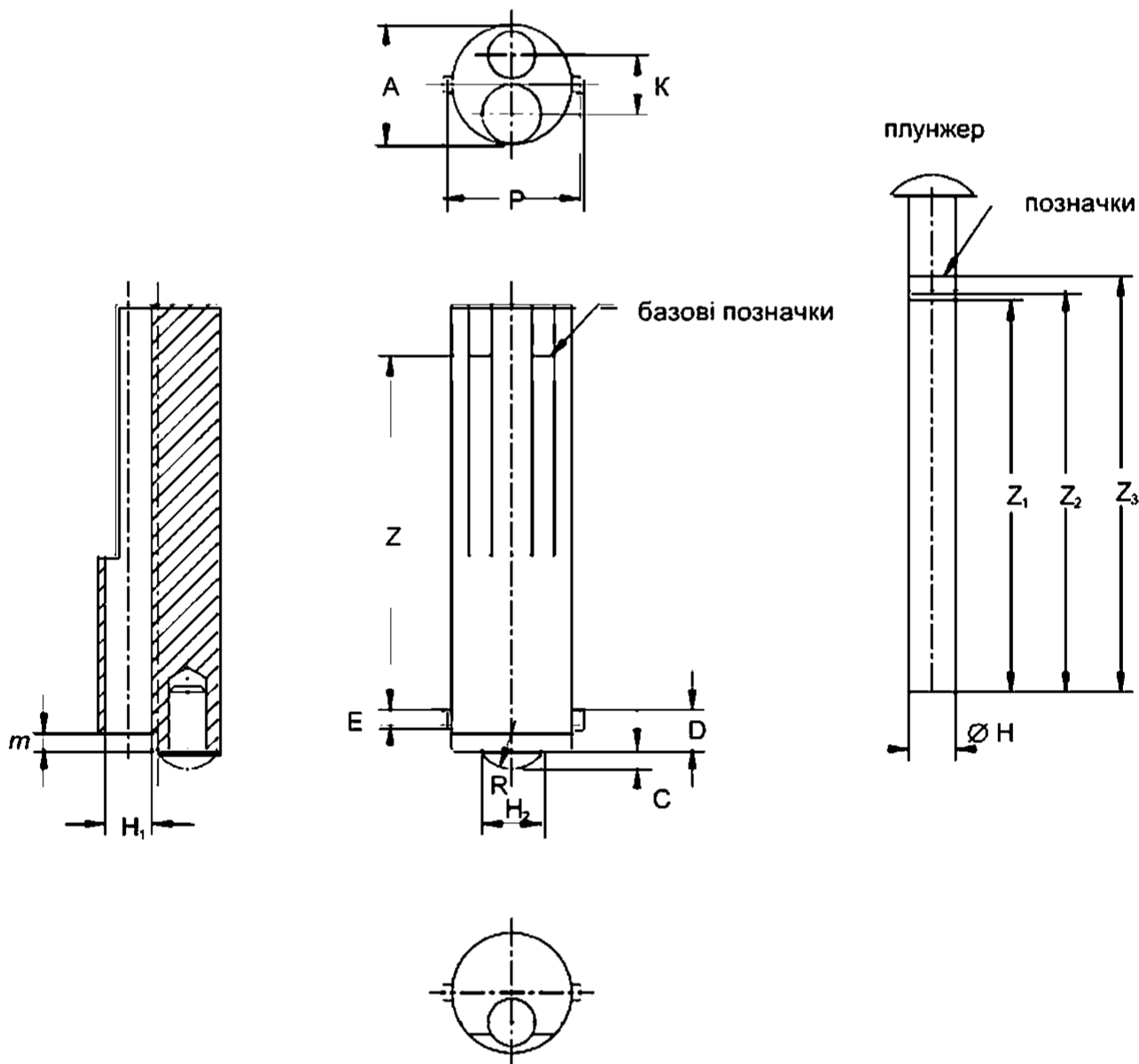
**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПОЛОЖЕННЯ КОНТАКТУ
І ЗУСИЛЛЯ КОНТАКТУ В БАЙОНЕТНИХ ПАТРОНАХ
B15d**



1/3

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібрів.
Дані для патронів B15d подано на аркуші 7005-16.



На рисунку не показано способу закріплення калібру в патроні.

Спосіб закріплення застосовують залежно від конструкції випробного патрона. Однак, потрібно, щоб у всіх випадках обидва штифти калібру міцно трималися навпроти відповідних точок фіксування патрона.

60061-3 IEC 7006-15B-1

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПОЛОЖЕННЯ КОНТАКТУ
І ЗУСИЛЛЯ КОНТАКТУ В БАЙОНЕТНИХ ПАТРОНАХ
В15d**

2/3

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	15,25	+ 0,0 - 0,1
C	2,5	+ 0,05 - 0,05
D	5,0	+ 0,0 - 0,05
E	2	+ 0,2 - 0,0
H	6,0	+ 0,0 - 0,03
H ₁	6,01	+ 0,03 - 0,0
H ₂	7,5	+ 0,1 - 0,0
K	7,5	+ 0,1 - 0,1
P	17,45	+ 0,0 - 0,2
R	4,7	+ 0,2 - 0,2
Z	Приблизно 45	— —
Z ₁	Z + 4,9	+ 0,05 - 0,05
Z ₂	Z + 6,0	+ 0,05 - 0,05
Z ₃	Z + 7,5	+ 0,05 - 0,05
m	2	+ 0,1 - 0,1

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів В15d стосовно:

а) розміру $D_{\text{макс}}$;

б) мінімального і максимального зусилля відповідних окремих контактів, якого досягають у разі вставляння цоклів В15d, для яких значення розміру D_1 є мінімальне і максимальне відповідно.

60061-3 IEC 7006-15B-1

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПОЛОЖЕННЯ КОНТАКТУ
І ЗУСИЛЛЯ КОНТАКТУ В БАЙОНЕТНИХ ПАТРОНАХ
B15d**

3/3

ВИПРОБОВУВАННЯ:

а) Для перевіряння розміру $D_{\text{макс}}$:

Калібр щільно вставляють у патрон. Обидва утримувальні штифти тримають навпроти відповідних точок фіксування. Плунжер вставляють у заготовлений отвір доти, поки він не доторкнеться до одного з контактів патрона. Патрон вставляють так, щоб його вісь була вертикальною, калібром догори. Позначка Z_1 на плунжері повинна співпадати, або бути вищою від базових позначок на корпусі калібру. Під час цього випробовування не треба прикладати ніякого зусилля до плунжера. Випробовування повторюють для іншого контакту патрона.

б) Для перевіряння мінімального і максимального зусилля контакту:

Відповідний калібр з'єднують з патроном, як зазначено вище в а). До плунжера прикладають осьове зусилля доти, поки позначка Z_2 не співпаде з базовими позначками на корпусі калібру. У цьому положенні вимірюють зусилля, воно має бути не менше за мінімальне зусилля, вказане в таблиці 3 ІЕС 61184.

Тоді зусилля збільшують доти, поки позначка Z_3 не співпаде з відповідними позначками. У цьому положенні вимірюють зусилля, воно має бути не більше за максимальне зусилля, вказане в таблиці 3 ІЕС 61184.

Це випробовування повторюють для іншого контакту патрона.

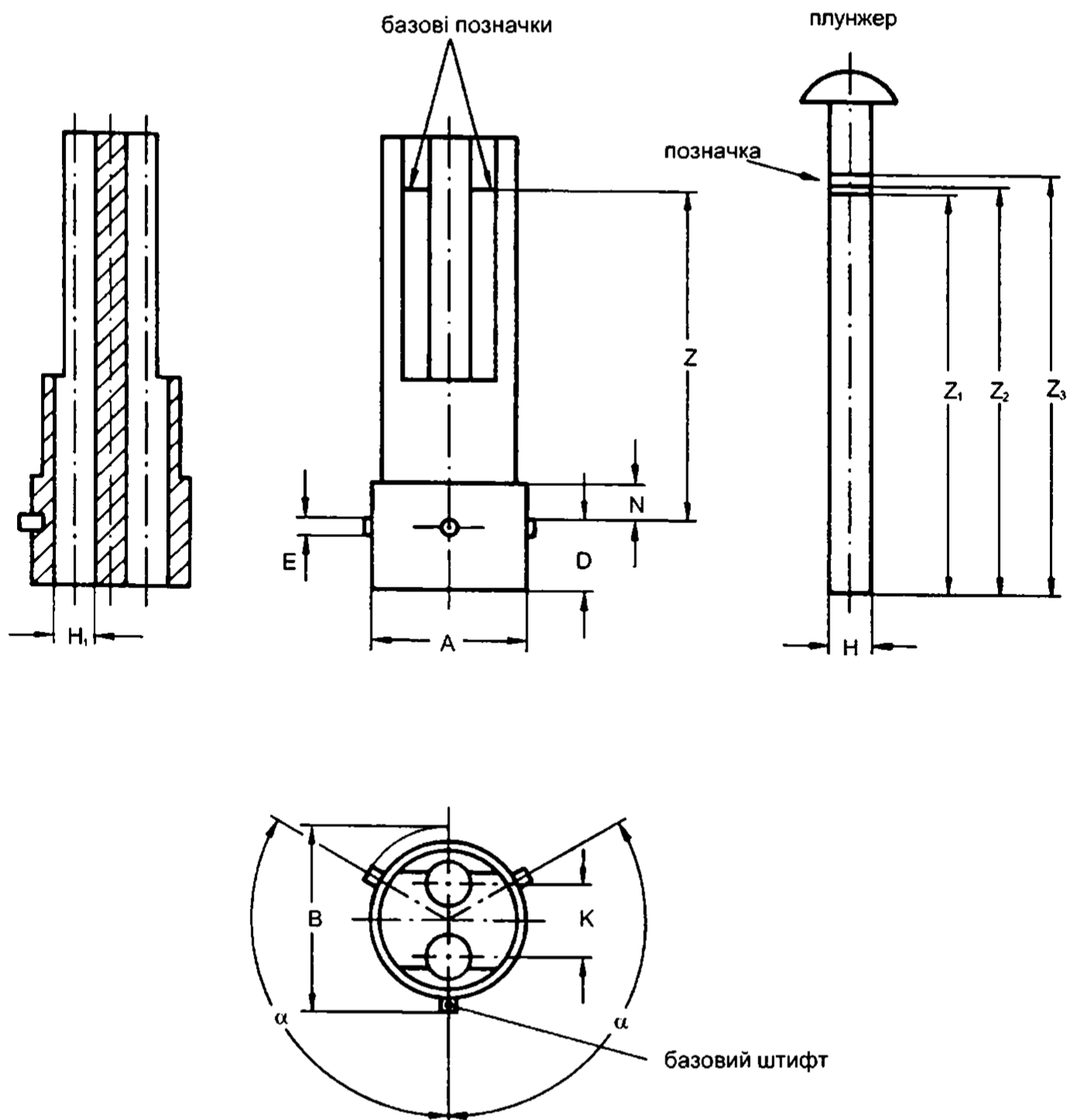
60061-3 ІЕС 7006-15В-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПОЛОЖЕННЯ КОНТАКТУ
І ЗУСИЛЛЯ КОНТАКТУ В БАЙОНЕТНИХ ПАТРОНАХ
BA21d-3(120°)**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібрів.
Дані для патрона B21d-3 подано на аркуші 7005-15.



На рисунку не показано способу закріплення калібру в патроні.
Спосіб закріплення застосовують залежно від конструкції випробного патрона.
Однак, потрібно, щоб у всіх випадках, принаймні, базовий штифт калібру міцно тримався навпроти
відповідної точки фіксування V патрона.

60061-3 IEC 7006-15C-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПОЛОЖЕННЯ КОНТАКТУ
І ЗУСИЛЛЯ КОНТАКТУ В БАЙОНЕТНИХ ПАТРОНАХ
BA21d-3(120°)**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	21,6	+ 0,0 - 0,1	N	Приблизно 5	—
B	25,3	+ 0,0 - 0,2	Z	Приблизно 45	—
D	10	+ 0,1 - 0,1	Z ₁	Z + 13,0	+ 0,05 - 0,05
E	2	+ 0,2 - 0,0	Z ₂	Z + 13,5	+ 0,05 - 0,05
H	6,0	+ 0,0 - 0,03	Z ₃	Z + 15,0	+ 0,05 - 0,05
H ₁	6,01	+ 0,03 - 0,0	α	120°	+ 30' - 30'
K	10,25	+ 0,1 - 0,1			

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів BA21d-3 стосовно:

a) розміру $D_{\text{макс}}$;

b) мінімального і максимального зусилля відповідних окремих контактів, якого досягають у разі вставляння цоколів BA21d-3, для яких значення розміру D_1 є мінімальне і максимальне відповідно.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

a) Для перевіряння розміру $D_{\text{макс}}$: Калібр щільно вставляють у патроні. Принаймні базовий штифт, тримають навпроти відповідної точки фіксування V. Плунжер вставляють в отвір доти, поки він не доторкнеться до одного з контактів патрона. Патрон вставляють так, щоб його вісь була вертикальною, калібром догори. Позначка Z_1 на плунжері повинна співпадати, або бути вище базових позначок на корпусі калібру. Під час цього випробовування не треба прикладати ніякого зусилля до плунжера.

Випробовування повторюють для іншого контакту патрона.

b) Для перевіряння мінімального і максимального зусилля контакту:

Калібр зібрано з патроном, як зазначено в a). До плунжера прикладають осьове зусилля доти, поки позначка Z_2 не співпаде з базовими позначками на корпусі калібру. У цьому положенні вимірюють зусилля, воно має бути не менше за мінімальне значення, вказане на аркуші патрона. Тоді зусилля збільшують доти, поки позначка Z_3 не співпаде з базовими позначками.

У цьому положенні вимірюють зусилля, воно має бути не більше за максимальне значення, вказане на аркуші патрона.

Випробовування повторюють для іншого контакту патрона.

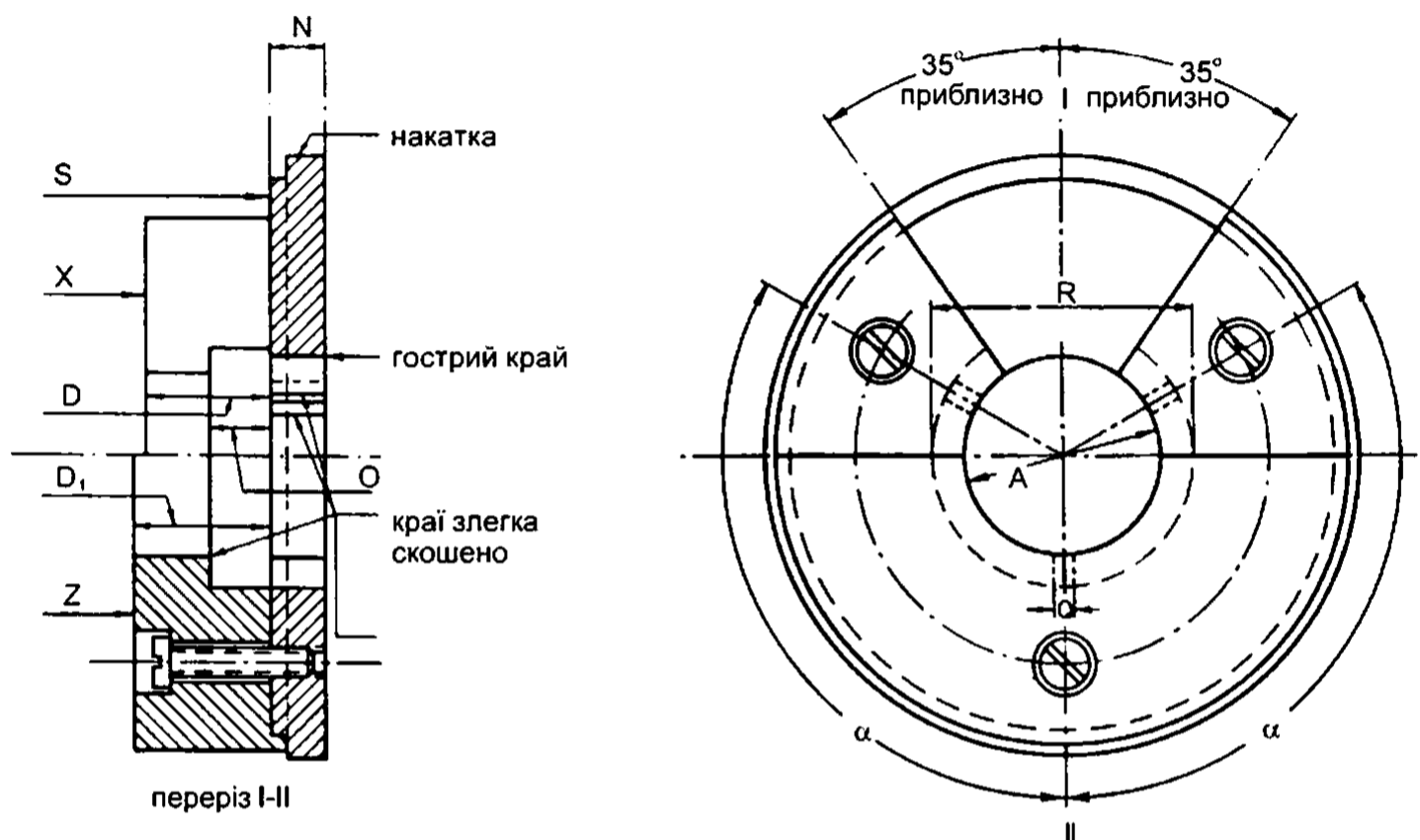
60061-3 IEC 7006-15C-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ ВА 21-3 (120°)
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	21,60	+ 0,01 - 0,0	O	6,50	+ 0,0 - 0,1
D	13,50	+ 0,0 - 0,01	Q	2,60	+ 0,0 - 0,04
D ₁	15,00	+ 0,02 - 0,0	R	28,50	+ 0,0 - 1,0
N	6,0	+ 0,0 - 0,01	α	120°	+ 3' - 3'

Розміри штифтів перевіряють відповідним калібром.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розмірів A_{\max} , N_{\min} , D_{\min} , $D_{1\max}$ і кутового розміщення штифтів, наведених на аркуші 7004-13.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр до проходження штифтів через пази Q. Потім цоколь повертають на невеликий кут і затискають так, щоб штифти щільно прилягли до поверхні S. У цьому положенні контактвальна поверхня повинна виступати за поверхню X але не повинна виступати за поверхню Z. Розміром N калібру перевіряють діаметр цоколя на достатню довжину, щоб забезпечити взаємозамінність цоколів у патронах.

Примітка. Аналогічний калібр може бути застосовано для перевірення цоколів за умови, що його виготовленням буде забезпечено перевірення розміру D_{\max} на згаданому вище аркуші.

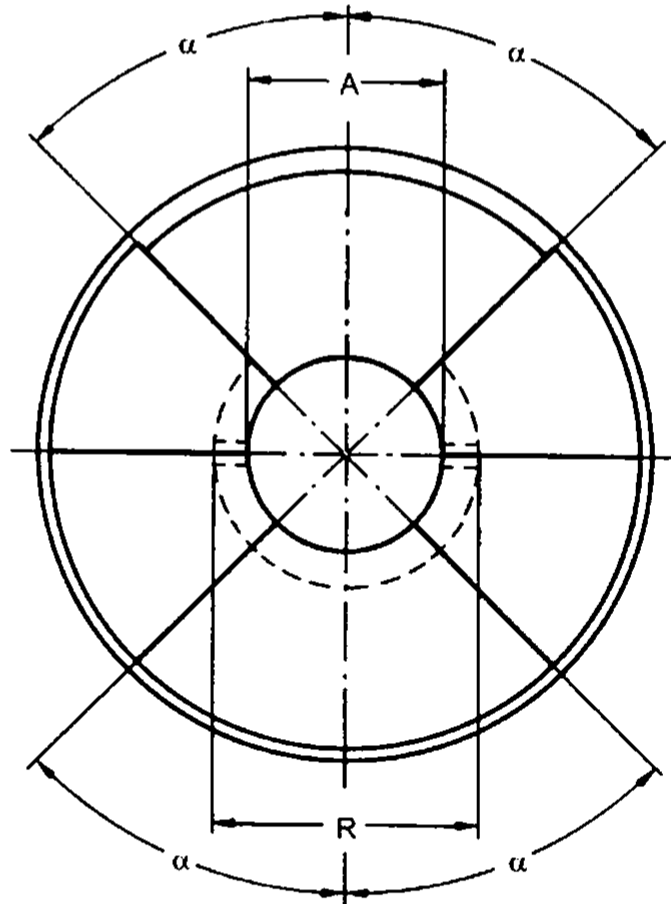
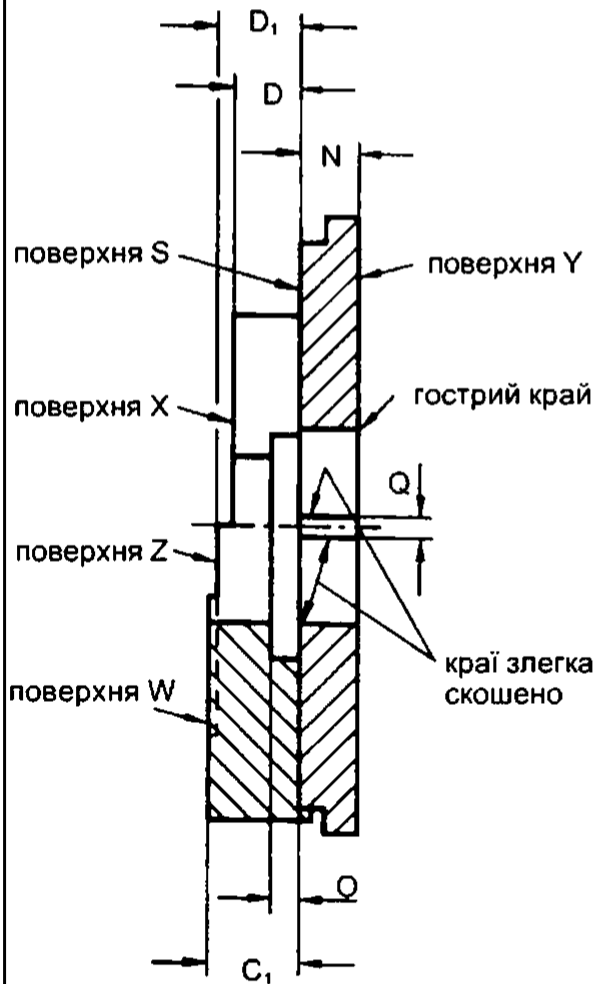
60061-3 IEC 7006-17-4

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛЯ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ ВУ22d**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя ВУ22d подано на аркуші 7004-17.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	22,0	+ 0,01 - 0,0
C ₁	10,2	+ 0,02 - 0,0
D	7,5	+ 0,0 - 0,01
D ₁	9,0	+ 0,02 - 0,0
N	6,7	+ 0,0 - 0,01
O	3,05	+ 0,0 - 0,05
Q	2,5	+ 0,0 - 0,04
R	29,5	+ 0,0 - 1,0
α	Приблизно 45°	—

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $A_{\text{макс}}$, $C_{1\text{ макс}}$, $D_{1\text{ макс}}$, $N_{\text{мін}}$ і діаметрального розміщення штифтів цоколя ВУ22d на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр зі сторони поверхні Y до проходження штифтів через пази Q. Потім цоколь обертають на невеликий кут і затримують його так, щоб штифти тісно дотикались до поверхні B. У цьому положенні контактвальні поверхні не повинні бути нижче поверхні X і не повинні виступати за поверхню Z, а кінець цоколя не повинен виступати за поверхню W. Розміром N калібру перевіряють діаметр цоколя на достатню довжину, щоб забезпечити взаємозамінність цоколя в патронах.

60061-3 IEC 7006-17A-1

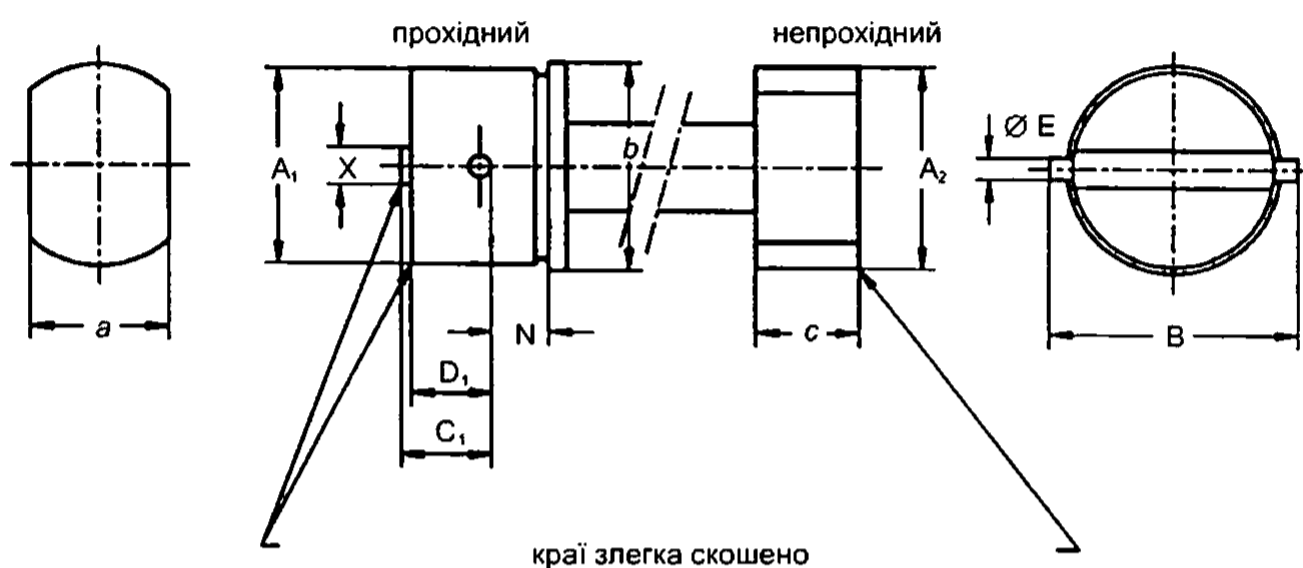
КАЛІБР ПРОБКА ДЛЯ ПАТРОНІВ BY22d



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона BY22d подано на аркуші 7005-17.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A ₁	22,3	+ 0,0 - 0,01
A ₂	23,0	+ 0,01 - 0,0
B	27,65	+ 0,0 - 0,01
C ₁	10,23	+ 0,0 - 0,01
D ₁	9,03	+ 0,0 - 0,01
E	2,5	+ 0,01 - 0,0
N	6,5	+ 0,02 - 0,0
X	4,23	+ 0,0 - 0,01
a	15,5	+ 1,0 - 0,0
b	23,7	+ 0,5 - 0,0
c	11,5	+ 1,0 - 0,0
Маса, кг	0,3	+ 10 % - 10 %

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів A_{мін.}, A_{макс.}, B_{мін.}, C_{1мін.}, D_{1мін.}, N_{макс.}, і діаметрального розміщення пазів патронів BY22d.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кінець калібру «прохідний», без прикладання надмірного зусилля, вставляють у патрон і повертають його так, щоб штифти пройшли під найнижчими точками утримувальних пазів.

Кінець калібру «непрохідний» не повинен входити в патрон під дією власної ваги.

Це випробовування виконують принаймні два рази, за другим разом калібр повертають на кут, що дорівнює приблизно 90°.

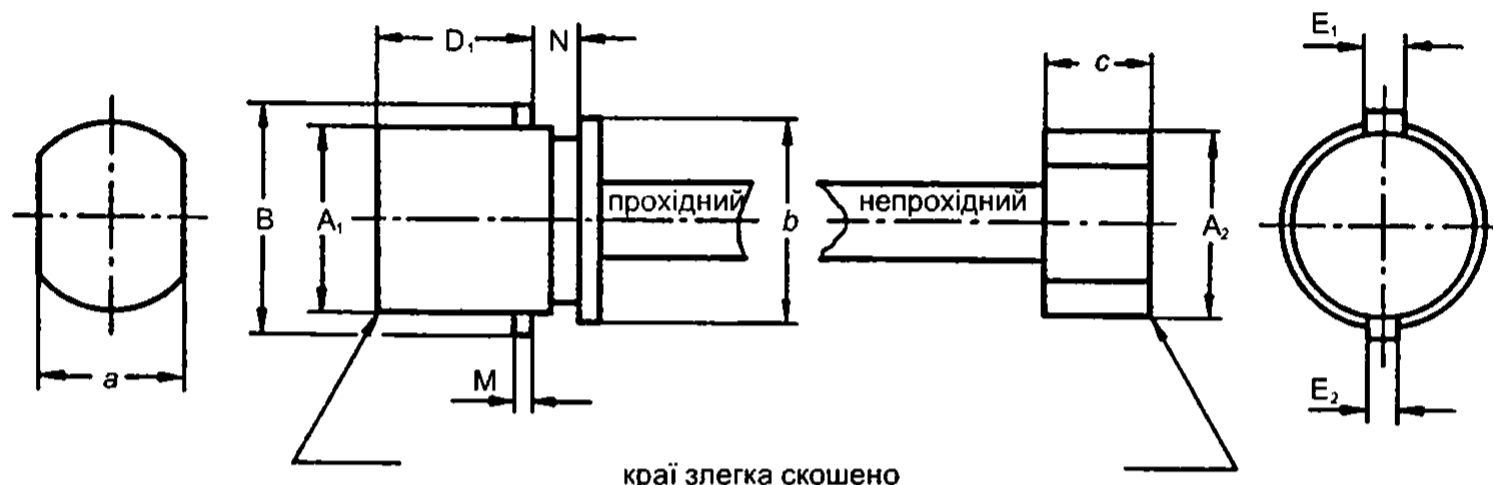
60061-3 IEC 7006-17B-1

КАЛІБР ПРОБКА ДЛЯ ПАТРОНІВ ВА20

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона ВА20 подано на аркуші 7005-14.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A ₁	20,12	+ 0,0 - 0,01
A ₂	20,25	+ 0,01 - 0,0
B	24,52	+ 0,0 - 0,01
D ₁	17,03	+ 0,0 - 0,01
E ₁	4,5	+ 0,0 - 0,01
E ₂	3,2	+ 0,0 - 0,01
M	1,5	+ 0,0 - 0,1
N	4,97	+ 0,02 - 0,0
a	15,5	+ 1,0 - 0,0
b	21,5	+ 0,5 - 0,0
c	11,5	+ 1,0 - 0,0
Маса, кг	0,3	+ 10 % - 10 %

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів A_{мін}, A_{макс}, B_{мін}, D_{1мін}, E_{2мін}, E_{3мін}, F_{мін}, N_{макс} і діаметрального розміщення пазів патронів ВА20.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кінець калібру «прохідний», без прикладання надмірного зусилля, вставляють в патрон і повертають його так, щоб ширший виступ пройшов під найнижчою точкою утримувального паза для базового штифта цоколя і залишався точно в положенні E₃ цього пазу. Кінець калібру «непрохідний» не повинен входити в патрон під дією власної ваги. Це випробування виконують принаймні два рази, за другим разом калібр повертають на кут, що дорівнює приблизно 90°.

60061-3 IEC 7006-18-2

КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ BA20

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона BA20 подано на аркуші 7005-14.

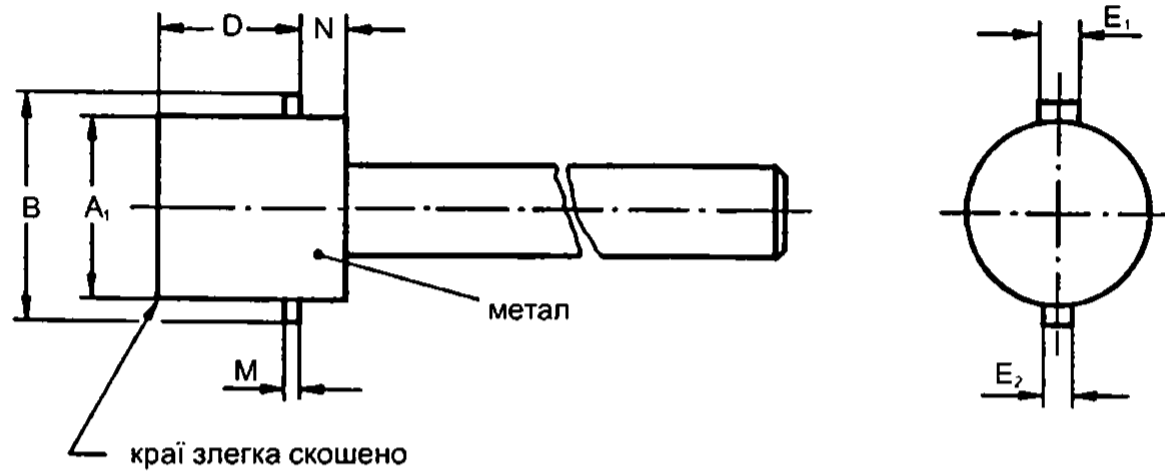
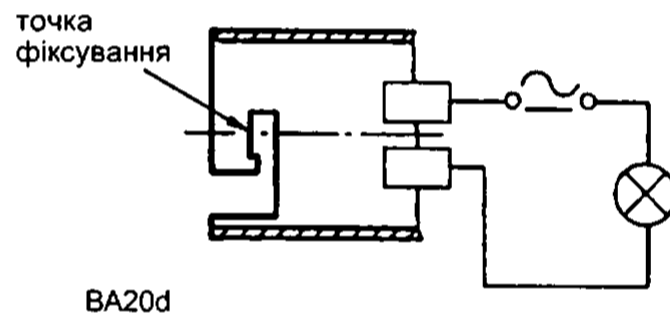
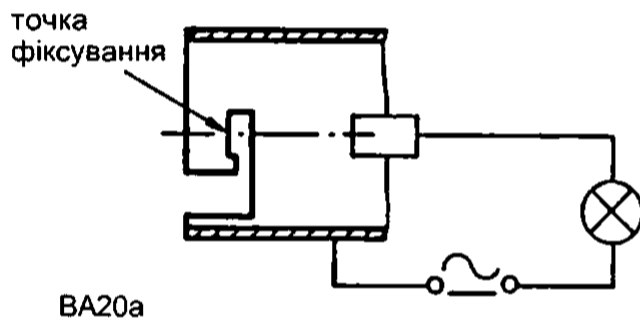


схема випробовування



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння наявності контакту у випадку «мінімальних» цоколів, вставлених в патрони BA20.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон за нормального положення цоколя і його виступи втискують навпроти відповідних точок фіксування.

У цьому положенні індикаторна лампа повинна засвітитися.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A ₁	19,95	+ 0,01 - 0,0
B	24,5	+ 0,0 - 0,01
D	15,48	+ 0,01 - 0,0
E ₁	4,5	+ 0,0 - 0,01
E ₂	3,2	+ 0,0 - 0,01
M	1,5	+ 0,0 - 0,1
N	5,0	+ 0,5 - 0,0

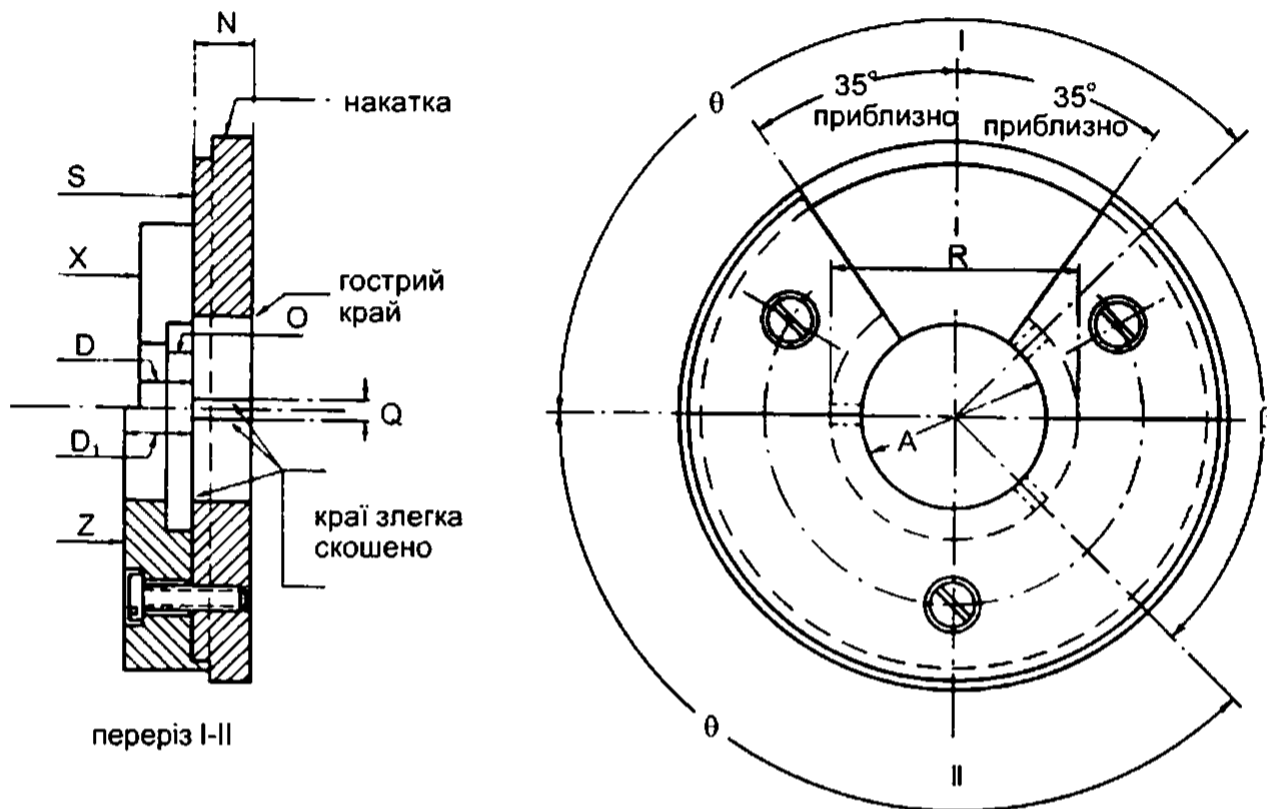
60061-3 IEC 7006-18A-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
B22d-3 (90°/135°) / 25×26 НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	22,15	+ 0,01 - 0,0	Q	2,50	+ 0,0 - 0,04
D	6,00	+ 0,0 - 0,01	R	29,50	+ 0,0 - 1,0
D ₁	8,00	+ 0,02 - 0,0	θ	135°	+ 5' - 5'
N	6,70	+ 0,0 - 0,01	β	90°	+ 5' - 5'
O	3,05	+ 0,0 - 0,1			

Розміри штифтів перевіряють відповідним калібром.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $A_{\text{макс}}$, $N_{\text{мін}}$, $D_{\text{мін}}$, $D_{1\text{макс}}$ і кутового розміщення штифтів, наведених на аркуші 7004-10А.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр до проходження штифтів через пази O. Потім цоколь обертають на невеликий кут і затискають так, щоб штифти щільно прилягли до поверхні S. У цьому положенні контактвальна поверхня повинна бути не нижче поверхні X, але не повинна виступати за поверхню Z. Розміром N калібру перевіряють діаметр цоколя на достатню довжину, щоб забезпечити взаємозамінність цоколів у патронах.

Примітка. Аналогічний калібр можна застосовувати, щоб перевірити цоколь за умови, що ним можна перевірити розмір $D_{\text{макс}}$ на згаданому вище аркуші.

60061-3 IEC 7006-19-2

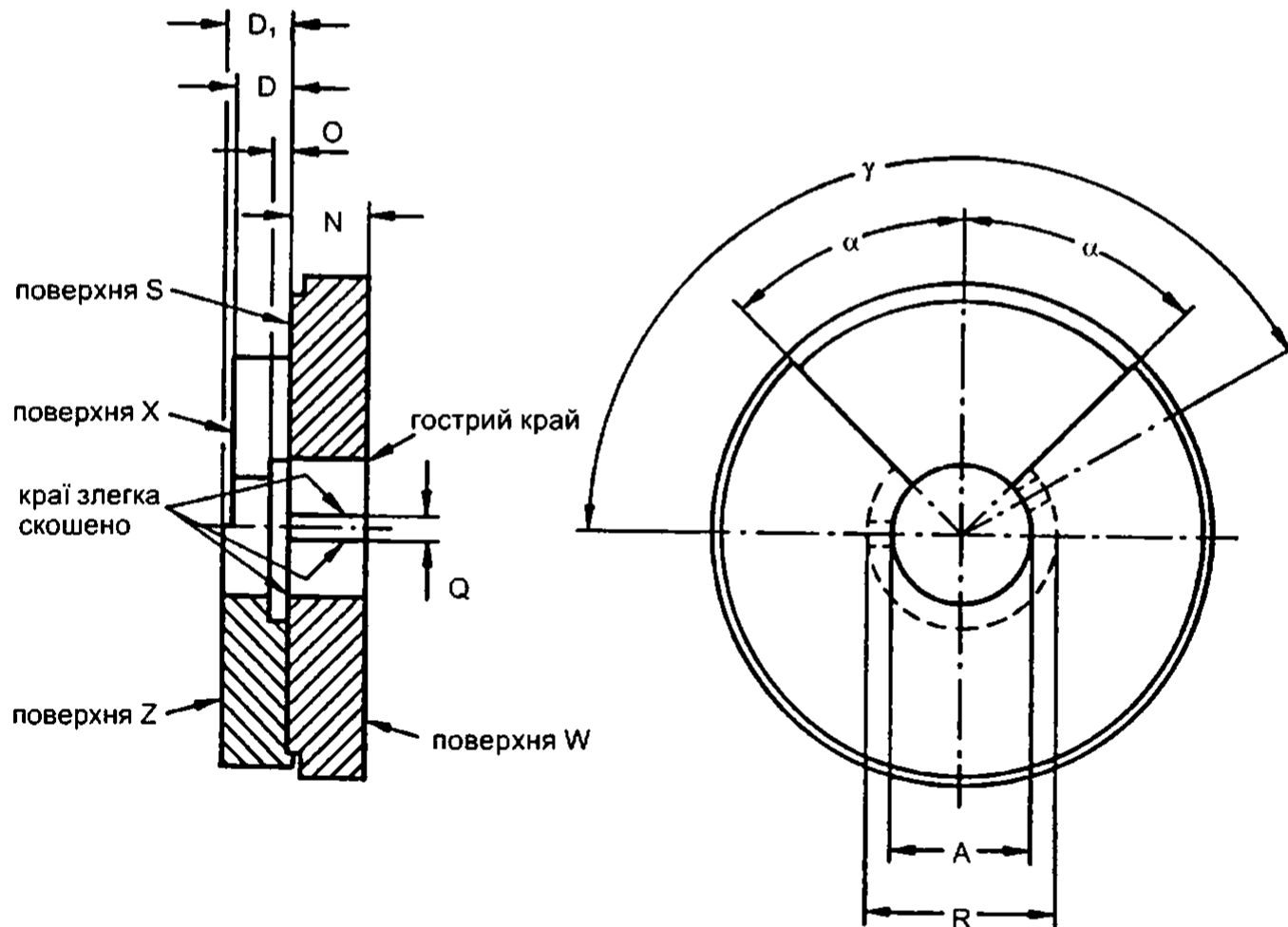
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛЯ
НА ГОТОВІЙ ЛАМПІ
BAU15s**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя BAU15s подано на аркуші 7004-19.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	15,3	+ 0,01 - 0,0
D	6,32	+ 0,0 - 0,01
D ₁	7,5	+ 0,01 - 0,0
N	8,9	+ 0,0 - 0,02
O	2,3	+ 0,01 - 0,0
Q	2,5	+ 0,0 - 0,04
R	21	+ 0,5 - 0,5
α	Приблизно 45°	
γ	150°	+ 5' - 5'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $A_{\text{макс}}$, $D_{1 \text{мін}}$, $D_{1 \text{макс}}$, $N_{\text{мін}}$, і кутового розміщення штифтів цоколів BAU15s на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр зі сторони поверхні W до проходження штифтів через пази Q. Потім цоколь повертають на невеликий кут і вдавлюють його так, щоб штифти тісно дотикались до поверхні S. У цьому положенні контактвальна поверхня повинна бути не нижче поверхні X, але не повинна виступати за поверхню Z. Розміром N калібру перевіряють діаметр цоколя на достатню довжину щоб забезпечити взаємозамінність цоколя в патронах.

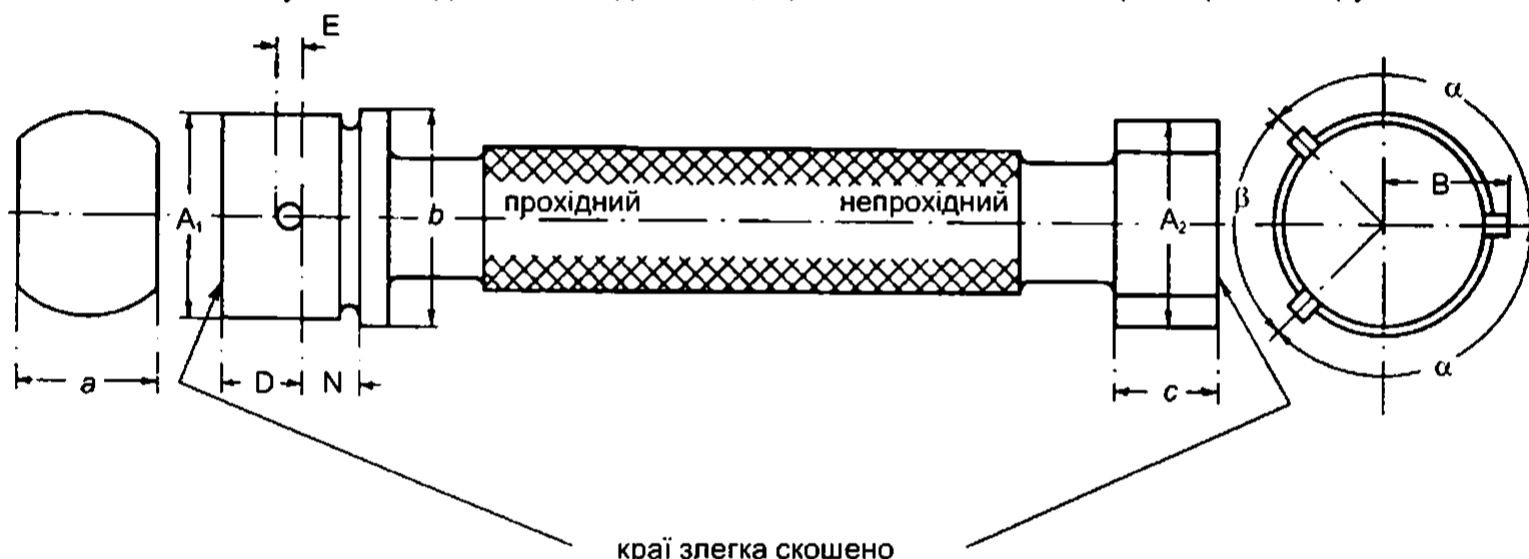
60061-3 IEC 7006-19A-1

КАЛІБР ДЛЯ БАЙОНЕТНОГО ПАТРОНА B22d-3 (90°/135°)

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A ₁	22,30	+ 0,0 - 0,01
A ₂	22,70	+ 0,01 - 0,0
B	13,82	+ 0,01 - 0,0
D	8,53	+ 0,0 - 0,01
E	2,50	+ 0,0 - 0,01
N	6,50	+ 0,02 - 0,0
a	15,5	+ 1,0 - 0,0
b	23,5	+ 0,5 - 0,0
c	11,5	+ 1,0 - 0,0
α	135°	+ 15' - 15'
β	90°	+ 15' - 15'
Маса, кг	0,30	± 10 %

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів A_{мін}, A_{макс}, D_{мін}, N_{макс} і діаметрального розміщення пазів, показаних на аркуші 7005-10А.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кінець калібру «прохідний», без прикладання надмірного зусилля, вставляють у патрон і повертають його так, щоб штифти пройшли під найнижчими точками утримувальних пазів.

Має бути неможливим вставити кінець калібру «непрохідний» під дією власної ваги.

Це випробовування виконують двічі. За другим разом калібр повертають на кут, що дорівнює приблизно 90°.

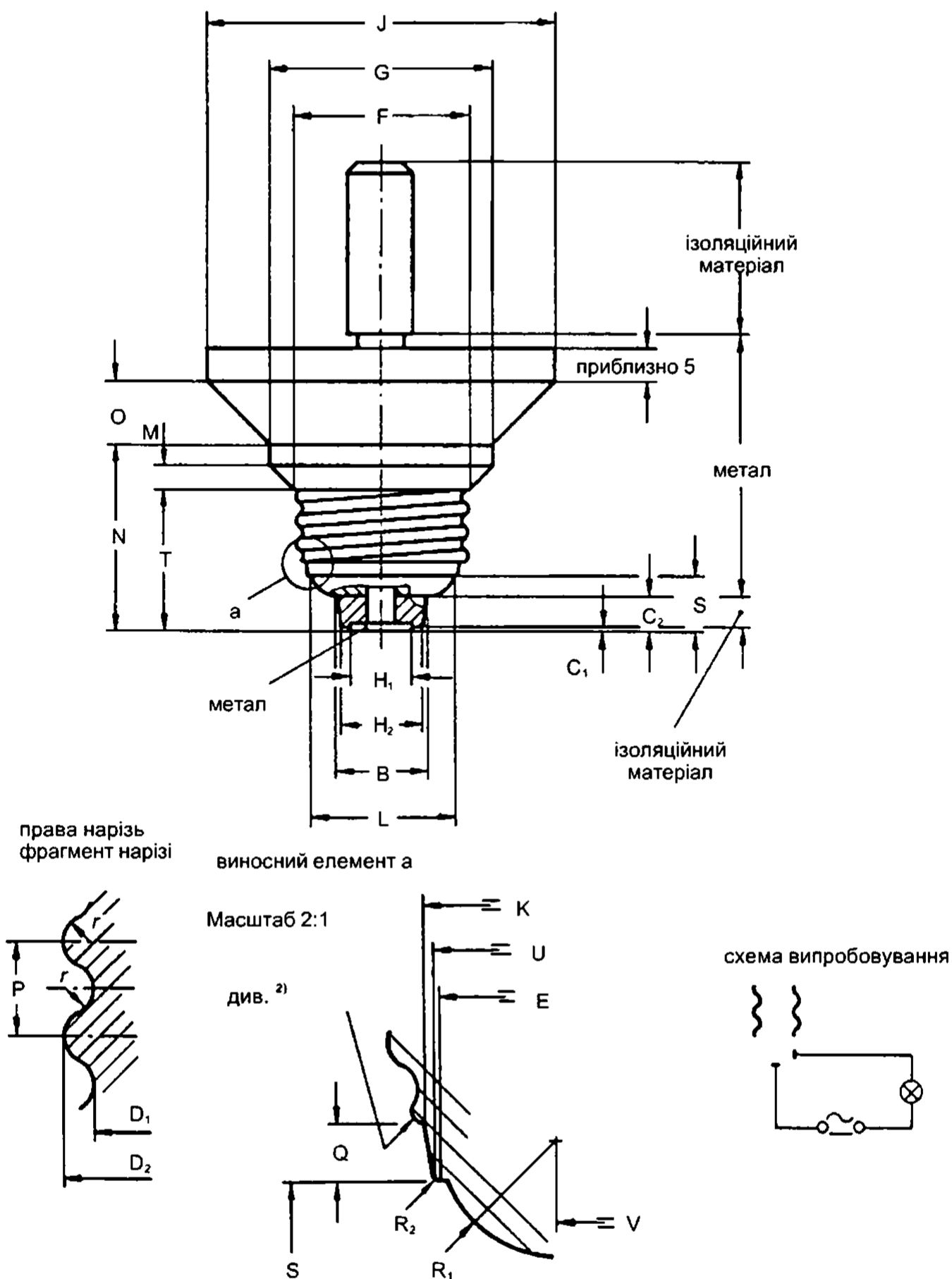
60061-3 IEC 7006-20-4

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗАХИСТУ ВІД
ПОШКОДЖЕННЯ ГОРЛА КОЛБИ І ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ E27**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



60061-3 IEC 7006-21-5

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗАХИСТУ ВІД
ПОШКОДЖЕННЯ ГОРЛА КОЛБИ І ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ E27**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
B	13,5	+ 0,05 - 0,0	M	3,5	+ 0,0 - 0,02
C ₁	0,5	+ 0,0 - 0,02	N	28,3	+ 0,0 - 0,02
C ₂	5,5	+ 0,05 - 0,0	D	9,5	+ 0,0 - 0,02
D ₁	24,26	+ 0,0 - 0,03	P	3,629	—
D ₂	26,45	+ 0,0 - 0,03	Q	2,2	+ 0,02 - 0,0
E ¹⁾	23	—	R ₁	4,5	+ 0,05 - 0,05
F	27,1	+ 0,05 - 0,0	R ₂	0,15	+ 0,03 - 0,03
G	34,0	+ 0,02 - 0,0	r	1,025	—
H ₁	9,5	+ 0,02 - 0,02	S	8,5	+ 0,02 - 0,0
H ₂	12,5	+ 0,02 - 0,0	T	21,5	+ 0,0 - 0,02
J	53,0	+ 0,03 - 0,0	U	23,3	+ 0,02 - 0,0
K	23,7	+ 0,0 - 0,02	V	13,5	+ 0,03 - 0,0
L	22,0	+ 0,0 - 0,03			

¹⁾ Розмір E означає діаметр, який вимірюють на відстані S.

²⁾ Гострі краї нарізи заокруглено радіусом приблизно 0,5 мм.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння:

- a) Захисту від пошкодження горла колби краєм патрона E27.
- b) Наявності контакту в патронах E27 щодо ламп, які мають розміри, несприятливі для контактування.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

- a) Калібр повністю вкручують, прикладаючи крутильний момент:
 - 1,0 Н·м* для керамічних патронів,
 - 0,4 Н·м для всіх інших патронів.

У цьому разі повинен існувати вільний проміжок** між калібром і краєм патрона.

- b) У цьому положенні, зі з'єднаним патроном, як показано у схемі випробовування, індикаторна лампа повинна засвітитися.

* Збільшення цих значень розглядають.

** Треба застосовувати щуп калібру товщиною 0,08 мм і шириною 5 мм для перевіряння наявності цього проміжку довкола всього кола.

60061-3 IEC 7006-21-5

КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
І ЗАХИСТУ ВІД ВИПАДКОВОГО ДОТИКУ
ПІД ЧАС ВКРУЧУВАННЯ ЛАМП В ПАТРОНИ E27



1/3

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.

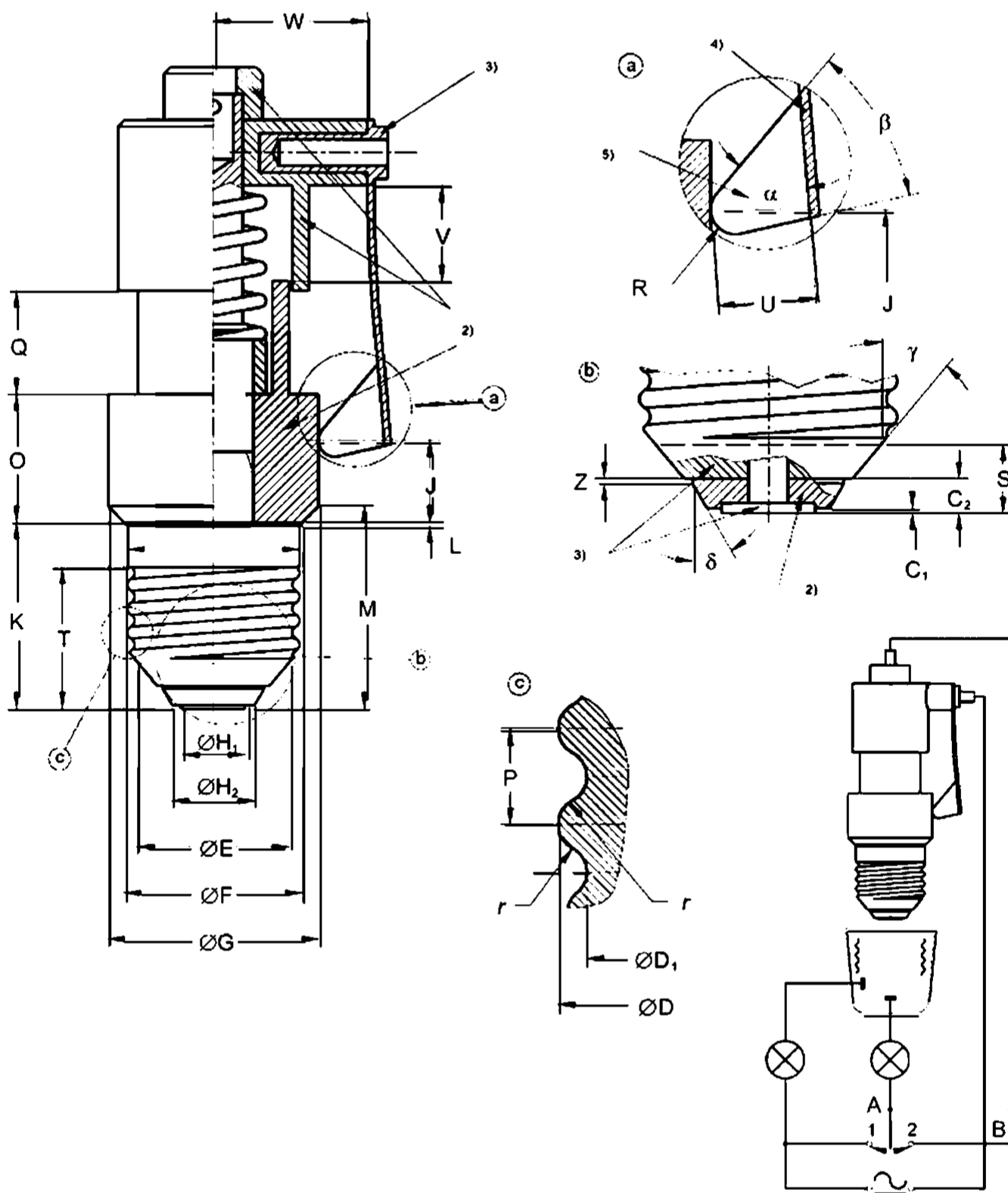


схема випробовування

60061-3 IEC 7006-22A-5

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
І ЗАХИСТУ ВІД ВИПАДКОВОГО ДОТИКУ
ПІД ЧАС ВКРУЧУВАННЯ ЛАМП В ПАТРОНИ E27**

2/3

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	26,1	0 -0,05	P	3,629	
C ₁	0,5	0 -0,02	Q	15	+0,1 -0,1
C ₂	3,5	0 -0,03	R	2,5	0 -0,05
D	26,45	0 -0,03	S(1)	7,0	0 -0,02
D ₁	24,26	0 -0,03	T	21,5	+0,1 -0,1
E ¹⁾	23		U	10	+0,1 -0,1
F	27,1	0 -0,05	V	15	+0,1 -0,1
G	32,0	0 -0,02	W	23	+0,1 -0,1
H ₁ ⁶⁾	9,5	+0,02 -0,02	Z	0,5	+0,1 -0,1
H ₂	12,5	+0,02 0	r	1,025	
J	12,5	+0,1 -0,1	α	45°	+30' -30'
K	28,3	+0,02 0	β	37°	+30' -30'
L	0,5	+0,01 0	γ	40°	+30' -30'
M	30,8	0 -0,02	δ	30°	+30' -30'
O	19,5	0 -0,1			

¹⁾ Розмір E означає діаметр, який вимірюють на відстані S.

²⁾ Ізоляційний матеріал.

³⁾ Метал; провідний матеріал.

⁴⁾ Пружинна сталь 8 x 1.

⁵⁾ Металевий випробувальний щуп товщиною 8 мм.

⁶⁾ Цоколі ламп E27 можуть мати центральний контакт діаметром 4,8 мм.

Див. аркуш 7004-21.

60061-3 IEC 7006-22A-5

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
І ЗАХИСТУ ВІД ВИПАДКОВОГО ДОТИКУ
ПІД ЧАС ВКРУЧУВАННЯ ЛАМП В ПАТРОНИ E27**

3/3

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів E27 стосовно:

- a) Наявності контакту з лампами, які мають несприятливі для контакту розміри.
- b) Захисту від випадкового дотику до частин, які перебувають під напругою, тобто до корпусу цоколя під час вкручування лампи.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Патрон приєднують до схеми випробовування, як показано.

- a) Коли перемикач А встановлено в положення 2, а вимикач В вимкнено, калібр повністю вкручують. У цьому положенні обидві лампи повинні засвітитися.
- b) Коли вимикач А встановлено в положення 1, а вимикач В увімкнено, калібр повільно вкручують доти, поки лампи не засвіяться.

Калібр утримують у цьому положенні, вимикач В вимикають і випробовувальний щуп збоку калібру опускають настільки, наскільки він може проникнути між калібром і патроном.

У цьому положенні лампи не повинні засвітитися.

60061-3 IEC 7006-22A-5

**КАЛІБР ДЛЯ ПРИЙМАННЯ БОКОВИХ КОНТАКТІВ
З ГОСТРИМИ КРАЯМИ В ПАТРОНАХ
E27**

1/2

Розміри у міліметрах

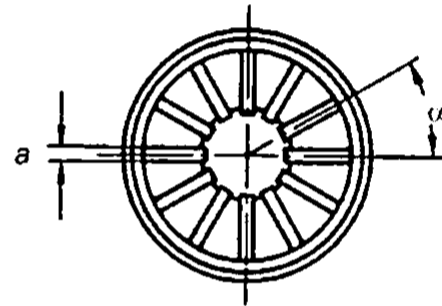
Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.

Дані для патронів E27 подано на аркуші 7004-21.

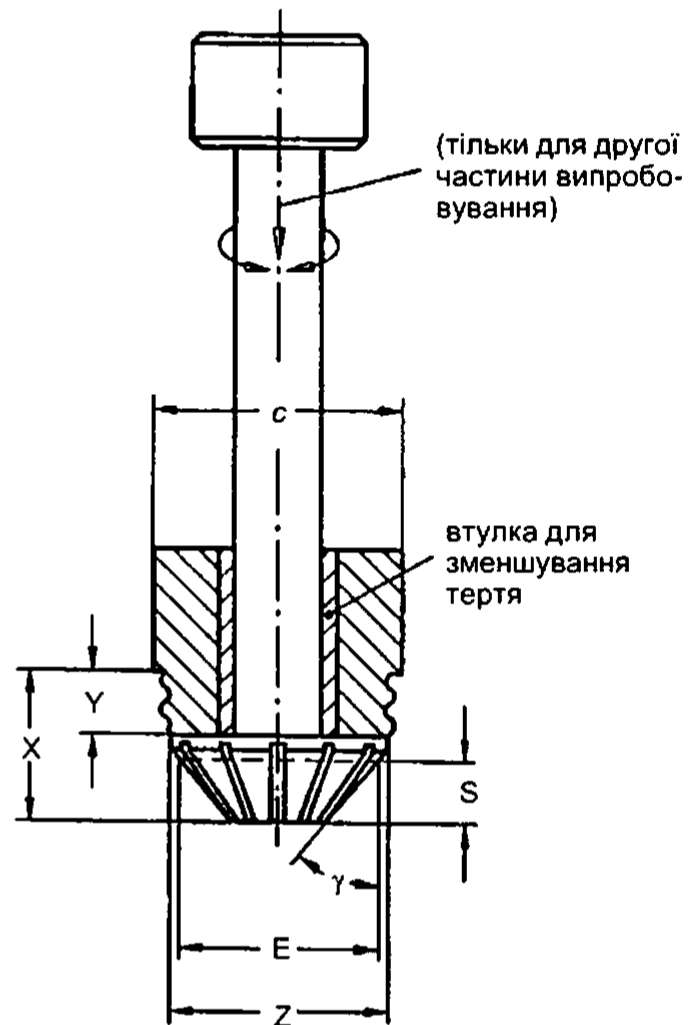
Нарізь калібрів виконано відповідно до розмірів, наведених для цоколя на готовій лампі, як зображено на аркуші 7004-21.

Конічну частину калібру виконують з такими вимогами:

- Шорсткість поверхні: 0,4 мкм (див. ISO 468).
- Твердість (після гартування): за Роквеллом, конусом, щонайменше 55.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
E	23	—
S	7,0	+0,0 -0,1
X	17,0	+0,0 -0,1
Y	7,0	+0,0 -0,1
Z	24,20	+0,0 -0,05
a	1,0	+0,1 -0,0
b	1,0	+0,1 -0,0
c	28,0	+0,1 -0,1
α	30°	+2° -2°
γ	40°	+30' -30'



60061-3 IEC 7006-22B-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПРИЙМАННЯ БОКОВИХ КОНТАКТІВ
З ГОСТРИМИ КРАЯМИ В ПАТРОНАХ
E27**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для виявлення наявності гострих країв на бокових контактах у патронах E27.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вкручують у патрон до кінця.

Тоді з'єднання розташовують у горизонтальне положення плунжера калібру і поверхню плунжера тримають навпроти контактів патрона.

У цьому положенні плунжер обертають у напрямку за годинниковою стрілкою і проти годинникової стрілки на кут, принаймні 60° , в обох напрямках.

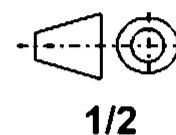
Після цього випробовування з'єднання розташовують у вертикальне положення плунжера і поверхню плунжера втискують навпроти контактів патрона з сумарним зусиллям 10 Н.

У цьому положенні плунжер обертають у напрямку за годинниковою стрілкою і проти годинникової стрілки на кут, принаймні 60° , в обох напрямках.

Патрон вважають відповідним, якщо крутильний момент, який прикладають в обох випробовуваннях, не перевищує 0,4 Н·м.

60061-3 IEC 7006-22B-1

КАЛІБР І ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПРУЖНОСТІ
БОКОВОГО КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ
E27



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для калібру II подано на аркуші 7006-22D.

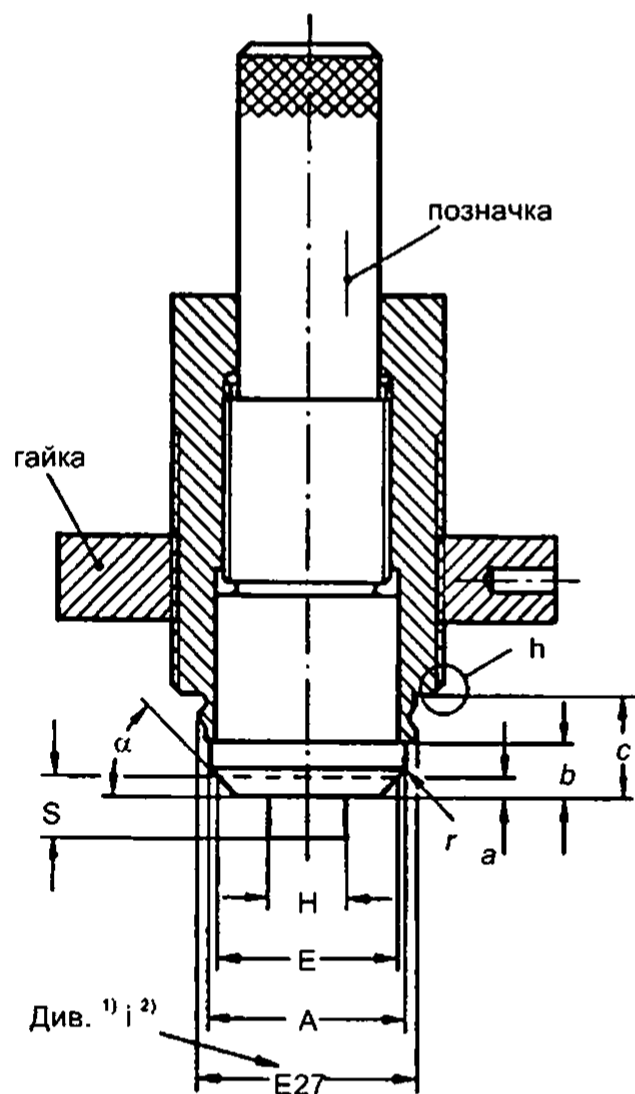
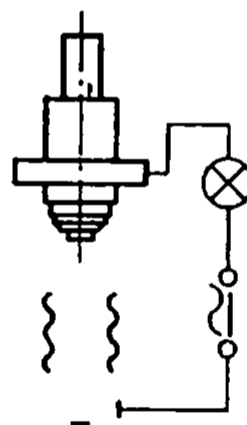
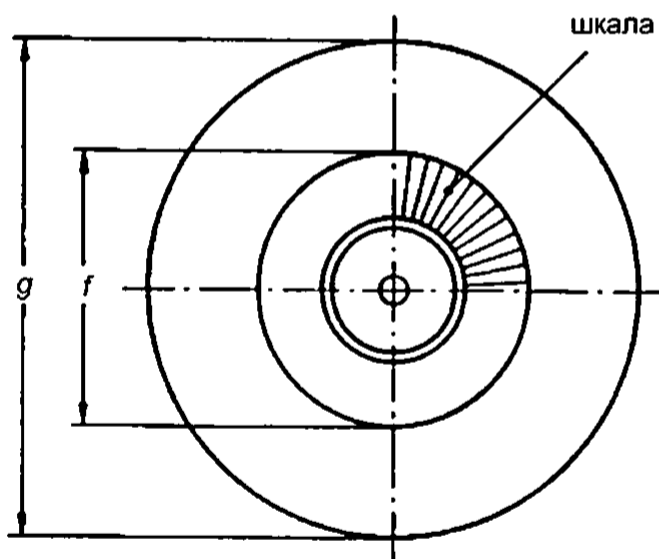
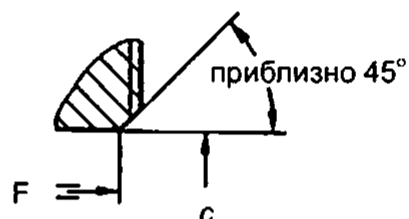


схема випробування



виносний елемент h



Конічну частину і гвинтову нарізь калібру виконують з такими вимогами:

— шорсткість поверхні: 0,4 мкм
(див. ISO 468)

— твердість (після гартування): за Роквеллом, конусом, щонайменше 55.

Крок гвинтової нарізі центрального стрижня 1 мм. Шкала складається з 50 поділок; кожна поділка представляє осьове переміщення центрального стрижня на 0,02 мм.

60061-3 IEC 7006-22C-1

**КАЛІБР І ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПРУЖНОСТІ
БОКОВОГО КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ
E27**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	23,7	+ 0,0 - 0,03
E ⁴⁾	23	—
F	27,1	+ 0,0 - 0,2
H	9,5	+ 0,1 - 0,0
S ⁴⁾	7,0	+ 0,0 - 0,02
a	2,2	+ 0,2 - 0,0
b	6,0	+ 0,1 - 0,1
c ³⁾	12,0	+ 0,1 - 0,1
f	32	+ 0,0 - 0,2
g	60,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,2	+ 0,1 - 0,0
α	45°	+ 30' - 30'

¹⁾ Розміри гвинтової нарізи E27 подано на аркуші 7006-21.

²⁾ Гостру частину краю нарізи на нижній стороні треба заокруглити радіусом приблизно 0,5 мм.

³⁾ Повинна бути можливість збільшити розмір c принаймні до 16,2 мм, закручуючи центральний стрижень.

⁴⁾ Розмір E є базовим діаметром, пов'язаним з розміром S.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімальної пружності бокового контакту патронів E27.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Боковий(і) контакт(и) патрона повинні бути електрично з'єднаним(и) з калібром, як показано у схемі випробовування.

Калібр, із центральним стрижнем у верхньому положенні, без прикладання надмірного зусилля вкручують у патрон.

Калібр закріплюють, закручуючи гайку вниз доти, поки простір між патроном і калібром не буде ліквідовано *.

Тоді центральний стрижень закручують донизу, прикладаючи крутильний момент 0,4 Н·м.

За цих умов індикаторна лампа повинна засвітитися.

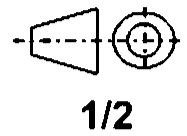
Тоді центральний стрижень закручують зворотною стороною доти, поки його позначка не проміне 10 поділок шкали (дорівнює 0,2 мм).

У цьому положенні індикаторна лампа повинна продовжувати світитися.

* У випадку сумніву прикладають крутильний момент 0,4 Н·м.

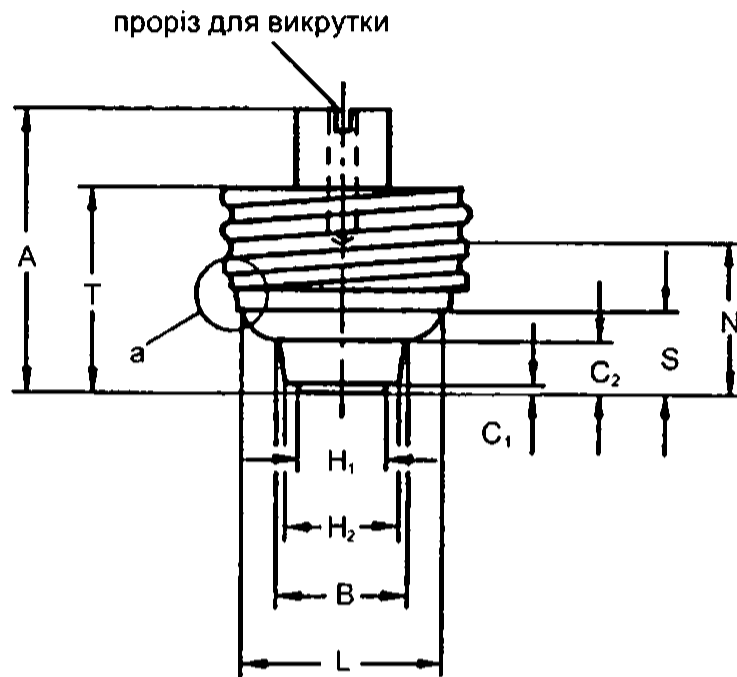
60061-3 IEC 7006-22C-1

КАЛІБР II ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПРУЖНОСТІ
БОКОВОГО КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ
E27

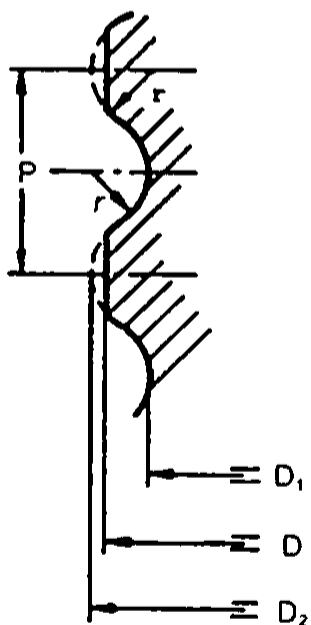


Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



права нарізь
фрагмент нарізі



виносний елемент а
Масштаб 4:1

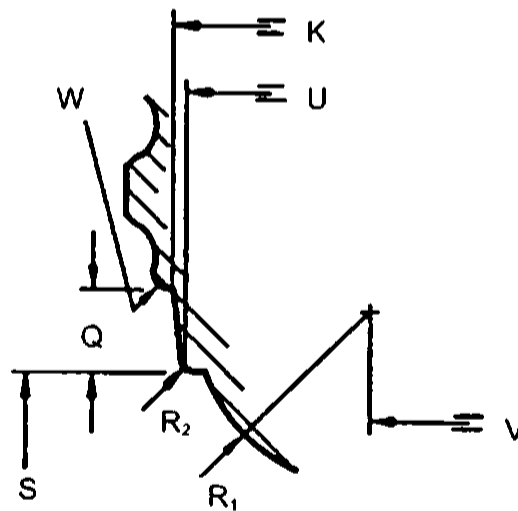
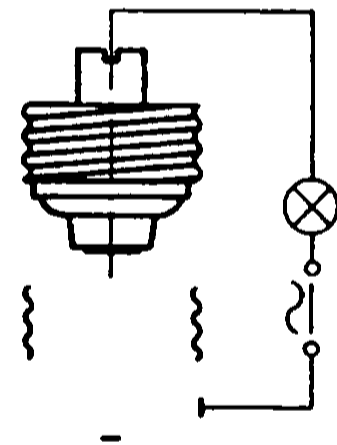


схема випробовування



Калібр виконують з такими вимогами:

- Шорсткість поверхні: 0,4 мкм (див. ISO 468)
- Твердість (після гартування): за Роквеллом, конусом, щонайменше 55.

60061-3 IEC 7006-22D-1

**КАЛІБР II ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПРУЖНОСТІ
БОКОВОГО КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ
E27**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	30	+ 1 - 1	L	22	+ 0,0 - 0,02
B	13,5	+ 0,05 - 0,0	P	3,629	—
C ₁	0,5	+ 0,0 - 0,02	Q	2,2	+ 0,02 - 0,0
C ₂	5,5	+ 0,05 - 0,0	R ₁	4,5	+ 0,05 - 0,05
D ³⁾	26,05	+ 0,0 - 0,03	R ₂	0,15	+ 0,03 - 0,03
D ₁	24,26	+ 0,0 - 0,03	r	1,025	—
D ₂ ²⁾	26,45	+ 0,0 - 0,03	S	8,5	+ 0,02 - 0,0
H ₁	9,5	+ 0,02 - 0,02	T	21,5	+ 0,5 - 0,5
H ₂	12,5	+ 0,02 - 0,0	U	22,9	+ 0,02 - 0,0
K	23,3	+ 0,0 - 0,02	V	13,5	+ 0,03 - 0,0
			W	14,0	+ 0,1 - 0,1

¹⁾ Гостру частину краю нарізи треба заокруглити радіусом приблизно 0,5 мм.

²⁾ Застосовують поза межами розміру W.

³⁾ Застосовують у межах розміру W.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімальної пружності бокового контакту патронів E27.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Боковий(і) контакт(и) патрона має(мають) бути електрично з'єднаним(и) з калібром, як показано у схемі випробовування.

Калібр закручують у патрон, прикладаючи крутильний момент 1 Н·м.

У цьому положенні індикаторна лампа повинна засвітитися.

Це випробовування проводять після випробовування з калібром на визначання наявності контакту, який показано на аркуші 7006-21.

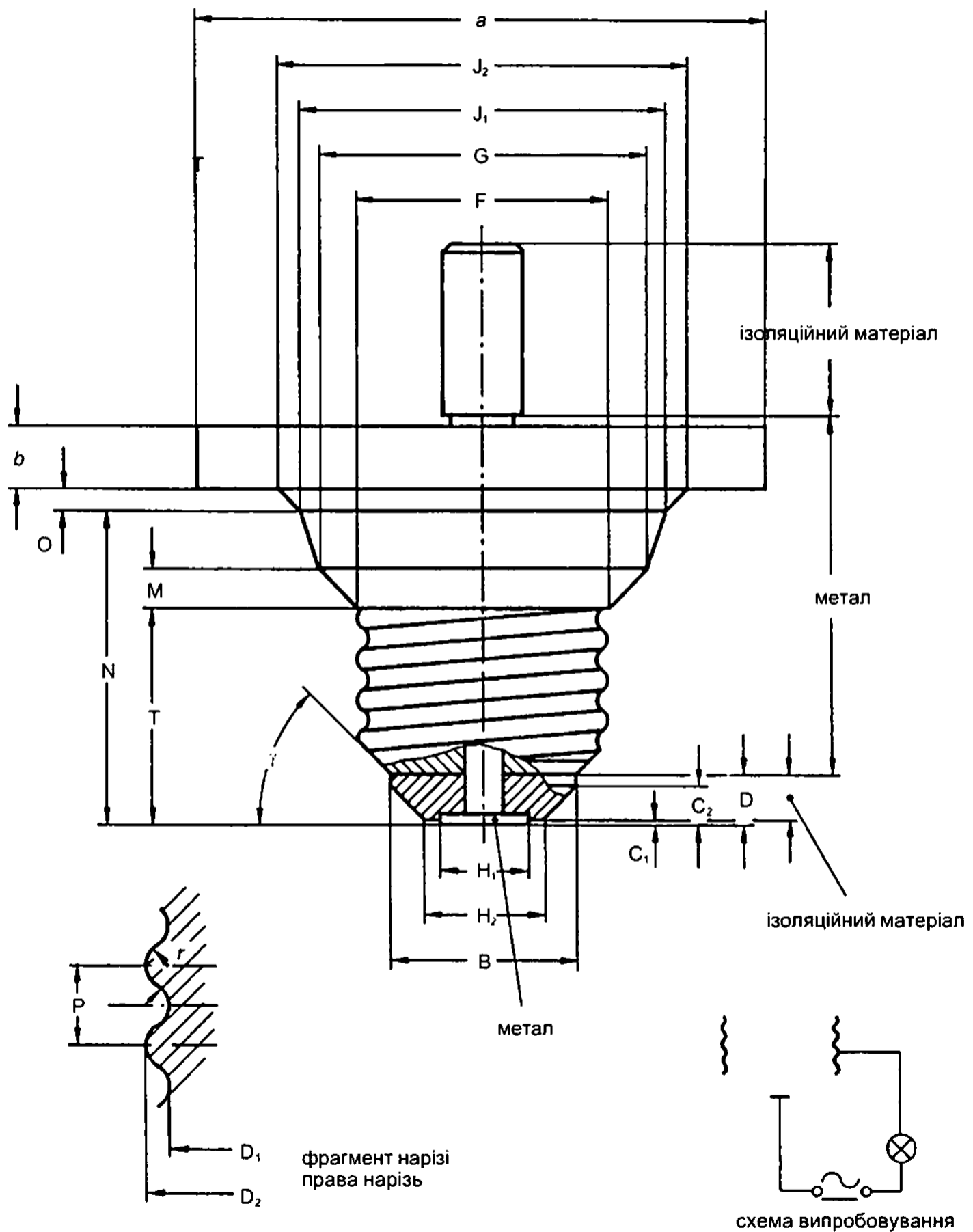
60061-3 IEC 7006-22D-1

КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗАХИСТУ ВІД
ПОШКОДЖЕННЯ ГОРЛА КОЛБИ І ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ E40

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



60061-3 IEC 7006-23-3

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗАХИСТУ ВІД
ПОШКОДЖЕННЯ ГОРЛА КОЛБИ І ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ E40**

1/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
B	30	+ 0,05 - 0,05	J ₂	65	+ 0,03 - 0,0
C ₁	0,5	+ 0,0 - 0,05	M	6	+ 0,0 - 0,02
C ₂	6	+ 0,05 - 0,05	N	49	+ 0,0 - 0,03
D	8	+ 0,05 - 0,05	O	3,5	+ 0,0 - 0,03
D ₁	35,90	+ 0,0 - 0,04	P	6,350	—
D ₂	39,50	+ 0,0 - 0,04	r	1,85	—
F	40	+ 0,05 - 0,0	T	34	+ 0,0 - 0,02
G	52	+ 0,02 - 0,0	a	Приблизно 90	—
H ₁	14	+ 0,02 - 0,02	b	Приблизно 10	—
H ₂	19	+ 0,05 - 0,05	γ	45°	+ 10' - 10'
J ₁	58	+ 0,02 - 0,0			

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння:

- Захисту від пошкодження горла колби краєм патрона E40.
- Наявності контакту в патронах E40 стосовно ламп, які мають розміри, несприятливі для контактування.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

- Калібр повністю вкручують, прикладаючи крутильний момент 2 Н·м. При цьому повинен існувати вільний проміжок* між калібром і краєм патрона.
- У цьому положенні, із з'єднаним патроном у схемі випробовування, як показано, індикаторна лампа повинна засвітитися.

* Треба застосовувати щуп калібру товщиною 0,08 мм і шириною 5 мм для перевіряння наявності цього проміжку довкола всього кола

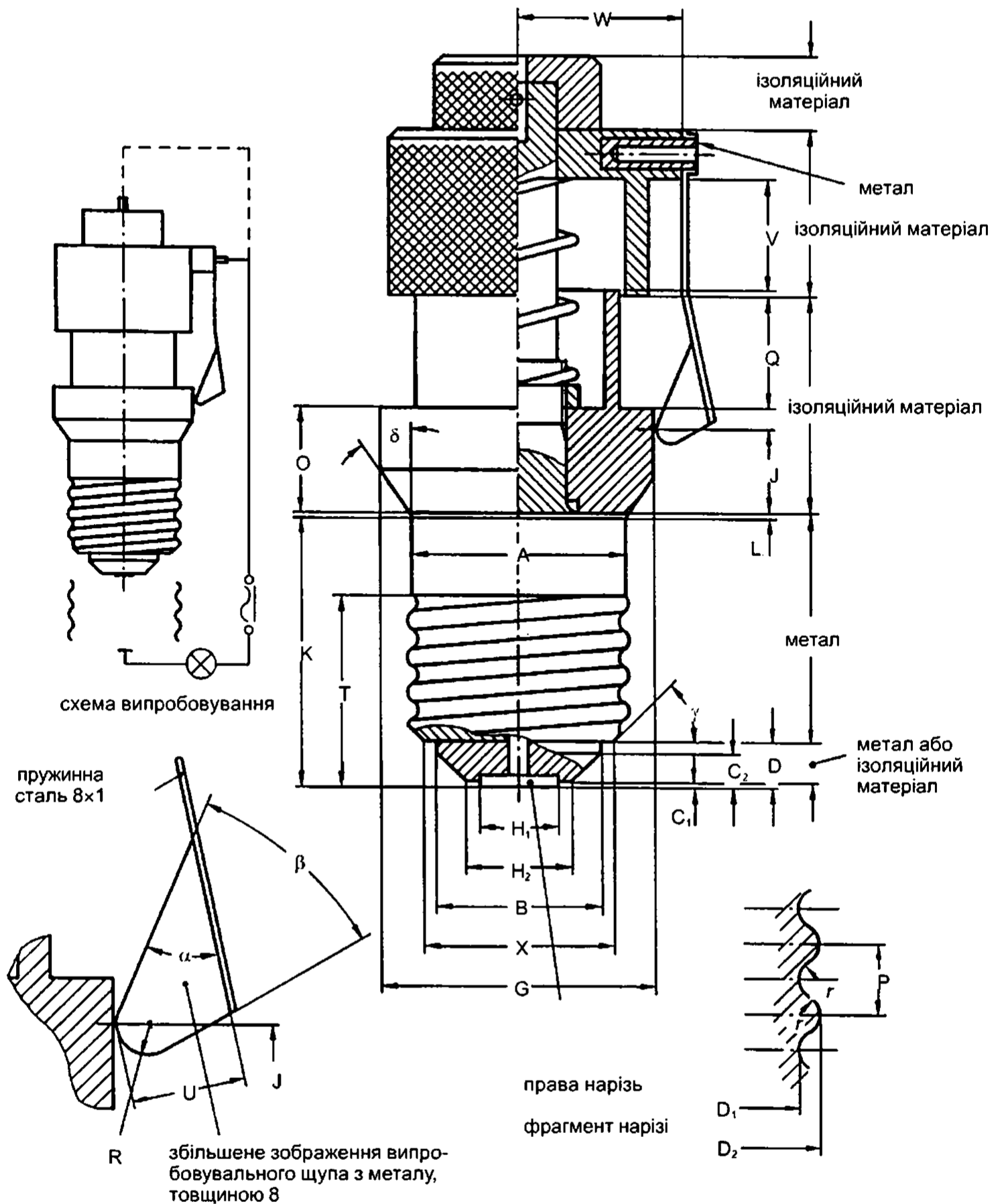
60061-3 IEC 7006-23-3

**КАЛІБР ПРОБКА ДЛЯ ПАТРОНІВ E40
ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗАХИСТУ ВІД ВИПАДКОВОГО
ДОТИКУ**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



60061-3 IEC 7006-24-3

**КАЛІБР ПРОБКА ДЛЯ ПАТРОНІВ Е40
ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗАХИСТУ ВІД ВИПАДКОВОГО
ДОТИКУ**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	39	+ 0,0 - 0,05	P	6,350	—
B	30,0	+ 0,05 - 0,05	Q	20	+ 0,1 - 0,1
C ₁	0,5	+ 0,0 - 0,05	R	3	+ 0,0 - 0,05
C ₂	6	+ 0,05 - 0,05	T	34	+ 0,1 - 0,1
D	8	+ 0,05 - 0,05	U	10	+ 0,1 - 0,1
D ₁	35,90	+ 0,0 - 0,04	V	20	+ 0,1 - 0,1
D ₂	39,50	+ 0,0 - 0,04	W	29,5	+ 0,1 - 0,1
G	49	+ 0,0 - 0,02	X	34	+ 0,05 - 0,05
H ₁	14,0	+ 0,02 - 0,02	r	1,85	—
H ₂	19,0	+ 0,05 - 0,05	α	35°	+ 30' - 30'
J	15	+ 0,1 - 0,1	β	37°	+ 30' - 30'
K	47,79	+ 0,01 - 0,0	γ	45°	+ 10' - 10'
L	0,71	+ 0,01 - 0,0	δ	35°	+ 30' - 30'
O	19	+ 0,0 - 0,1			

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів Е40 стосовно захисту від випадкового дотику.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вкручують у патрон.

Схему випробовування перевіряють, як позначено пунктирною лінією зв'язку. У цьому положенні індикаторна лампа повинна засвітитися.

Калібр залишають у тому самому положенні. Випробовувальний щуп, з приєднаною штепсельною вилкою, опускають вниз настільки, наскільки він може проникнути в простір між калібром і патроном.

У цьому положенні лампа не повинна засвітитися.

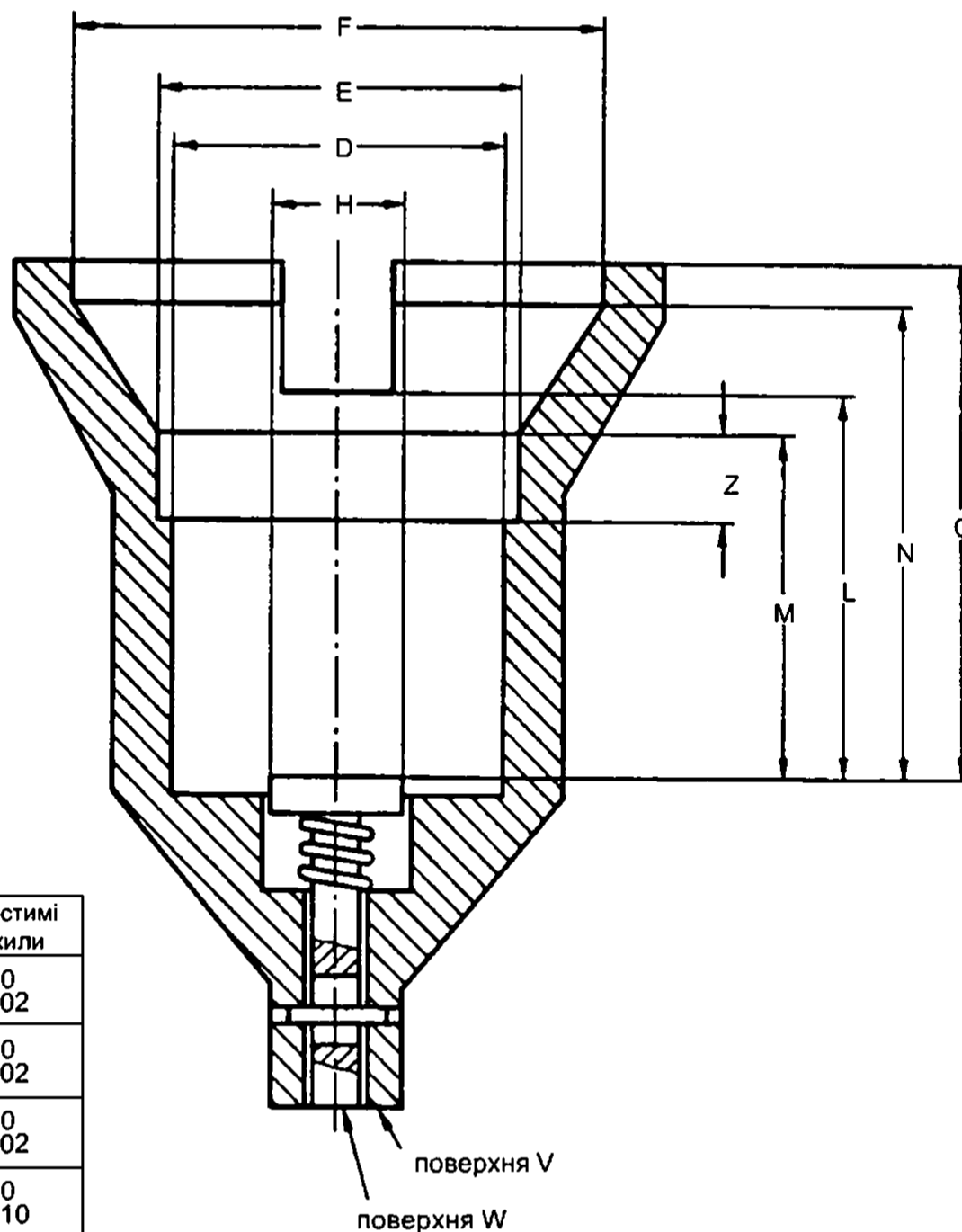
60061-3 IEC 7006-24-3

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
ДЛЯ ГОТОВИХ ЛАМП УКОМПЛЕКТОВАНИХ ЦОКОЛЯМИ
E39**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя E39 подано на аркуші 7004-24A.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	39,66	+ 0,0 - 0,02
E	43,18	+ 0,0 - 0,02
F	63,50	+ 0,0 - 0,02
H	16,00	+ 0,0 - 0,10
L	45,72	+ 0,05 - 0,0
M	40,92	+ 0,02 - 0,0
N	56,16	+ 0,02 - 0,0
O	60,96	+ 0,08 - 0,0
Z	10,41	+ 0,10 - 0,10

Плунжер калібру показано у випробувальному положенні.
Коли плунжер встановлено не в робочому положенні, поверхня W має бути заглиблена відносно поверхні V.

60061-3 IEC 7006-24A-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
ДЛЯ ГОТОВИХ ЛАМП УКОМПЛЕКТОВАНИХ ЦОКОЛЯМИ
E39**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів ламп, особливо поєднання довжини цоколя з формою горла колби, для здійснення контактування в патроні.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Форму лампи, в частині кріплення в патроні, вважають відповідною, якщо лампу можна втискувати в калібр доти, поки поверхня W не буде нарівні з поверхнею V або виступить над нею.

Примітка. Деякі наявні конструкції ламп з колбами форми G з коротким горлом можуть не відповідати цьому калібру.

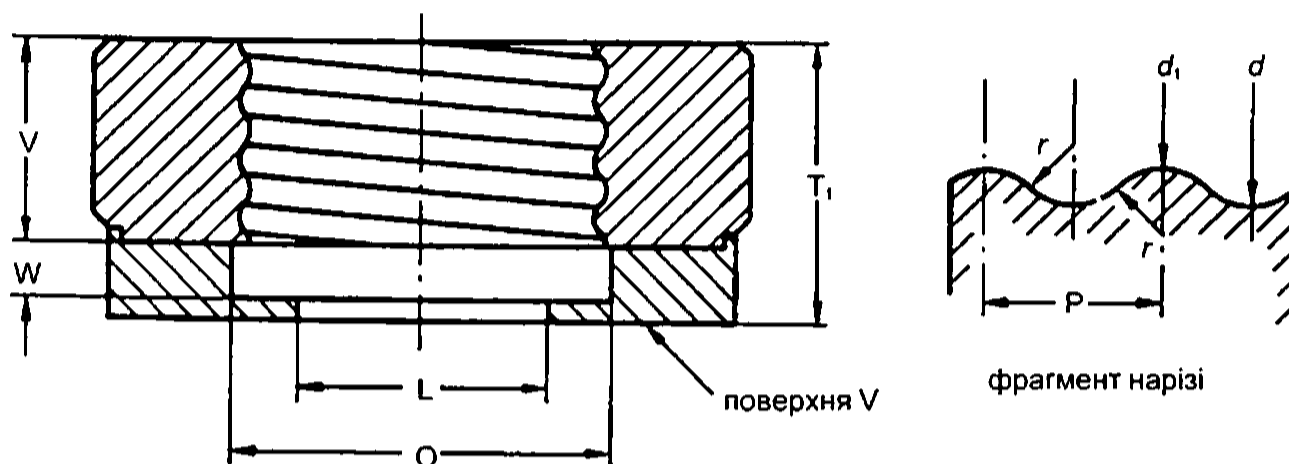
60061-3 IEC 7006-24A-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
E39**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя E39 подано на аркуші 7004-24A.



Гостру частину краю нарізі треба заокруглити радіусом від 0,2 мм до 0,3 мм.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення максимальних розмірів нарізі і розміру $T_{1 \text{ мин}}$ цоколів E39 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь на готовій лампі повністю закручують у калібр. У цьому разі центральний контакт цоколя має бути нарівні з поверхнею X або виступати над нею. Під час викручування лампи з калібру необхідно зробити принаймні два повних оберти, щоб роз'єднати нарізі.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Границя після зношення
L	27	+ 0,1 - 0,1	—
O	41	+ 0,2 - 0,2	—
P	6,350	—	—
T_1	30,23	+ 0,0 - 0,03	—
V	22	+ 0,1 - 0,1	—
W	6	+ 0,1 - 0,1	—
d	39,56	+ 0,03 - 0,0	39,61
d_1	37,02	+ 0,03 - 0,0	37,07
r	2,301	—	—

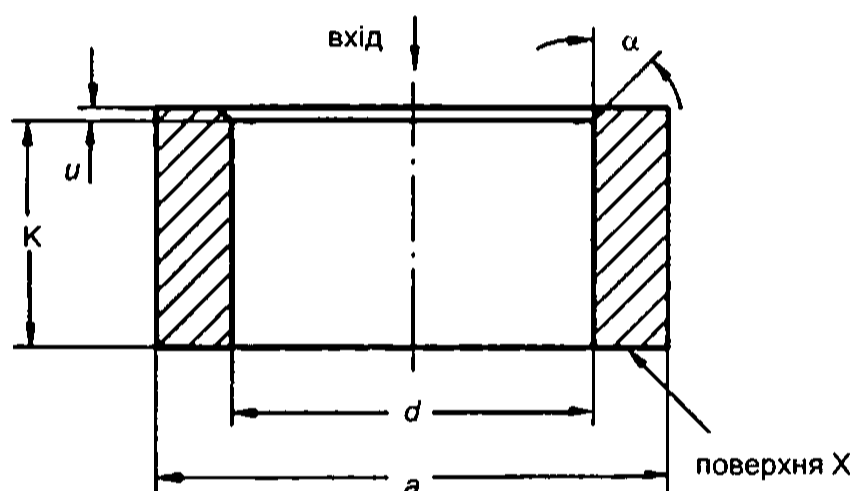
60061-3 IEC 7006-24B-1

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
E39**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя E39 подано на аркуші 7004-24А.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального зовнішнього (основного) діаметра, розмір d , цоколів E39 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр встановлюють на наріз цоколя на готовій лампі, яку встановлено у положення цоколем догори. Центральний контакт не повинен виступати за поверхню X.

Під час випробовування використовують тільки власну вагу калібру.

Примітка. Цей калібр можна застосовувати для перевіряння цоколів, не встановлених на лампах.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
K	24,0	+ 0,05 - 0,0
a	Приблизно 55	—
d	39,04	+ 0,0 - 0,01
u	1,0	+ 0,15 - 0,15
α	Номінально 45°	—
Маса	0,230кг	+ 10 % - 10 %

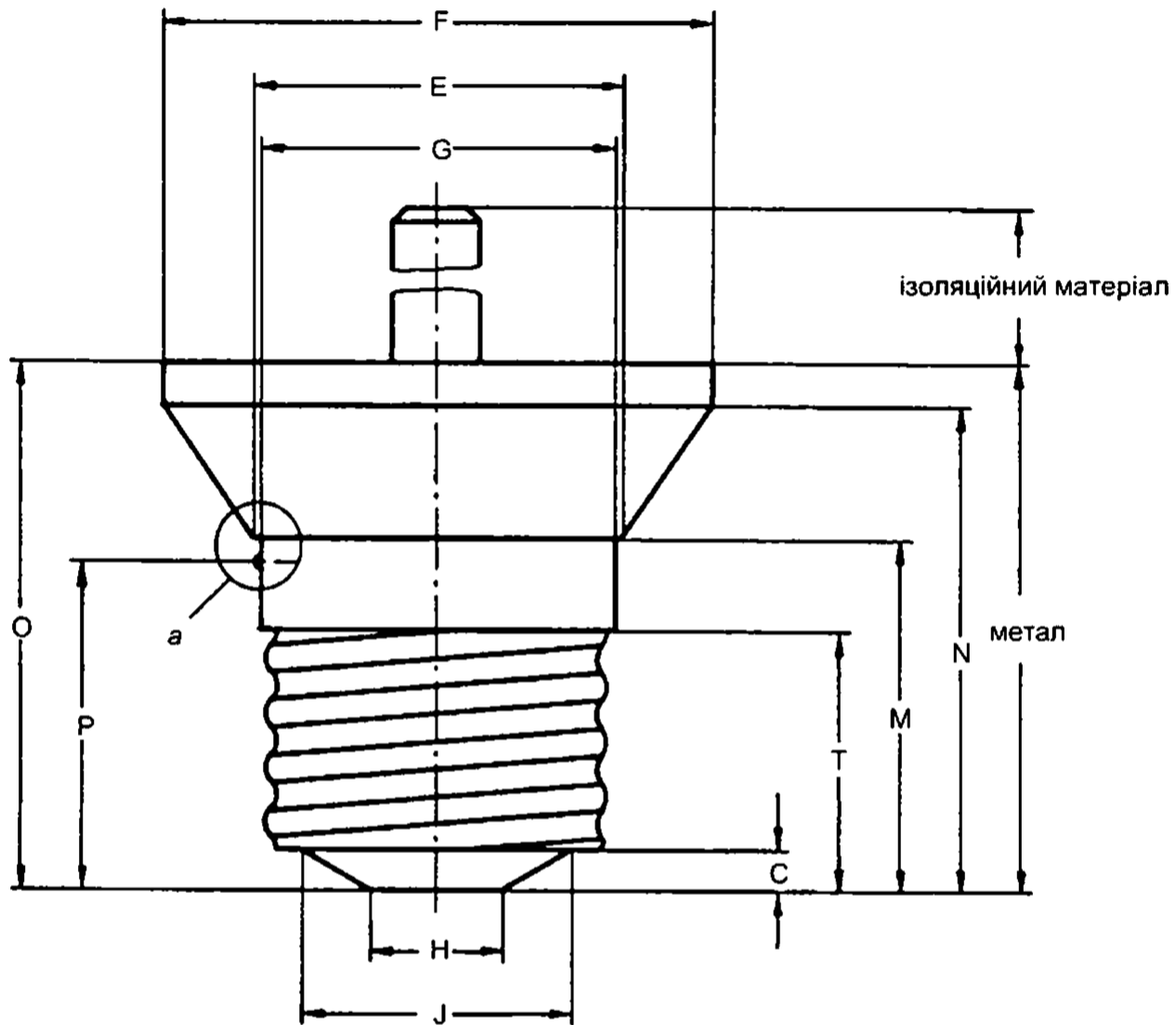
60061-3 IEC 7006-24C-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗАХИСТУ
ВІД ПОШКОДЖЕННЯ ГОРЛА КОЛБИ І ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ E39**

1/2

Розміри у міліметрах

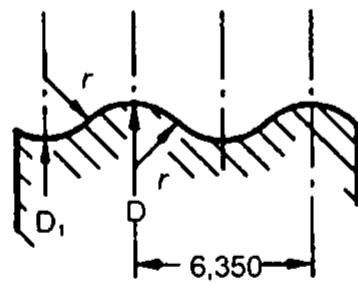
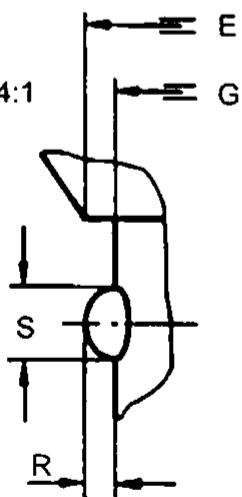
Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона E39 подано на аркуші 7005-24A.



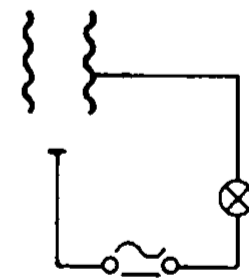
Виносний елемент а

схема випробовування

Масштаб 4:1



фрагмент нарізі



60061-3 IEC 7006-24D-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗАХИСТУ
ВІД ПОШКОДЖЕННЯ ГОРЛА КОЛБИ І ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ E39**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
C	4,75	+ 0,0 - 0,01
D	39,56	+ 0,0 - 0,04
D ₁	37,02	+ 0,0 - 0,04
E	43,18	+ 0,05 - 0,0
F	63,50	+ 0,05 - 0,0
G	41,15	+ 0,02 - 0,0
H	15,49	+ 0,0 - 0,05
J	31,75	+ 0,0 - 0,05
M	40,92	+ 0,0 - 0,05
N	56,16	+ 0,0 - 0,05
O	60,96	+ 0,13 - 0,13
P	38,10	+ 0,13 - 0,0
R	0,89*	+ 0,02 - 0,0
S	2,54	+ 0,13 - 0,0
T	30,15	+ 0,0 - 0,05
r	2,301	—

* Майбутня мета: 1,02 мм.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння:

- a) Захисту від пошкодження горла колби краєм патрона E39.
- b) Наявності контакту в патронах E39 стосовно ламп, які мають розміри, несприятливі для контактування.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

- a) Калібр повністю вкручують, прикладаючи крутильний момент 2 Н·м. У цьому разі повинен існувати вільний проміжок** між калібром і краєм патрона.
- b) У цьому положенні із патроном, приєднаним до схеми випробовування, як показано, індикаторна лампа повинна засвітитися.

** Треба застосовувати щуп калібра товщиною 0,08 мм і шириною 5 мм для перевіряння наявності цього проміжку довкола всього кола.

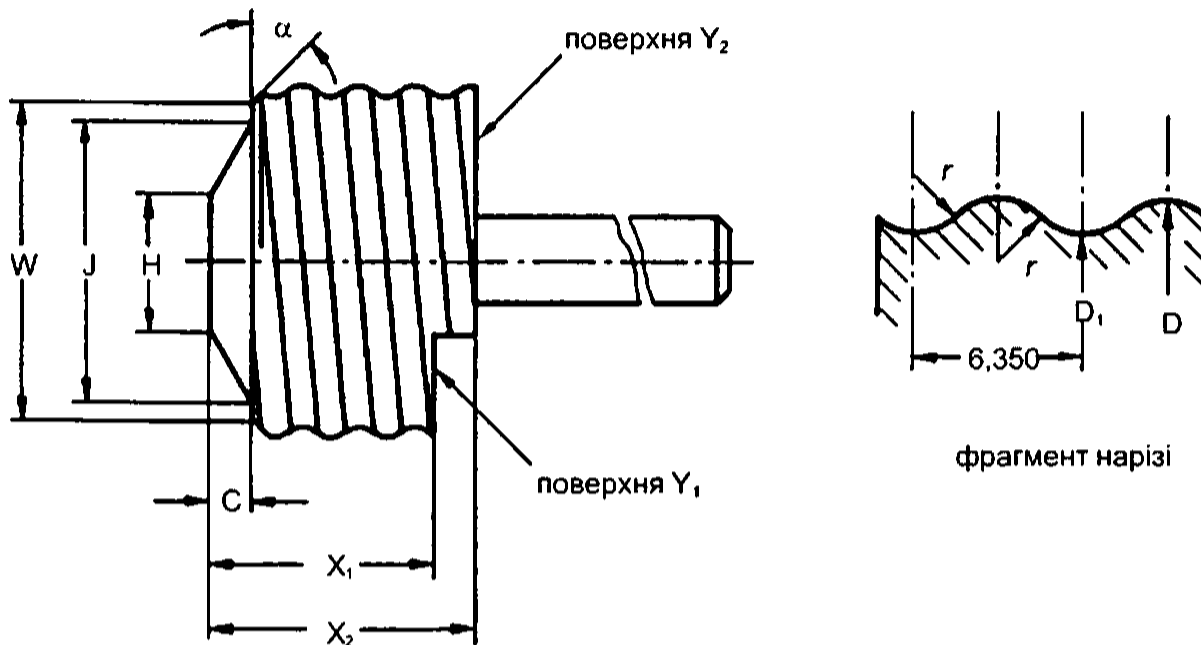
60061-3 IEC 7006-24D-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ НАРІЗИ
ПАТРОНІВ E39**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона E39 подано на аркуші 7005-24A.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення мінімальних розмірів нарізи патрона E39 і максимального та мінімального значення розміру X. Цей калібр не призначено для застосування у патронах з затискачами лампи в зоні нарізи.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр, без прикладання надмірного зусилля, вкручують у патрон. Коли калібр повністю вкручено, край нарізи патрона повинен бути нарівні або виступати за поверхню Y₁, але він не повинен виступати за поверхню Y₂.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
C	4,75	+ 0,0 - 0,01
D	39,66	+ 0,0 - 0,03
D ₁	37,12	+ 0,0 - 0,03
H	15,49	+ 0,0 - 0,1
J	31,75	+ 0,0 - 0,1
W	36,20	+ 0,02 - 0,02
X ₁	25,40	+ 0,0 - 0,02
X ₂	30,10	+ 0,02 - 0,0
r	2,301	—
α	Номінально 45°	—

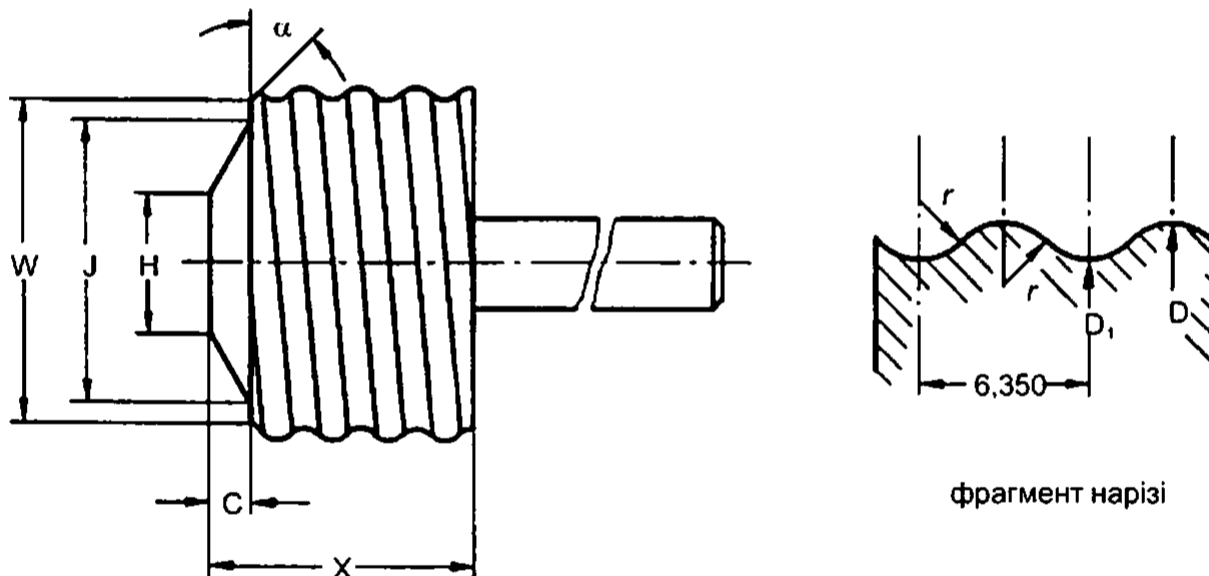
60061-3 IEC 7006-24E-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
КРУТИЛЬНОГО МОМЕНТУ ПІД ЧАС ВСТАВЛЯННЯ
В ПАТРОНИ Е39 З КОРПУСАМИ-ЗАТИСКАЧАМИ**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено для ілюстрування основних розмірів калібру.
Дані для патрона Е39 подано на аркуші 7005-24А.



Цей калібр розроблено, щоб імітувати не встановлений на лампі цоколь Е39. Значення $D = 39,44$ мм застосовують тому, що визнають, що допустиме значення $39,56$ мм на готовій лампі, відповідно до аркуша 7004-24А, для овальності цоколя на готовій лампі може бути зменшено під час цоколювання. Це випробовування непридатне для використаних патронів, які можуть мати неконтрольовані характеристики, що впливають на крутильний момент під час вкручування. Цей калібр не застосовують до патронів, у яких затискувальні функції виконує не нарізь цоколя, а інші частини.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
C	4,75	+ 0,0 - 0,013
D	39,44	+ 0,0 - 0,03
D ₁	36,90	+ 0,0 - 0,03
H	15,49	+ 0,0 - 0,1
J	31,75	+ 0,0 - 0,1
W	36,20	+ 0,03 - 0,03
X	30,10	+ 0,5 - 0,0
r	2,301	—
α	Номінально 45°	—

Поверхню нарізі калібру виконують з такими вимогами:

- Шорсткість поверхні 0,4 мкм (див. ISO 468).
- Твердість (після гартування): за Роквеллом, конусом, щонайменше 55.

60061-3 IEC 7006-24F-1

	КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО КРУТИЛЬНОГО МОМЕНТУ ПІД ЧАС ВСТАВЛЯННЯ В ПАТРОНИ E39 З КОРПУСАМИ-ЗАТИСКАЧАМИ	2/2
--	--	------------

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння того, чи може бути вставлено максимальний цоколь на готовій лампі в новий, ще не використаний, патрон E39 з корпусом-затискачем, як показано на аркуші 7005-24A.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон. Калібр закручують повністю, до упору, без перевищування значення крутильного моменту, вказаного на аркуші патрона.

Тоді калібр витягають без перевищування значення крутильного моменту, вказаного на аркуші патрона.

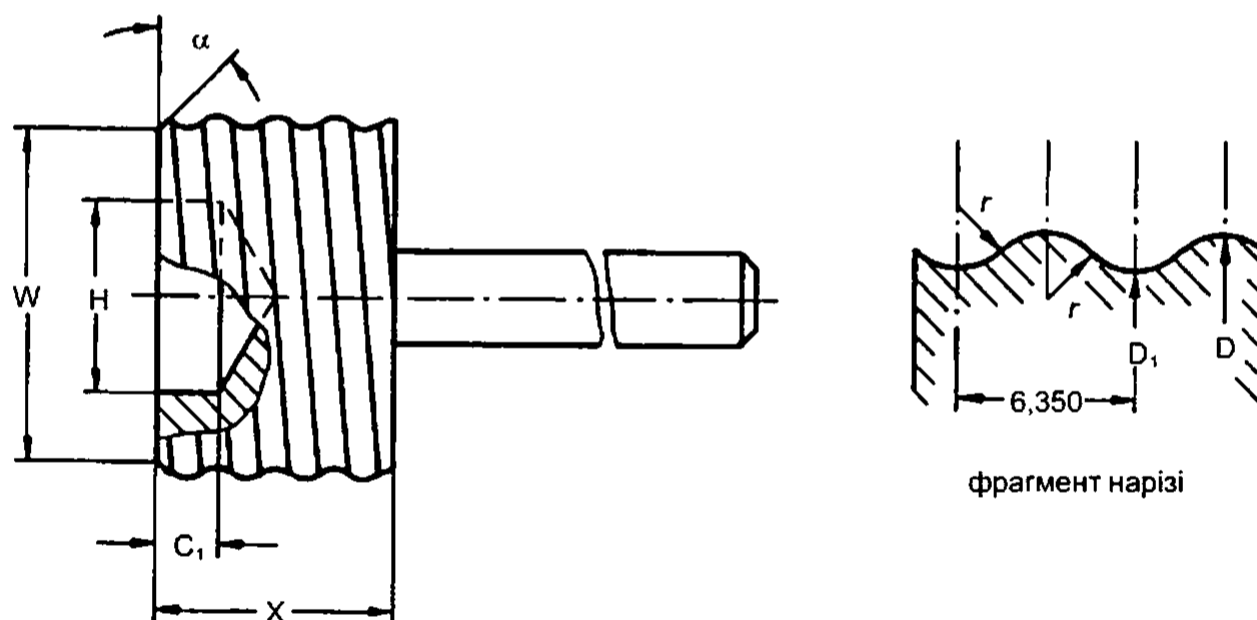
60061-3 IEC 7006-24F-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
КРУТИЛЬНОГО МОМЕНТУ В ПАТРОНАХ E39
З КОРПУСАМИ-ЗАТИСКАЧАМИ**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено для ілюстрування основних розмірів калібру.
Дані для патронів E39 подано на аркуші 7005-24A.



Поверхню нарізі калібру виконують з такими вимогами:

- Шорсткість поверхні 0,4 мкм (див. ISO 468).
- Твердість (після гартування): за Роквеллом, конусом, щонайменше 55.

Це випробовування не придатне для використаних патронів, які можуть мати неконтрольовані характеристики, що впливають на крутильний момент під час викручування.

Цей калібр не застосовують до патронів, у яких затискувальну функцію виконує не нарізь, а інші частини цоколя.

60061-3 IEC 7006-24G-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
КРУТИЛЬНОГО МОМЕНТУ В ПАТРОНАХ E39
З КОРПУСАМИ-ЗАТИСКАЧАМИ**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
C ₁	6,35	+ 0,0 - 0,1
D	39,04	+ 0,03 - 0,0
D ₁	36,50	+ 0,03 - 0,0
H ¹⁾	19,05	+ 0,1 - 0,0
W	36,20	+ 0,03 - 0,03
X	25,40	+ 0,5 - 0,0
r	2,301	—
α	Номинально 45°	—

¹⁾ Розмір H може бути змінено, щоб уникнути взаємодії з центральним контактом відповідних патронів. Центральний контакт можна усунути під час випробовування, якщо розмір H залишається незмінним.

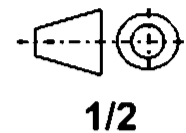
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння викручування і послаблення характеристик утримання готової лампи з нового, невикористаного, патрона E39 з корпусом-затискачем.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Це випробовування проводять після перевіряння за допомогою калібру, показаного на аркуші 7006-24P.

Після того, як калібр повністю вставлено в патрон, крутильний момент, необхідний для його викручування, повинен бути не меншим за значення, вказане на аркуші, що стосується патрона.

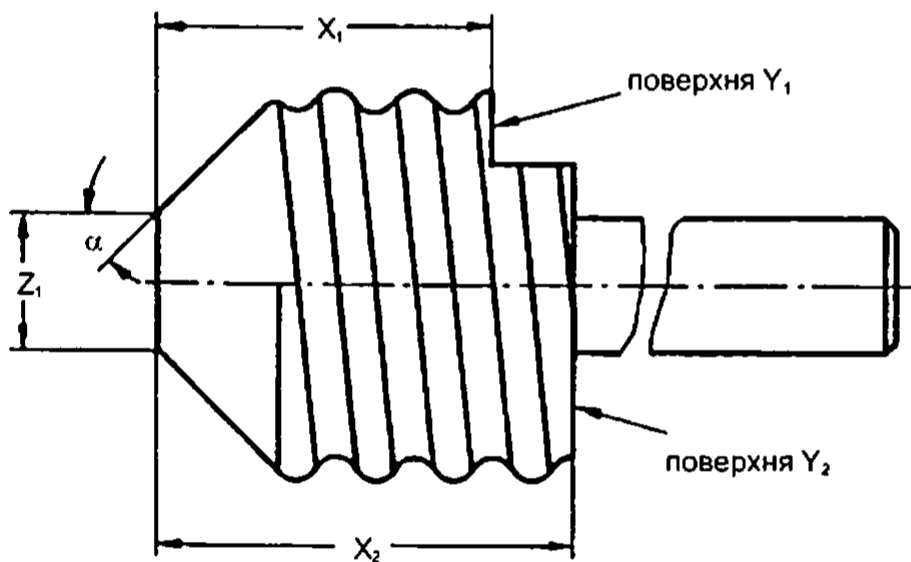
60061-3 IEC 7006-24G-1

«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ НАРІЗИ ПАТРОНІВ
E10, E14 і E40



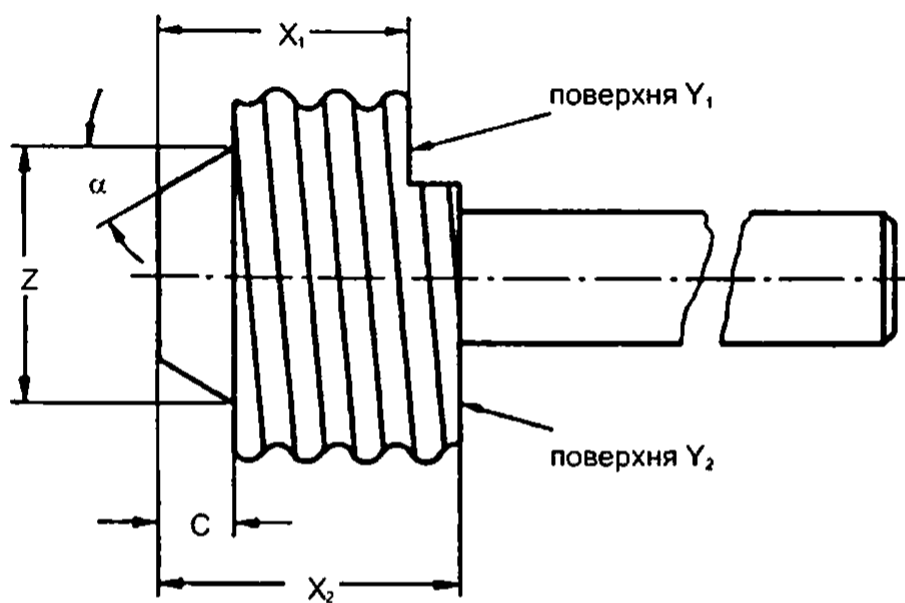
Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для нарізи патронів E10, E14 і E40 подано на аркушах 7004-22, 7004-23 і 7004-24 відповідно.

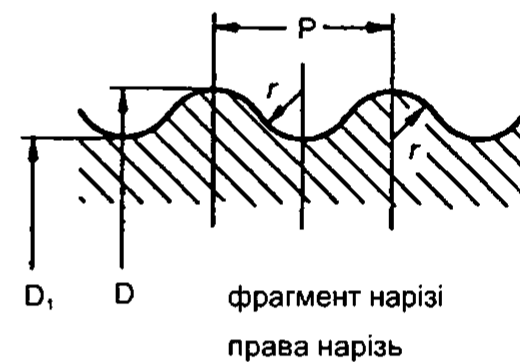


Калібр E10 і E14

Масштаб 3:1



Калібр E40



Гостру частину краю нарізи зворотньої сторони калібру для перевіряння патронів E10 і E14 потрібно заокруглити радіусом $(0,5 + 0,05)$ мм.

Гостру частину краю нарізи зворотньої сторони калібру для перевіряння патронів E40 треба заокруглити радіусом $(1,0 + 0,05)$ мм.

60061-3 IEC 7006-25-7

**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ НАРІЗИ ПАТРОНІВ
E10, E14 і E40**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	E10		E14		E40	
	Розмір	Допустимі відхили	Розмір	Допустимі відхили	Розмір	Допустимі відхили
C	—	—	—	—	8,0	+ 0,0 - 0,03
D	9,59	+ 0,0 - 0,02	13,97	+ 0,0 - 0,02*	39,6	+ 0,0 - 0,04
D ₁	8,57	+ 0,0 - 0,02	12,37	+ 0,0 - 0,02*	36,0	+ 0,0 - 0,04
P	1,814	—	2,822	—	6,350	—
X ₁	7,5	+ 0,0 - 0,03	12,0	+ 0,0 - 0,03	27,0	+ 0,0 - 0,03
X ₂	9,3	+ 0,03 - 0,0	15,0	+ 0,03 - 0,0	32,0	+ 0,03 - 0,0
Z	—	—	—	—	27,2	+ 0,1 - 0,1
Z ₁	3	+ 0,1 - 0,1	5	+ 0,1 - 0,1	—	—
r	0,531	—	0,822	—	1,850	—
α	45°	+ 20' - 20'	45°	+ 20' - 20'	30°	+ 20' - 20'

* Додатковий допустимий відхил мінус 0,01 мм дозволено для зношування понад зазначені допустимі відхили під час виготовлення.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімальних розмірів нарізи патрона і розміру X, показаного на аркуші 7005-20.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр, без прикладання надмірного зусилля, вкручують у патрон (для прикладеного крутильного моменту, у випадку сумніву, див. ІЕС 60238, 4.4). Коли калібр буде повністю вкручено, край нарізи корпусу патрона повинен бути нарівні або виступати за поверхню Y₁, але не повинен виступати за поверхню Y₂.

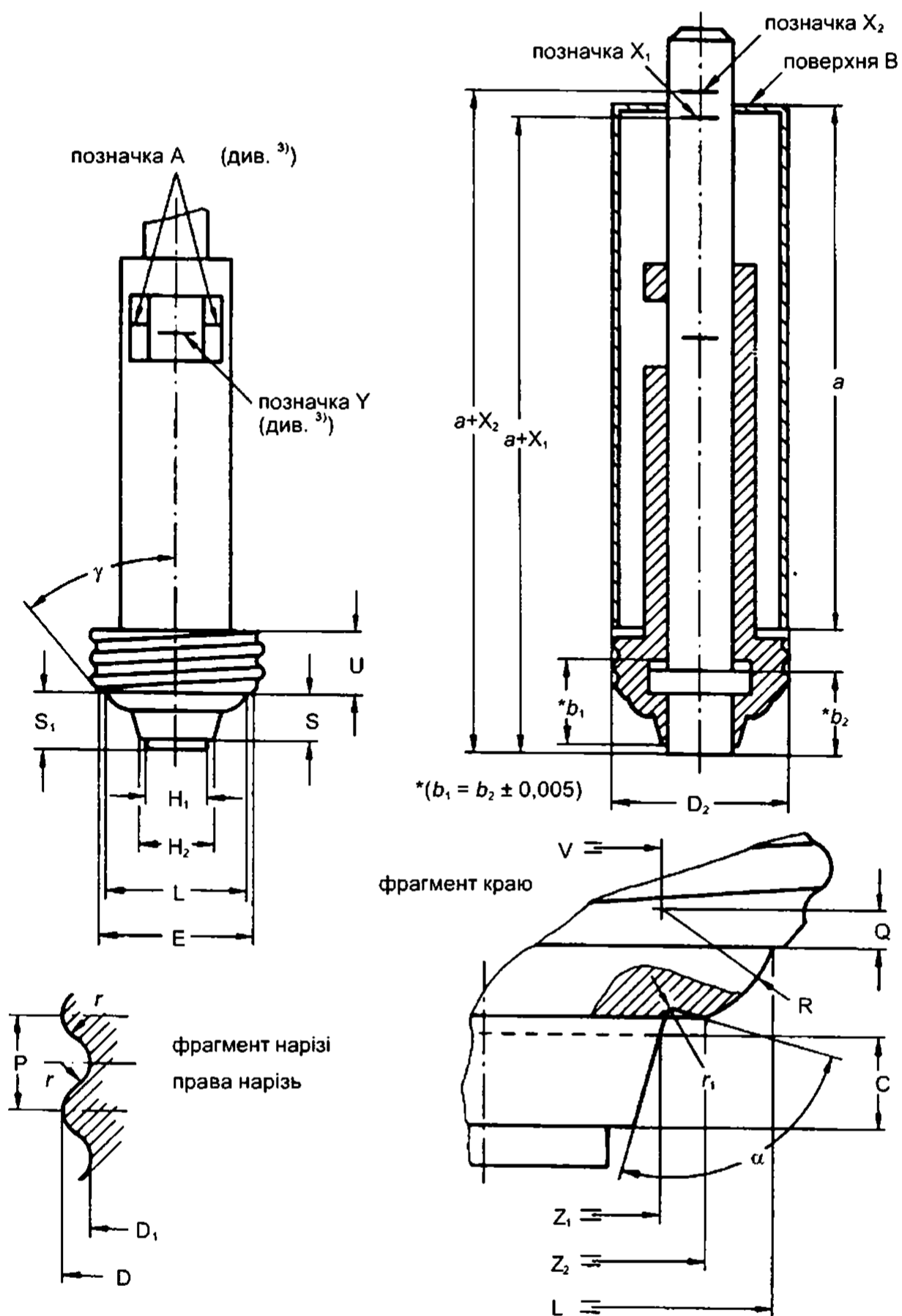
60061-3 ІЕС 7006-25-7

«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ПАТРОНІВ E27

1/3

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



60061-3 IEC 7006-25A-2

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ПАТРОНІВ E27**

2/3

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Границя після зношення
C	3,5	+ 0,05 - 0,0	—
D	26,55	+ 0,0 - 0,02	26,52
D ₁	24,36	+ 0,0 - 0,02	24,33
D ₂ ²⁾	26,55	+ 0,015 - 0,0	—
E	23	+ 0,01 - 0,0	—
H ₁	9,5	+ 0,0 - 0,1	—
H ₂	11,5	+ 0,1 - 0,0	—
L	22,0	+ 0,03 - 0,0	—
R	3,629	—	—
Q	1,48	—	—
R	4,5	+ 0,05 - 0,05	—
r	1,025	—	—
S ³⁾	7,0	+ 0,0 - 0,02	—
S ₁ ¹⁾	8,5	+ 0,02 - 0,0	—
U	9,5	+ 0,0 - 0,05	—
V	13,5	+ 0,03 - 0,0	—
X ₁	17,0	+ 0,0 - 0,03	—
X ₂	21,0	+ 0,03 - 0,0	—
Z ₁	13,5	+ 0,03 - 0,0	—
Z ₂	17,0	+ 0,03 - 0,0	—
r ₁	0,3	+ 0,0 - 0,3	—
α	Приблизно 90°	—	—
γ	40°	+30' - 30'	—

¹⁾ Розмір S₁ стосується повністю опущеного плунжера.

²⁾ Розмір D₂ це зовнішній діаметр відкритого краю повзуна.

³⁾ Коли плунжер повністю піднято, позначки A і Y повинні співпадати і край плунжера має бути нарівні з краєм калібру

60061-3 IEC 7006-25A-2

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ПАТРОНІВ E27**

3/3

Розміри у міліметрах

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння:

- a) Мінімальних розмірів нарізного патрона відповідно до аркушів 7004-21 і 7004-27.
- b) Розміру X відповідно до аркуша 7005-20.
- c) Механічної сумісності патрона стосовно ламп з несприятливими розмірами.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Нарізну частину калібру, без прикладання надмірного зусилля, вкручують у патрон (значення крутильного моменту, який прикладають, див. IEC 60238, 4.4)

Коли калібр повністю закручено, поверхня Y плунжера має бути нарівні з поверхнею A корпусу.

Тоді на корпус калібру одягають повзун, нижній край якого повинен опиратися на верхній край нарізної гільзи патрона. Повзун утримують у цьому положенні, плунжер проштовхують вниз наскільки це можливо.

Площина B калібру повинна бути між поверхнями X_1 і X_2 плунжера або нарівні однієї з них; плунжер не повинен виступати за ці межі.

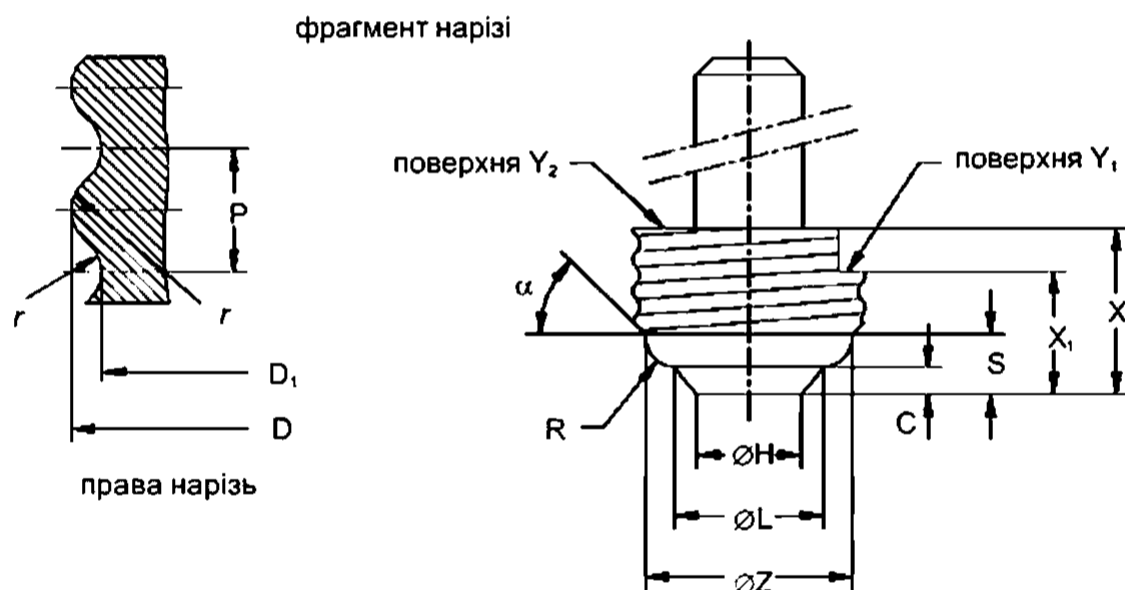
60061-3 IEC 7006-25A-2

«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ E26

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона E26 подано на аркуші 7005-21A.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Границя після зношення
C	3,17	+ 0,1 - 0,0	—
D	26,48	+ 0,0 - 0,02	26,45
D ₁	24,80	+ 0,0 - 0,02	24,77
H	11,68	+ 0,0 - 0,05	—
L	16,89	+ 0,0 - 0,05	—
P	3,629	—	—
R	3,17	+ 0,1 - 0,1	—
S	6,86	+ 0,1 - 0,1	—
X ₁	17,07	+ 0,0 - 0,03	—
X ₂	19,05	+ 0,03 - 0,0	—
Z	23,0	+ 0,0 - 0,02	—
r	1,191	—	—
α	45°	+ 30' - 30'	—

Гостру частину краю нарізі зворотньої сторони калібру має бути заокруглено радіусом приблизно 0,5 мм.

Випробовування поверхнями Y₁-Y₂ не проводять на патронах, металевий корпус яких виступає поза наявний кінець нарізі, а також кінець корпусу яких є захищено ізоляцією.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімальних розмірів нарізі і розміру X патронів E26.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр плавно вкручують у патрон. Коли калібр повністю вкручено, край нарізі патрона має бути нарівні або виступати за поверхню Y₁, але він не повинен виступати за поверхню Y₂.

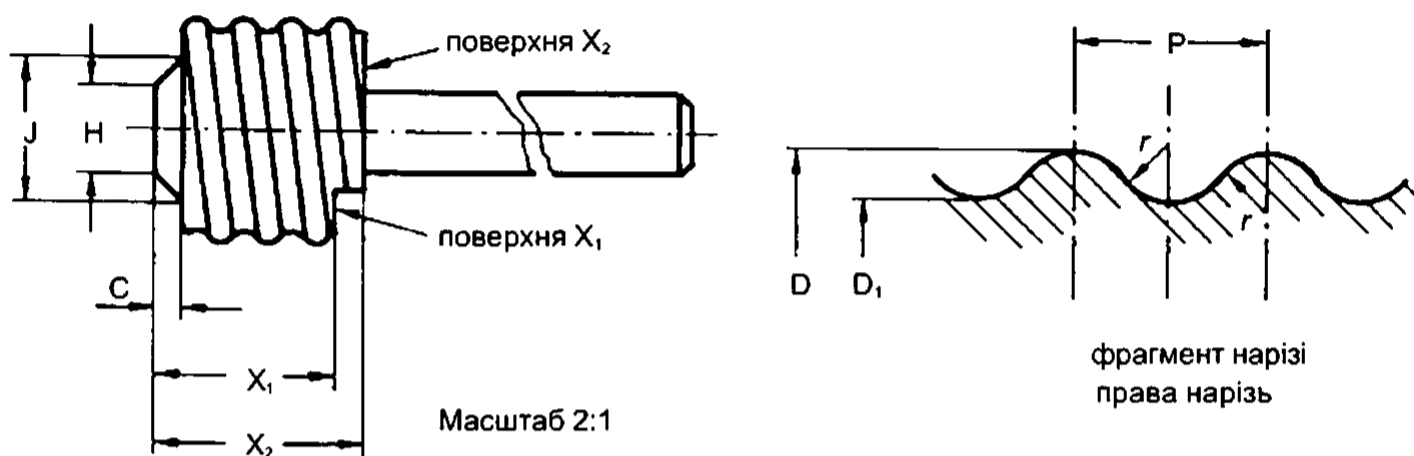
60061-3 IEC 7006-25B-2

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ПРОБКА
ДЛЯ ПАТРОНІВ E12**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона E12 подано на аркуші 7005-28.



Гостру частину краю нарізі зворотньої сторони калібру потрібно заокруглити радіусом приблизно 0,5 мм.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення мінімальних розмірів нарізного патрона E12 і розміру X.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Нарізний калібр плавно вкручують у патрон. Коли калібр повністю вкручено, край вкрученого корпуса патрона має бути нарівні або виступати за поверхню X₁, але він не повинен виступати за поверхню X₂.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Границя після зношення
C	1,50	+ 0,0 - 0,05	—
D	11,938	+ 0,0 - 0,025	11,908
D ₁	10,668	+ 0,0 - 0,025	10,638
H	4,75	+ 0,0 - 0,05	—
J	7,75	+ 0,0 - 0,05	—
P	2,540	—	—
X ₁	9,53	+ 0,0 - 0,025	—
X ₂	11,17	+ 0,025 - 0,0	—
r	0,792	—	—

60061-3 IEC 7006-25C-1

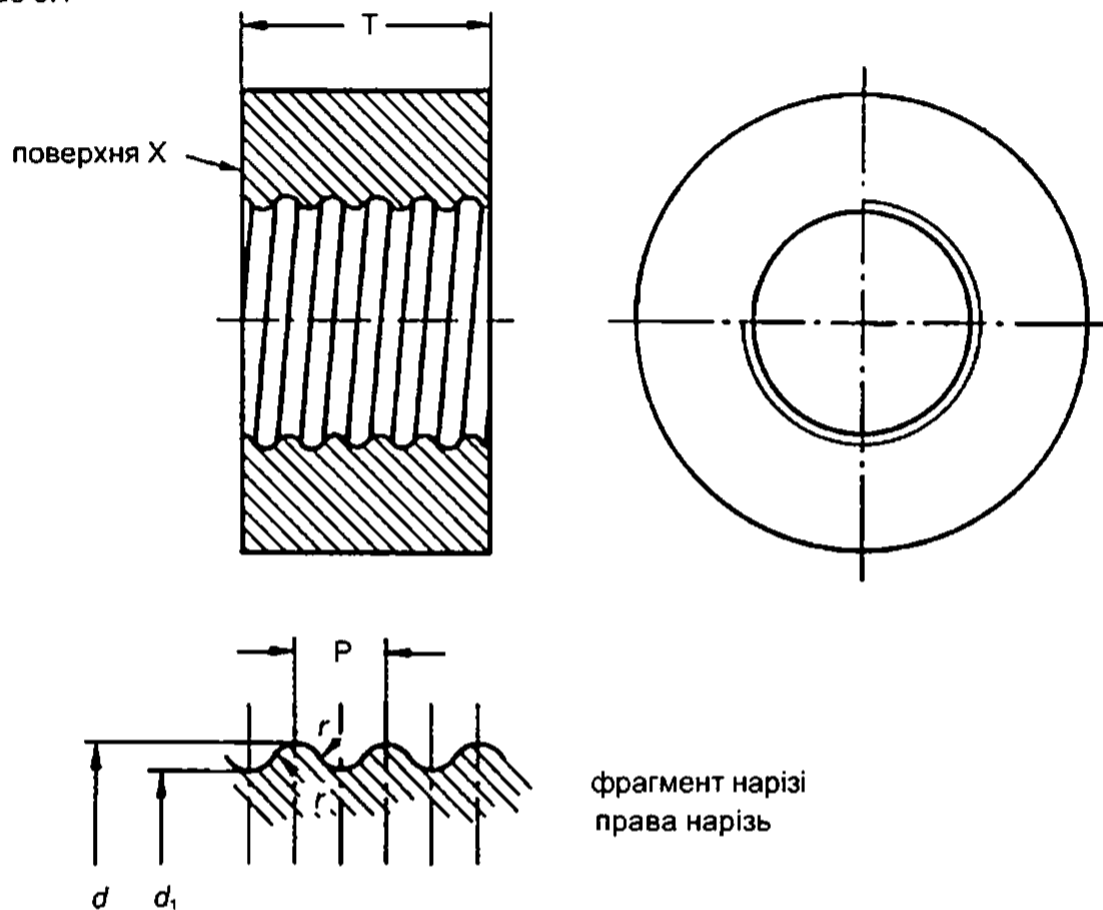
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ E5**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя E5 подано на аркуші 7004-25.

Масштаб 5:1



Гостру частину краю нарізи потрібно заокруглити радіусом приблизно 0,2 мм.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення нарізи і розміру T_{\min} цоколів E5 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь на готовій лампі повністю вкручують у калібр. У цьому разі контактвальна поверхня має бути нарівні або виступати за поверхню S.

Цей калібр можна також застосовувати для перевірення цоколів, не встановлених на лампах.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
d	5,33	+ 0,03 - 0,0
d_1	4,77	+ 0,03 - 0,0
P	1,00	—
T	5,4	+ 0,0 - 0,03
r	0,293	—

60061-3 IEC 7006-25D-1

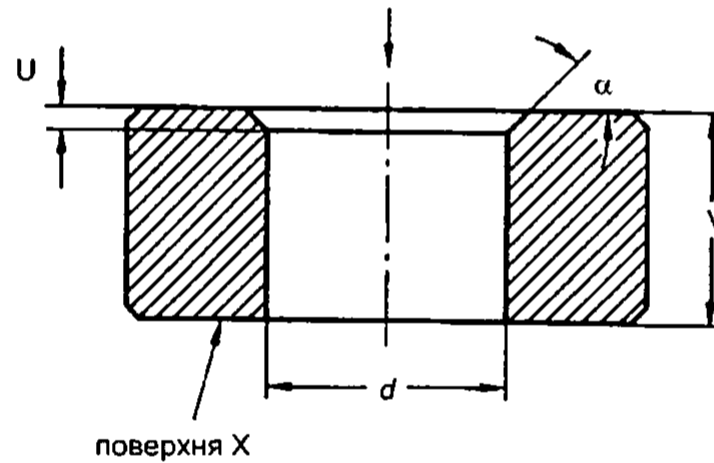
**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ E5**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя E5 подано на аркуші 7004-25.

Масштаб 5:1



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення мінімального зовнішнього (основного) діаметра нарізі, розміру d , цоколів E5 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр встановлюють на нарізь цоколя на готовій лампі, яку встановлено у положенні цоколем догори. Центральний контакт не повинен виступати за поверхню X. Під час випробовування використовують тільки власну вагу калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
U	0,5	+ 0,0 - 0,05
V	4,5	+ 0,05 - 0,0
d	5,23	+ 0,0 - 0,01
α	Приблизно 45°	—
Маса	0,05 кг	+ 10 % - 10 %

60061-3 IEC 7006-25E-1

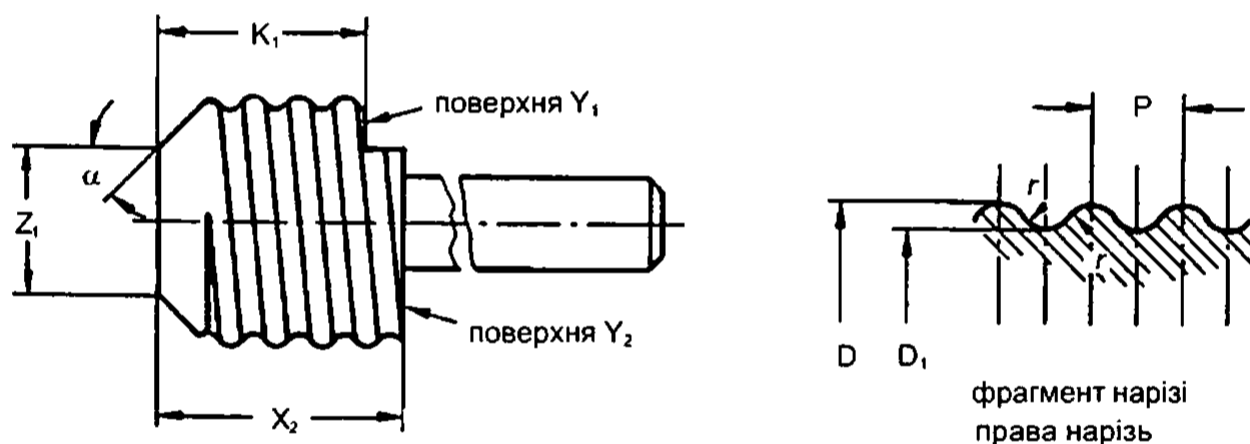
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ПРОБКА ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НАРІЗИ ПАТРОНІВ E5**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для нарізи патрона E5 подано на аркуші 7004-25.

Масштаб 5:1



Гостру частину краю нарізи зворотньої сторони калібру треба заокруглити радіусом приблизно 0,5 мм.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімальних розмірів нарізи патрона і розміру X, показаного на аркуші 7005-20.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр, без прикладання надмірного зусилля, вкручують у патрон.
(Крутильний момент, який треба прикласти, див. IEC 60238, 4.4).

Коли калібр повністю вкручено, край вкрученого корпуса патрона повинен бути нарівні або виступати за поверхню Y₁, але він не повинен виступати за поверхню Y₂.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D	5,39	+ 0,0 - 0,02
D ₁	4,83	+ 0,0 - 0,02
P	1,00	—
X ₁	4,5	+ 0,0 - 0,03
X ₂	5,3	+ 0,03 - 0,0
Z ₁	3,2	+ 0,1 - 0,1
r	0,293	—
α	45°	+ 20' - 20'

60061-3 IEC 7006-25F-1

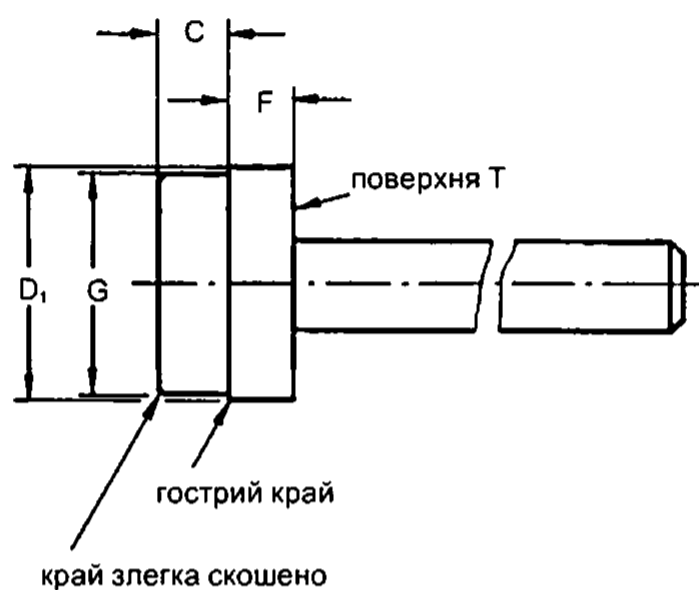
**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НАРІЗИ ПАТРОНІВ E5**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для нарізи патрона E5 подано на аркуші 7004-25.

Масштаб 5:1



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння найбільшого внутрішнього діаметра нарізи, розмір D_1 , патронів E5.

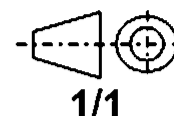
ВИПРОБОВУВАННЯ: Нарізь патрона вважають відповідною, якщо калібр не проходить в нарізь під дією власної ваги поза поверхню Т.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
C	1,5	+ 0,0 - 0,2
D_1	4,93	+ 0,01 - 0,0
F	2,0	+ 0,0 - 0,1
G*	4,80	+ 0,0 - 0,04
Маса, кг	Мінімально 0,045 Максимально 0,05	—

* Тільки для центрування

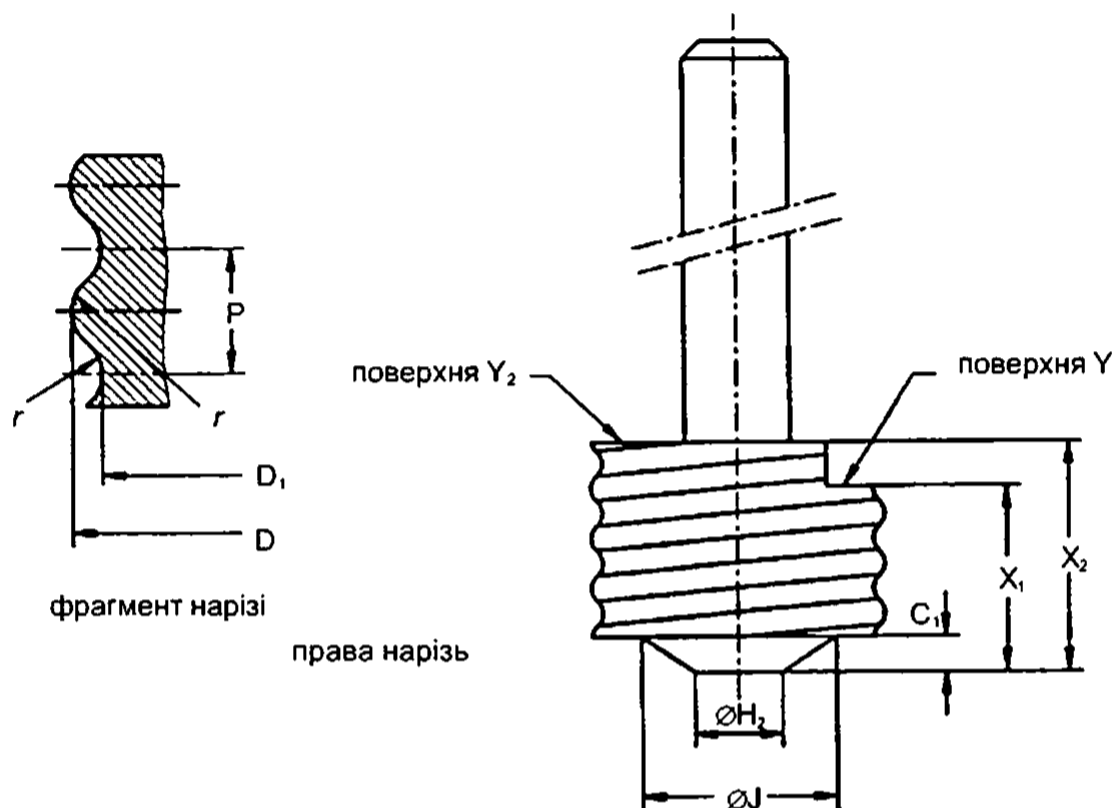
60061-3 IEC 7006-25G-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
E17**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри суттєві для взаємозамінності.
Дані для патрона E17 подано на аркуші 7005-20.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Границя після зношення
C ₁	2,36	+ 0,0 - 0,05	—
D	16,69	+ 0,0 - 0,025	16,66
D ₁	15,32	+ 0,0 - 0,025	15,29
H ₂	5,33	+ 0,0 - 0,05	—
J	10,67	+ 0,0 - 0,05	—
P	2,822	—	—
X ₁	12,0	+ 0,0 - 0,025	—
X ₂	14,0	+ 0,025 - 0,0	—
r	0,897	—	—

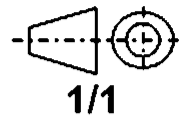
Гостру частину краю нарізі зворотньої сторони калібру треба заокруглити радіусом приблизно 0,5 мм.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімальних розмірів нарізі і розміру X патронів E17.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр плавно вкручують у патрон. Коли калібр повністю вкручено, край нарізі патрона має бути нарівні або виступати за поверхню Y₁, але він не повинен виступати за поверхню Y₂.

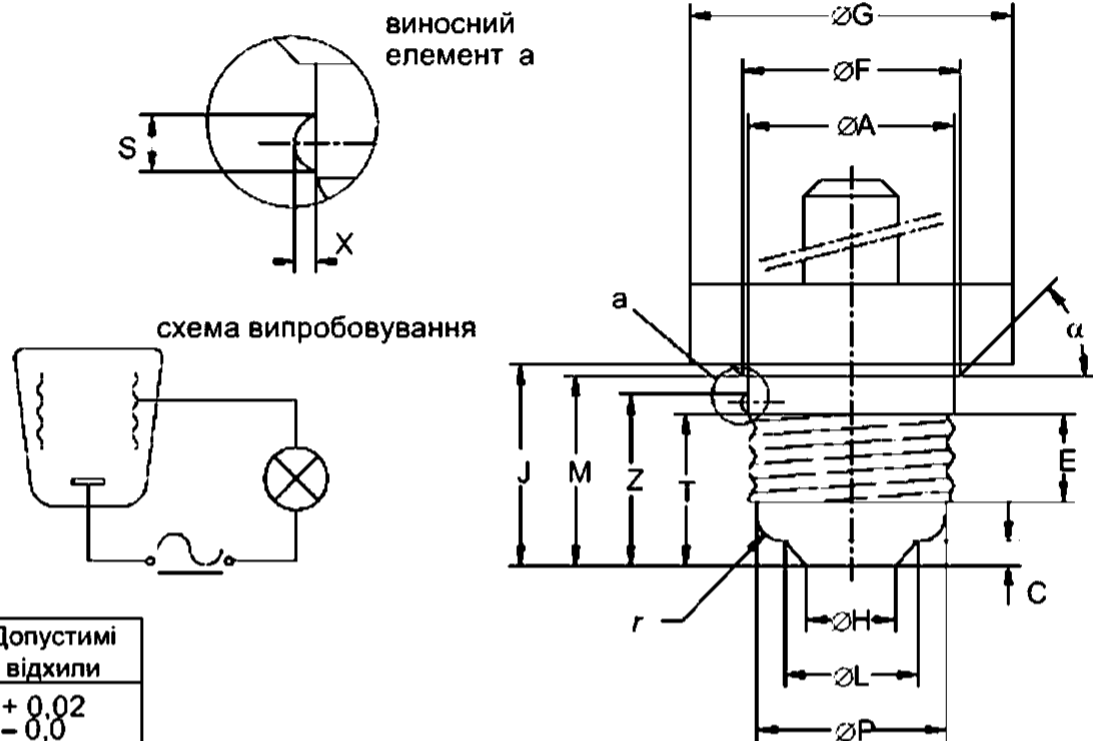
60061-3 IEC 7006-25H-1

КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ E26



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патрона E26 подано на аркуші 7005-21A.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	26,2	+ 0,02 - 0,0
C	3,18	+ 0,05 - 0,0
E	11,07	+ 0,05 - 0,05
F	27,56	+ 0,02 - 0,0
G	41,0	+ 0,02 - 0,0
H	11,35	+ 0,0 - 0,02
J	25,65	+ 0,05 - 0,0
L	16,89	+ 0,0 - 0,02
M	24,13	+ 0,0 - 0,05
P	24,0	+ 0,0 - 0,05
S	2,5	+ 0,0 - 0,05
T	19,3	+ 0,0 - 0,05
X	0,89	+ 0,03 - 0,0
Z	22,0	+ 0,1 - 0,1
r	3,18	+ 0,1 - 0,1
α	45°	+ 30' - 30'

Форму нарізі треба погодити з розмірами, вказаними на аркуші 7004-21A. Калібр має бути металевим, за винятком заізольованої ручки на його кінці. Гострі краї нарізної частини основи калібру потрібно заокруглити радіусом приблизно 0,5 мм.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів E26 стосовно наявності контакту.

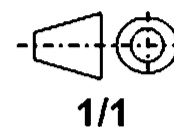
ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю закручують у патрон. У цьому разі індикаторна лампа, показана у схемі випробовування, повинна засвітитися.

У цьому положенні повинен бути проміжок* між калібром і верхнім краєм патрона, якщо керамічний патрон або з іншого матеріалу, він може робити подряпини на поверхні колби.

* Цю відстань можна перевірити, застосовуючи щуп калібру товщиною 0,05 мм (0,002 дюйма) і шириною 3,18 мм (0,125 дюйма).

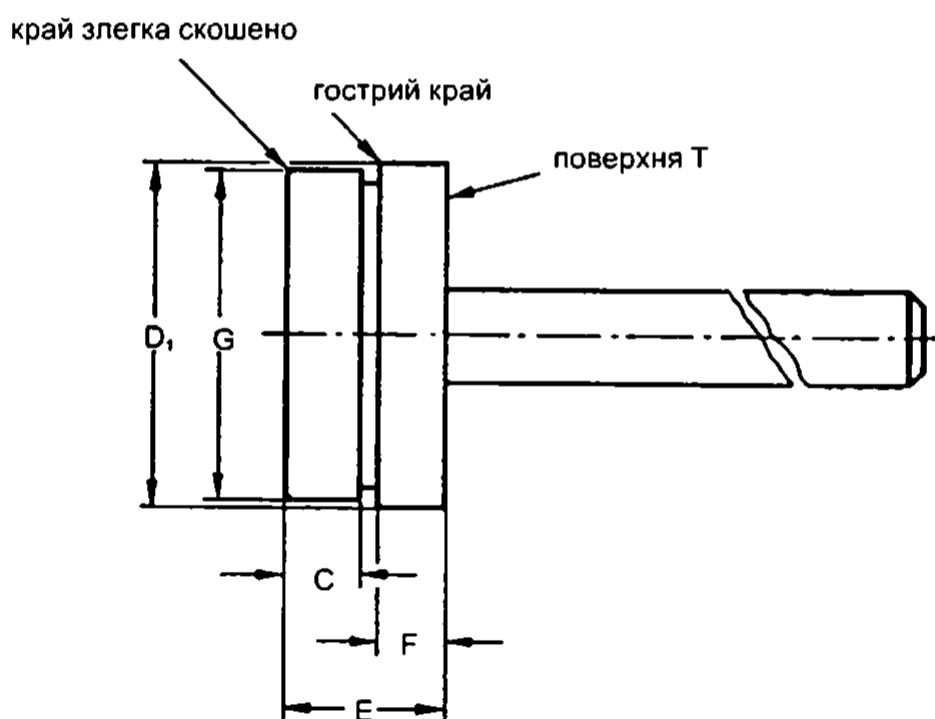
60061-3 IEC 7006-25J-1

«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАРІЗИ ПАТРОНІВ E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 і E40



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для нарізи патронів E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 і E40 подано на аркушах 7004-22, 7005-30, 7005-7, 7004-23, 7004-21, 7005-24A і 7004-24 відповідно.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Перевіряння максимального внутрішнього діаметра нарізи, розмір D_1 , патронів E10, EP10, EY10, E14, E27, E39 і E40.

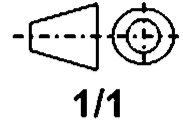
ВИПРОБОВУВАННЯ: Нарізь патрона вважають відповідною, якщо калібр не проходить в нарізь під дією власної ваги поза поверхню Т.

Позначки	Розмір					Допустимі відхили
	E10, EP10, EY10	E14	E27	E39	E40	
C	2,0	4,0	4,5	8,0	8,0	+ 0,0 - 0,2
D_1	8,76	12,56	24,66	37,52	36,45	+ 0,01 - 0,0
E	5,0	8,0	10,0	17,5	17,0	+ 0,0 - 0,2
F	2,0	3,0	4,0	7,9	7,0	+ 0,0 - 0,1
G*	8,55	12,33	24,31	37,12	35,95	+ 0,0 - 0,04
Маса, кг	0,07	0,120	0,325	0,80	0,70	+ 10 % - 10 %

* Тільки для центрування

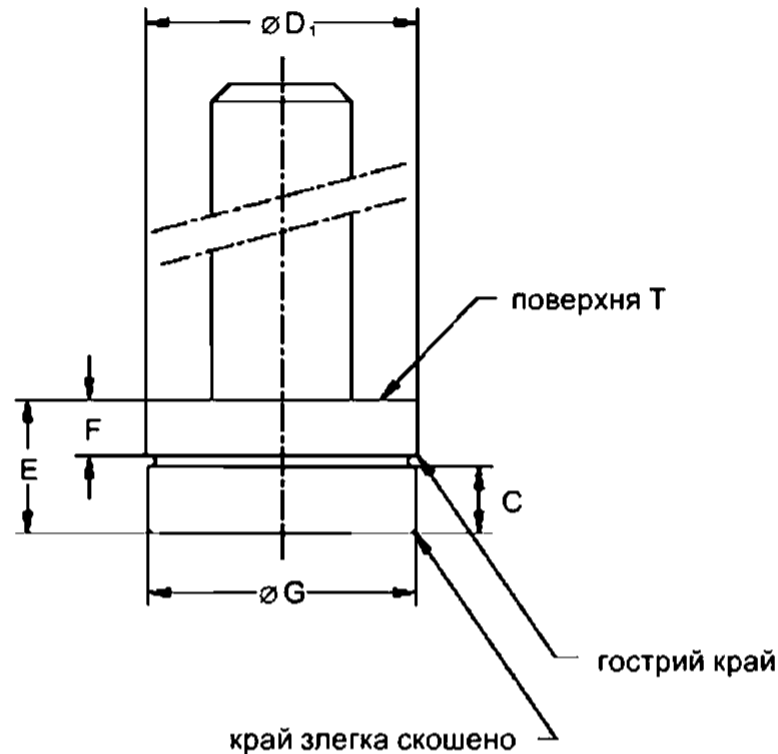
60061-3 IEC 7006-26-4

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
E26 і E26d**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів E26 і E26d подано на аркушах 7005-21A і 7005-29 відповідно.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального внутрішнього діаметра, розміру D_1 , нарізного патрона E26 або E26d.

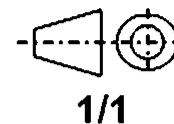
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
C ¹⁾	4,5	+ 0,0 - 0,2
D_1	25,07	+ 0,01 - 0,0
E	10,2	+ 0,13 - 0,13
F	4,0	+ 0,0 - 0,1
G_1	24,79	+ 0,0 - 0,04
Маса	0,325 кг	+ 10 % - 10 %

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр встановлюють у нарізь патрона, утримуючи його відкритим краєм догори. У цьому разі край нарізі корпусу патрона не повинен виступати за поверхню Т. Під час випробовування треба використовувати тільки власну вагу калібру.

¹⁾ Тільки для центрування.

60061-3 IEC 7006-26A-2

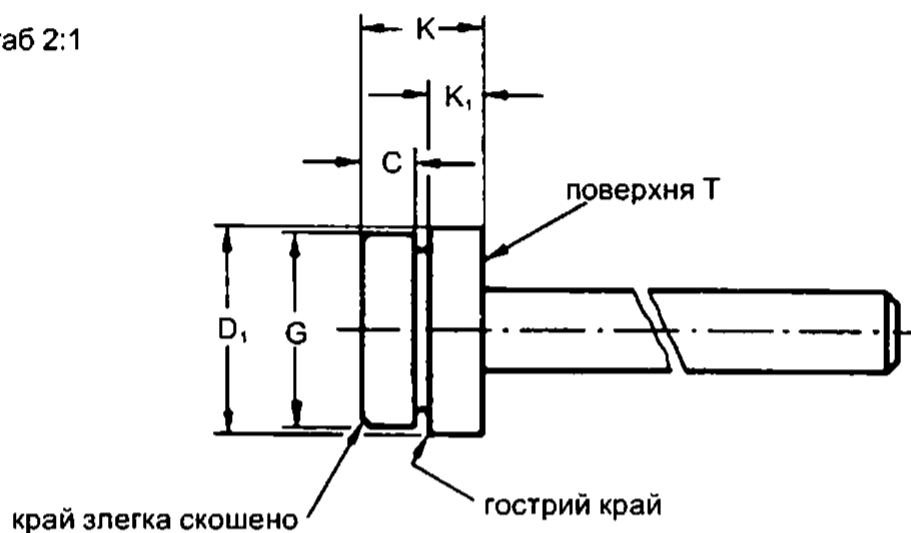
**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ПРОБКА
ДЛЯ ПАТРОНІВ E12**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона E12 подано на аркуші 7005-28.

Масштаб 2:1



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального внутрішнього діаметра, розміру D_1 , нарізного патрона E12.

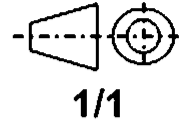
ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр встановлюють у наріз патрона, утримуючи його відкритим краєм донизу. У цьому разі край нарізі корпусу патрона не повинен виступати за поверхню Т. Під час випробовування треба використовувати тільки власну вагу калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
C*	2,80	+ 0,0 - 0,08
D_1	10,82	+ 0,01 - 0,0
G*	10,62	+ 0,0 - 0,025
K	6,35	+ 0,13 - 0,13
K_1	2,80	+ 0,0 - 0,05
Маса	0,095 кг	+ 10 % - 10 %

* Тільки для центрування

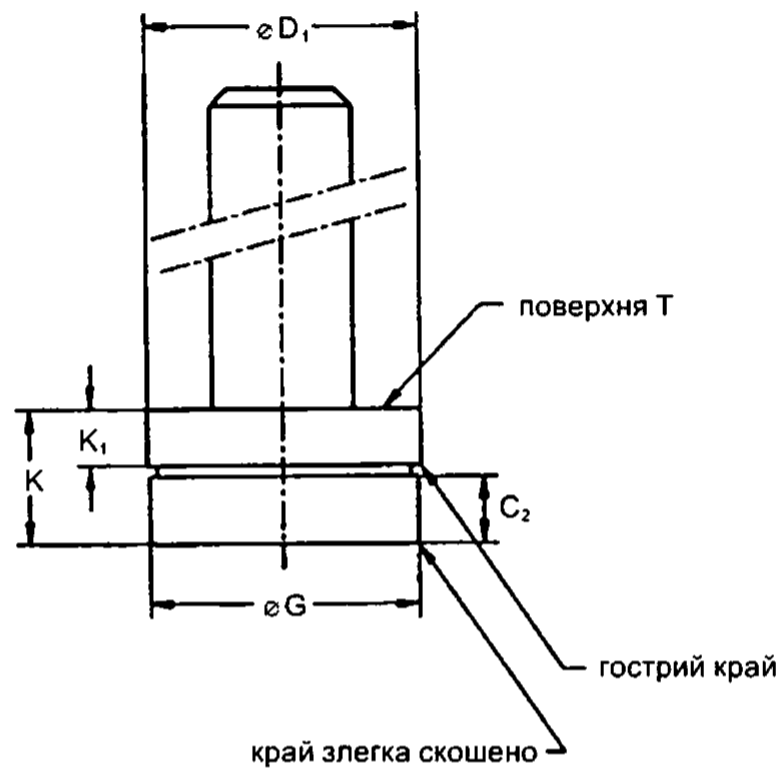
60061-3 IEC 7006-26B-1

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
E17**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри суттєві для взаємозамінності.
Дані для патрона E17 подано на аркуші 7005-20.



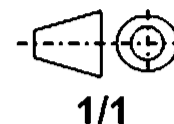
Позначки	Розмір	Допустимі відхили
C ₂	3,81	+ 0,0 - 0,08
D ₁	15,49	+ 0,01 - 0,0
G	15,24	+ 0,0 - 0,025
K	7,62	+ 0,13 - 0,13
K ₁	3,18	+ 0,0 - 0,05
Маса	0,135 кг	+ 10 % - 10 %

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення максимального внутрішнього діаметра, розміру D₁, патрона E17.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр встановлюють у нарізь патрона, утримуючи його відкритим краєм догори. У цьому разі край нарізі корпусу патрона не повинен виступати за поверхню Т. Під час випробовування треба використовувати тільки власну вагу калібру.

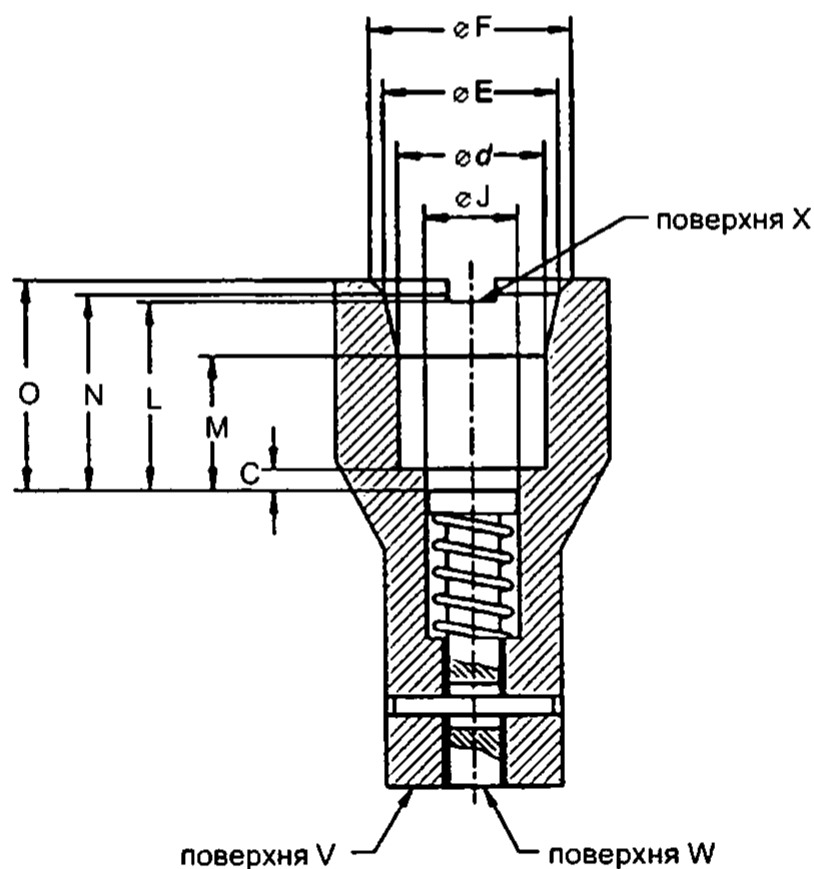
60061-3 IEC 7006-26C-1

КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ ДЛЯ ЛАМП З ЦОКОЛЯМИ E17



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри суттєві для взаємозамінності.
Дані для цоколя E17 подано на аркуші 7004-26.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
C	2,36	+ 0,025 - 0,0
E	19,84	+ 0,0 - 0,025
F	23,01	+ 0,0 - 0,025
J	10,54	+ 0,025 - 0,0
L	21,44	+ 0,025 - 0,0
M	15,24	+ 0,025 - 0,0
N	22,23	+ 0,025 - 0,0
O	23,88	+ 0,025 - 0,0
d	16,69	+ 0,0 - 0,008

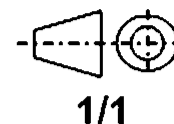
Плунжер калібру показано у випробовувальному положенні. Коли плунжер встановлено не в робочому положенні, поверхня W має бути глибша поверхні V.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів ламп для контактування в патронах E17.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Форму лампи в частині кріплення в патроні вважають відповідною, якщо лампу можна втискувати в калібр доти, поки поверхня W не досягне поверхні V або не виступить над нею.

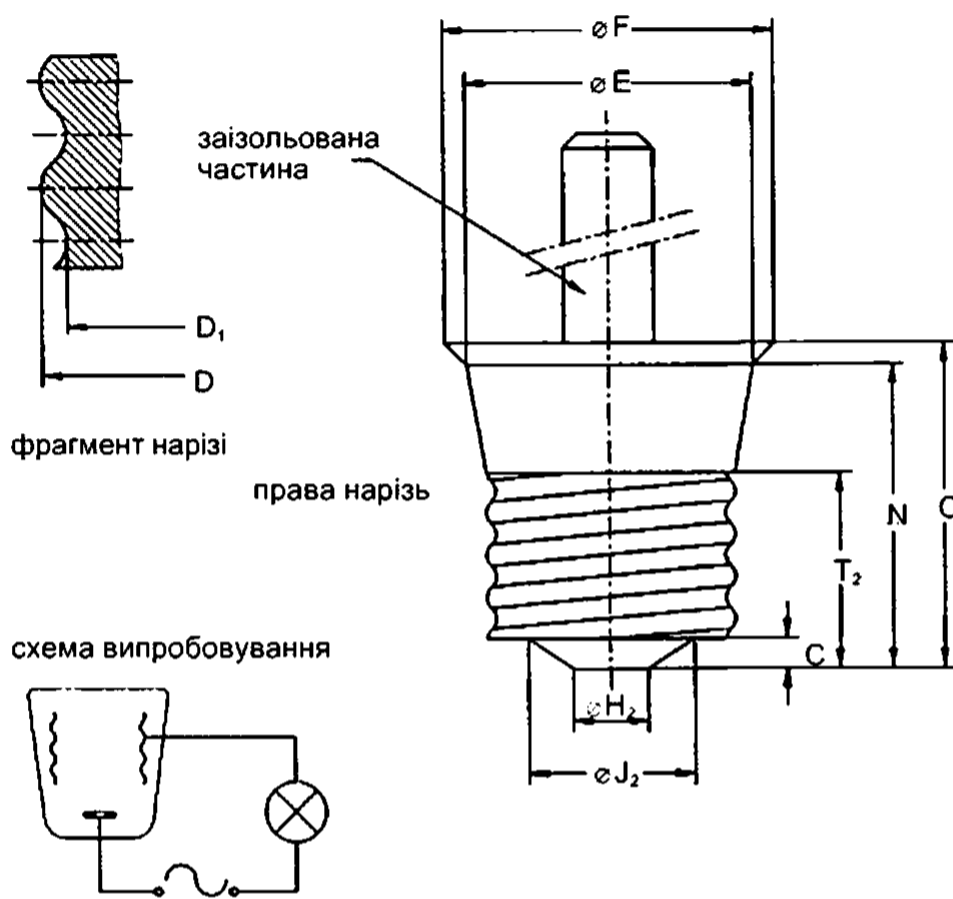
60061-3 IEC 7006-26D-1

КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ E17



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри суттєві для взаємозамінності.
Дані для патрона E17 подано на аркуші 7005-20.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
C	2,36	+ 0,0 - 0,05
D	16,64	+ 0,025 - 0,0
D ₁	15,27	+ 0,025 - 0,0
E	19,84	+ 0,02 - 0,0
F	23,01	+ 0,02 - 0,0
H ₂	5,33	+ 0,0 - 0,05
J ₂	10,67	+ 0,0 - 0,05
N	22,23	+ 0,0 - 0,02
O	23,80	+ 0,0 - 0,02
T ₂	15,11	+ 0,0 - 0,025

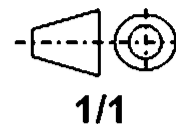
Форму нарізі треба погодити з розмірами, вказаними на аркуші 7004-26. Калібр повинен бути металевий, за винятком заізолюваної ручки на його кінці.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів E17 на наявність контакту.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вкручують у патрон. Внаслідок цього індикаторна лампа, показана у схемі випробовування, повинна засвітитися.

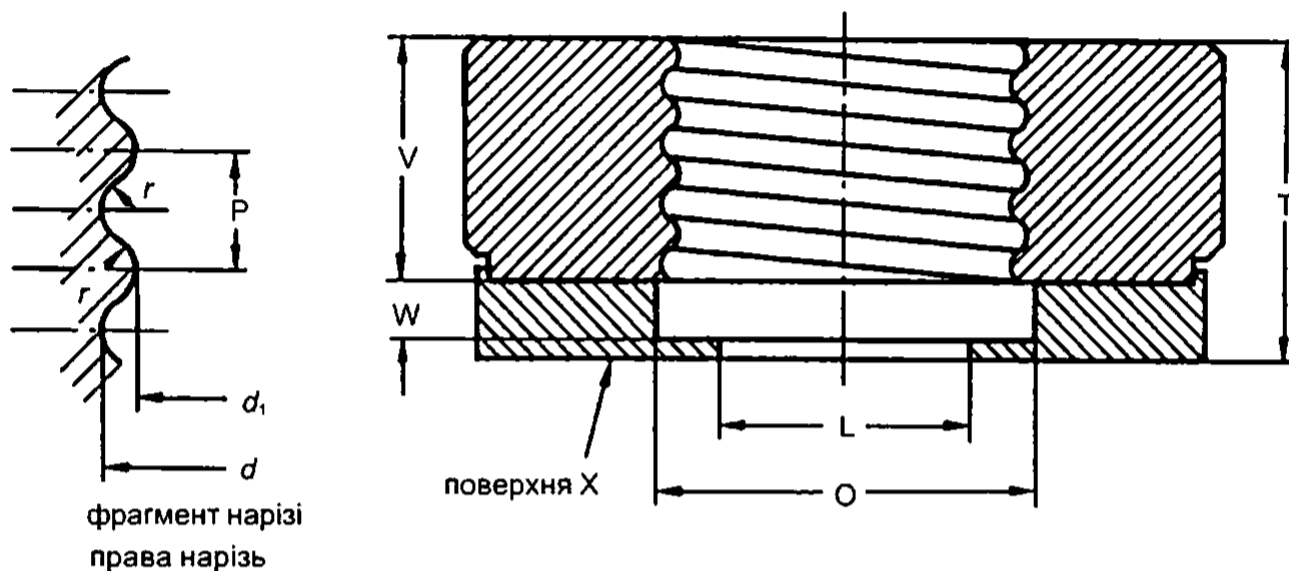
60061-3 IEC 7006-26E-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ E40**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя E40 подано на аркуші 7004-24.



Гостру частину краю нарізі треба заокруглити радіусом від 0,2 мм до 0,3 мм.

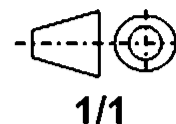
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимальних розмірів нарізі і мінімального розміру T_1 цоколів E40 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь на готовій лампі повністю вкручують у калібр. У цьому разі центральний контакт має бути нарівні або виступати за поверхню X.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Границя після зношення
d	39,50	+ 0,03 - 0,0	39,55
d_1	35,90	+ 0,03 - 0,0	35,95
L	27	+ 0,1 - 0,1	—
O	41	+ 0,2 - 0,2	—
P	6,350	—	—
r	1,85	—	—
T	34,0	+ 0,0 - 0,03	—
V	26	+ 0,1 - 0,1	—
W	6	+ 0,1 - 0,1	—

60061-3 IEC 7006-27-7

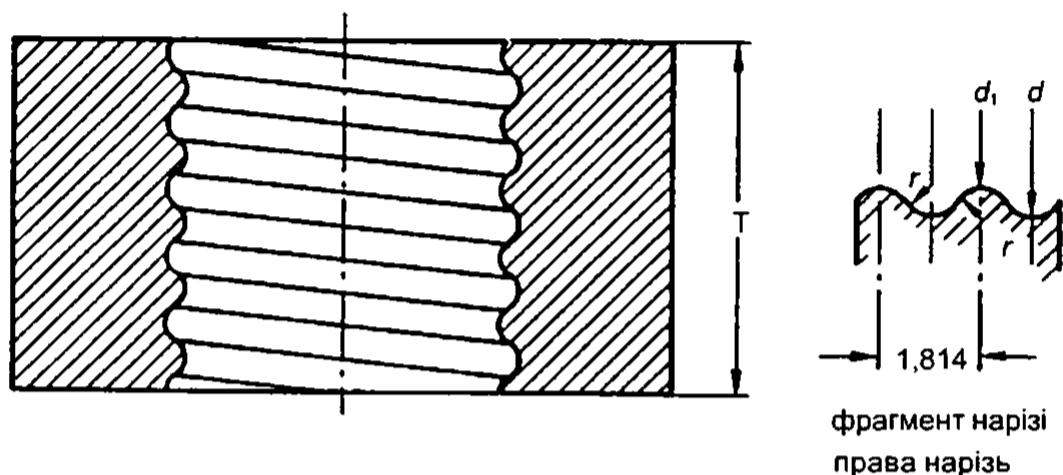
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ЦОКОЛІВ E10**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя E10 подано на аркуші 7004-22.

Масштаб 4:1



Гостру частину краю нарізі треба заокруглити радіусом від 0,1 мм до 0,2 мм.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимальних розмірів нарізі і розміру $T_{\text{мін}}$ цоколів E10 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь на готовій лампі повністю вкручують у калібр. У цьому разі центральний контакт має бути нарівні або виступати за поверхню калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
d	9,53	+ 0,03 - 0,0
d_1	8,51	+ 0,03 - 0,0
r	0,531	—
T ¹⁾	9,5	+ 0,0 - 0,03

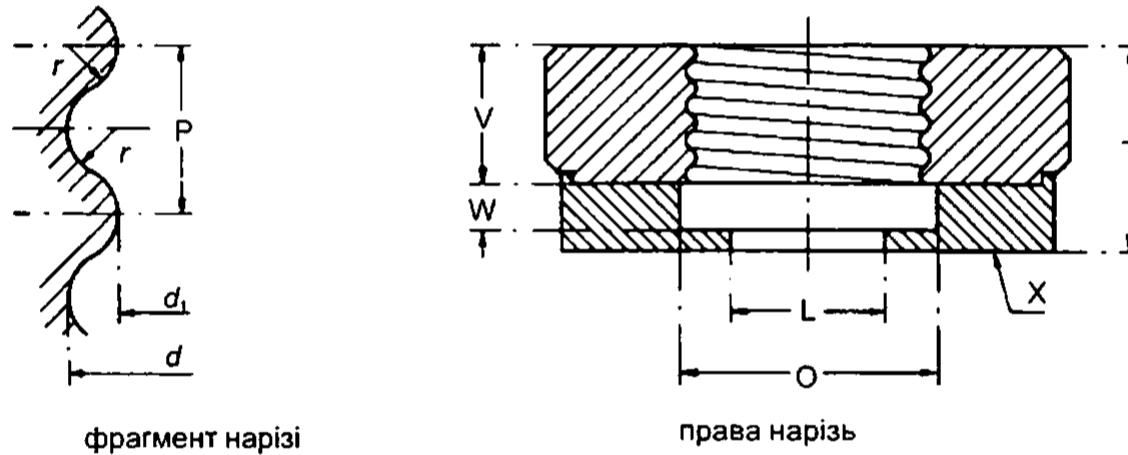
¹⁾ Для цоколів E10/12 це значення становить 8,13 мм.

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ E27
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Гостру частину краю нарізі треба заокруглити радіусом від 0,2 мм до 0,3 мм.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для контролювання максимальних розмірів нарізі і мінімального розміру T, цоколів на готових лампах, наведених на аркуші 7004-21.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь на готовій лампі повністю вкручують у калібр. У цьому разі центральний контакт повинен бути нарівні з поверхнею X або виступати над нею.

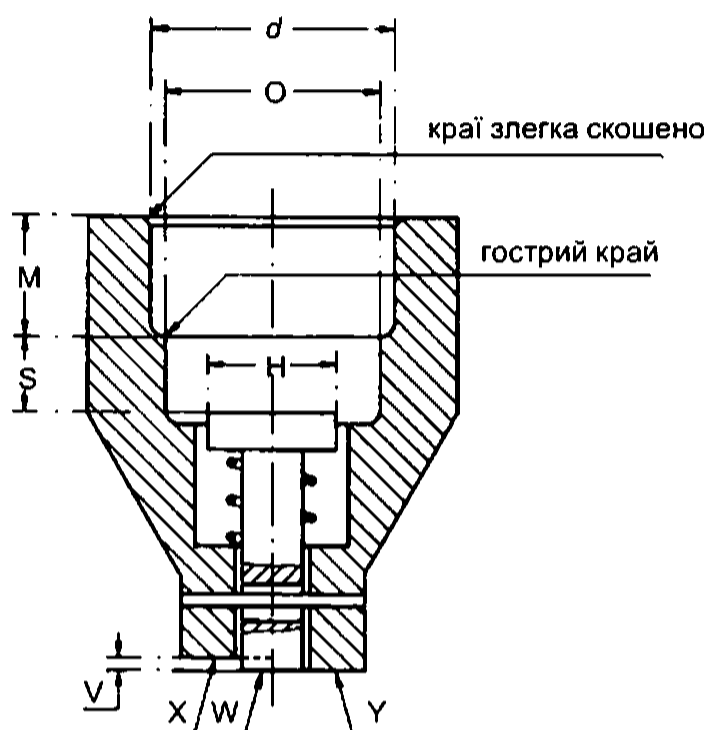
Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Границя після зношення
<i>d</i>	26,45	+ 0,03 - 0,0	26,50
<i>d</i> ₁	24,26	+ 0,03 - 0,0	24,31
L	16,5	+ 0,1 - 0,1	—
O	28	+ 0,2 - 0,2	—
P	3,629	—	—
<i>r</i>	1,025	—	—
T	22,0	+ 0,0 - 0,03	—
V	15	+ 0,1 - 0,1	—
W	5	+ 0,1 - 0,1	—

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ РОЗМІРУ S_1
ЦОКОЛІВ E27 НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Плунжер калібру показано у випробувальному положенні. У неробочому стані плунжера поверхня W повинна бути заглиблена відносно поверхні X.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення мінімального і максимального розміру S_1 цоколів E27 на готових лампах, наведених на аркуші 7004-21.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь на готовій лампі вводять у калібр до упору. У цьому разі поверхня плунжера W має бути в одній площині з поверхнею X або виступати над нею, але не повинна виступати за поверхню Y.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
d	26,45	+ 0,03 - 0,0
H	14	+ 0,1 - 0,1
M	13	+ 0,1 - 0,1
O	23,0	+ 0,03 - 0,03
S	8,5	+ 0,01 - 0,0
V	1,5	+ 0,02 - 0,0

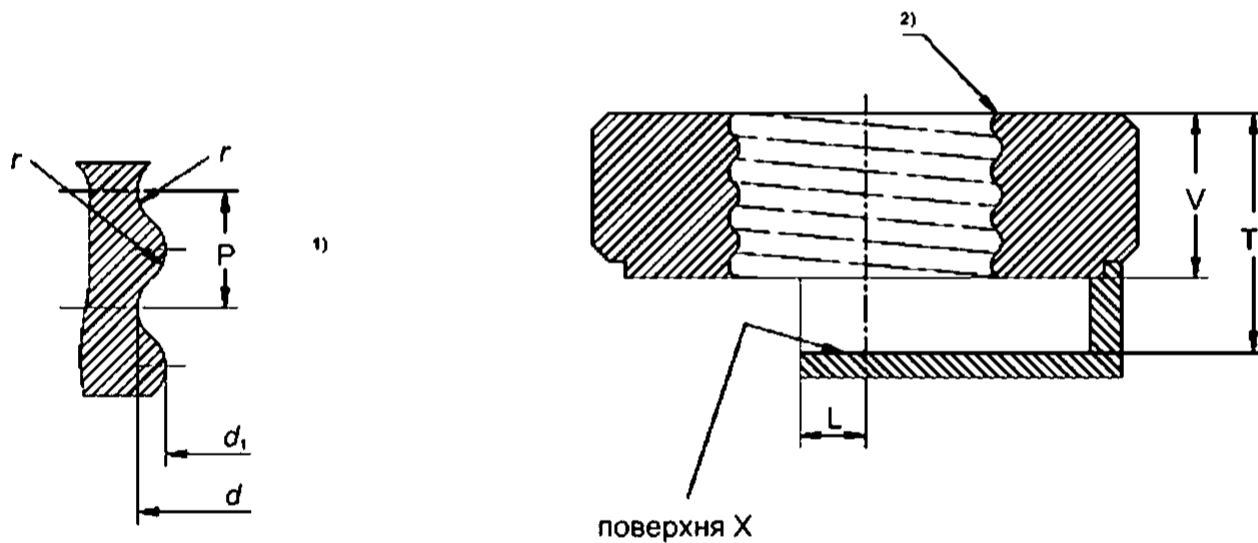
60061-3 IEC 7006-27C-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ E26,
E26/50×39, E26/51×39 і E26d**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів E26, E26/50×39, E26/51×39 і E26d подано на аркушах 7004-21А,
7004-130 і 7004-29 відповідно.



¹⁾ Фрагмент нарізі. Права нарізь.

²⁾ Гостру частину краю нарізі на вході калібру має бути заокруглено радіусом від 0,2 мм до 0,3 мм.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Границя після зношення
L	6	+ 0,1 - 0,1	—
T1	19,56	0 - 0,03	—
V	12,7	+ 0,15 - 0,15	—
d	26,41	+ 0,03 0	26,45
d ₁	24,72	+ 0,03 0	24,76
P	3,629	—	—
r	1,191	—	—

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення максимальних розмірів нарізі і розміру $T_{1\text{мін}}$ цоколів E26, E26/50×39, E26/51×39 і E26d на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь на готовій лампі повністю закручують у калібр. У цьому разі центральний контакт повинен дотикатися до поверхні X. Викручуючи лампу з калібру, необхідно зробити принаймні два повних оберти, щоб роз'єднати нарізі.

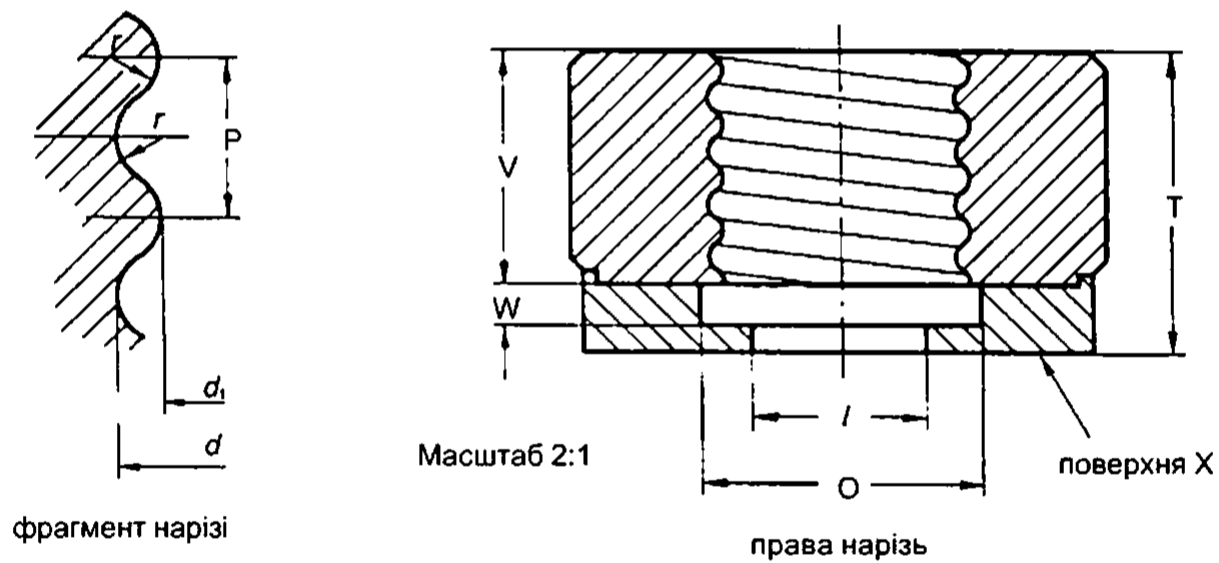
60061-3 IEC 7006-27D-3

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ E14
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя E14 подано на аркуші 7004-23.



Гостру частину краю нарізі треба заокруглити радіусом від 0,2 мм до 0,3 мм.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення максимальних розмірів нарізі і мінімального розміру T_1 цоколів E14 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: За повністю вкрученого цоколя на готовій лампі в калібр, центральний контакт повинен бути нарівні або виступати над поверхнею X.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Границя після зношення
P	2,822	—	—
T	16,0	+ 0,0 - 0,03	—
<i>d</i>	13,89	+ 0,03 - 0,0	13,93
<i>d₁</i>	12,29	+ 0,03 - 0,0	12,33
<i>l</i>	9,5	+ 0,1 - 0,1	—
O	15	+ 0,2 - 0,2	—
<i>r</i>	0,822	—	—
V	12,5	+ 0,1 - 0,1	—
W	2	+ 0,1 - 0,1	—

60061-3 IEC 7006-27F-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ РОЗМІРУ S_1 ЦОКОЛІВ E14
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

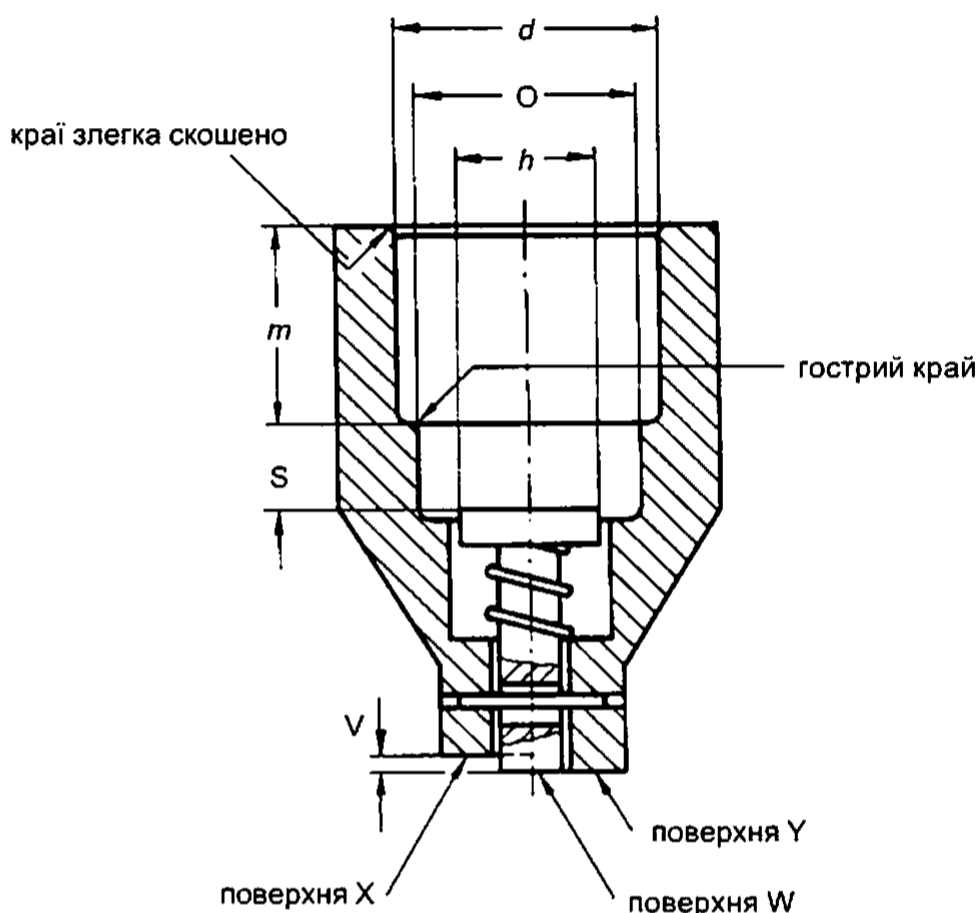
1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя E14 подано на аркуші 7004-23.

Масштаб 2:1

Плунжер калібру показано у випробувальному положенні. У неробочому стані поверхня W плунжера має бути заглиблена відносно поверхні X.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення мінімального і максимального розміру S_1 цоколів E14 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь на готовій лампі втискають у калібр до упору. У цьому разі поверхня W плунжера має бути нарівні або виступати над поверхнею X, але не повинна виступати над поверхнею Y.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
O	12	+ 0,03 - 0,03
S	4,5	+ 0,01 - 0,0
V	1	+ 0,02 - 0,0
d	13,94	+ 0,03 - 0,0
h	7,5	+ 0,1 - 0,1
m	11	+ 0,1 - 0,1

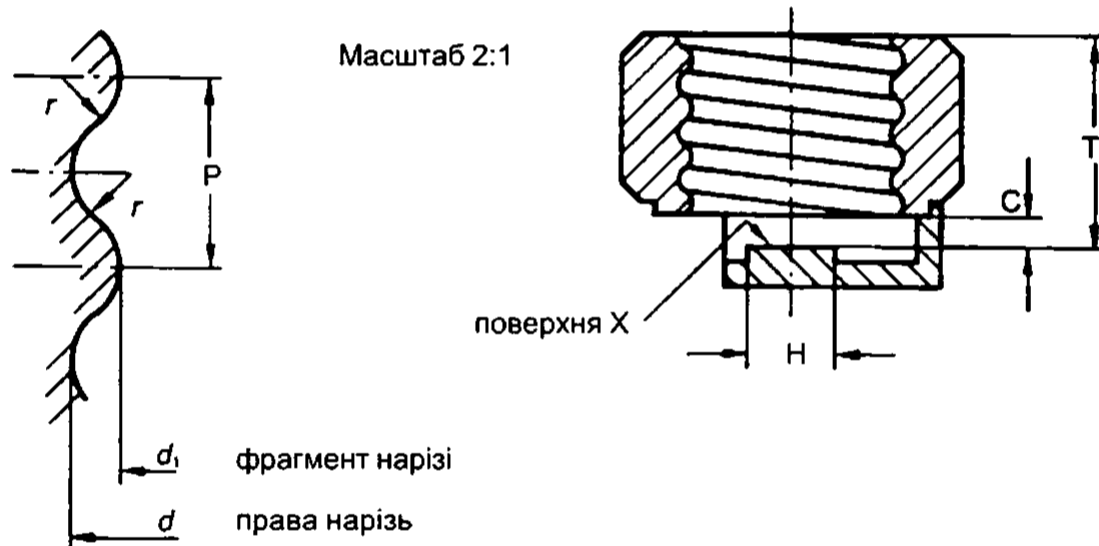
60061-3 IEC 7006-27G-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ E12**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя E12 подано на аркуші 7004-28.



Гостру частину краю нарізі на вході калібру треба заокруглити радіусом від 0,2 мм до 0,3 мм.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимальних розмірів нарізі і мінімального розміру T_1 цоколів E12 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь на готових лампах повністю вкручують у калібр. У цьому разі центральний контакт повинен дотикатися до поверхні X. Для видалення лампи з калібру треба зробити принаймні два повних оберти, щоб роз'єднати нарізі.

Цей калібр треба застосовувати тільки разом з калібром, зазначеним на аркуші 7006-27J.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Границя після зношення
C	1,60	+ 0,0 - 0,025	—
H	4,75	+ 0,025 - 0,025	—
P	2,540	—	—
T_1	11,17	+ 0,0 - 0,025	—
d	11,887	+ 0,025 - 0,0	11,914
d_1	10,617	+ 0,025 - 0,0	10,644
r	0,792	—	—

60061-3 IEC 7006-27H-1

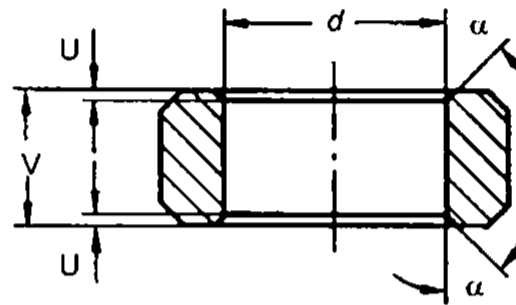
**ДОДАТКОВИЙ «ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ E12**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя E12 подано на аркуші 7004-28.

Масштаб 2:1



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального зовнішнього (основного) діаметра, розміру d , цоколів E12 на готових лампах.

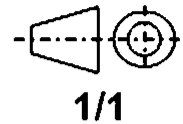
ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повинен проходити вздовж нарізі цоколя. Необхідне максимальне зусилля не повинно перевищувати 4,5 Н.

Цей калібр треба застосовувати тільки разом з калібром, вказаним на аркуші 7006-27Н.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Границя після зношення
U	0,5	+ 0,1 - 0,1	—
V	7	+ 0,2 - 0,2	—
d	11,887	+ 0,005 - 0,0	11,894
α	Приблизно 45°		

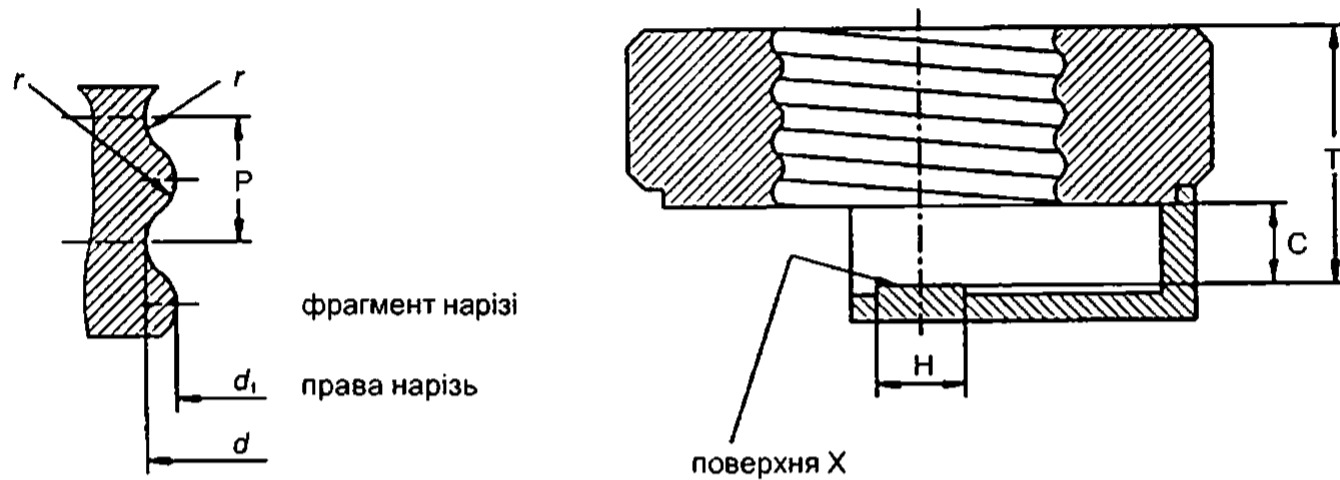
60061-3 IEC 7006-27J-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ E17**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для цоколя E17 подано на аркуші 7004-26.



Гостру частину краю нарізі на вході калібру треба заокруглити радіусом від 0,2 мм до 0,3 мм.

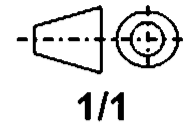
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимальних розмірів нарізі і мінімального розміру T_1 цоколів E17 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь на готовій лампі повністю вкручують у калібр. У цьому разі центральний контакт повинен дотикатися до поверхні X. Викручуючи лампу з калібру, необхідно зробити принаймні два повних оберти, щоб роз'єднати нарізі.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Границя після зношення
C	2,36	+ 0,0 - 0,05	—
H	4,75	+ 0,05 - 0,5	—
P	2,822	—	—
T_1	15,24	+ 0,0 - 0,025	—
d	16,64	+ 0,025 - 0,0	16,70
d_1	15,27	+ 0,025 - 0,0	15,33
r	0,897	—	—

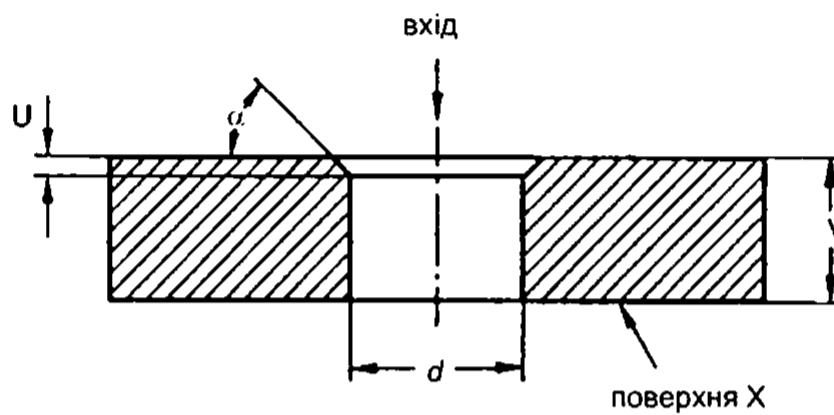
60061-3 IEC 7006-27K-1

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
E10**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя E10 подано на аркуші 7004-30.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення мінімального зовнішнього (основного) діаметра нарізі, розміру d , цоколів E10 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр встановлюють на нарізь цоколя на готовій лампі, яку встановлено у положення цоколем догори. У цьому разі центральний контакт не повинен виступати за поверхню X. Під час випробовування використовують тільки власну вагу калібру.

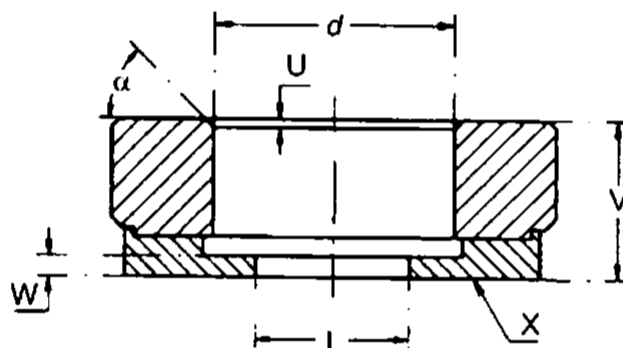
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
U	1,0	+ 0,0 - 0,1
V	7,5	+ 0,05 - 0,0
d	9,36	+ 0,0 - 0,01
α	Приблизно 45°	—
Маса	0,08 кг	+ 10 % - 10 %

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ E27
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення мінімального зовнішнього (основного) діаметра нарізи, розміру d , цоколів E27 на готових лампах, вказаних на аркуші 7004-21.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр встановлюють на нарізь цоколя на готовій лампі, яку встановлено у положення цоколем догори. У цьому разі центральний контакт не повинен виступати за поверхню X. Під час випробовування використовують тільки власну вагу калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
d	26,05	+ 0,0 - 0,01
L	16,5	+ 0,1 - 0,1
U	1	+ 0,0 - 0,1
V	17,0	+ 0,05 - 0,0
W	2	+ 0,1 - 0,1
α	Номінально 45°	
Маса, кг	0,15	+ 10 % - 10 %

60061-3 IEC 7006-28A-1

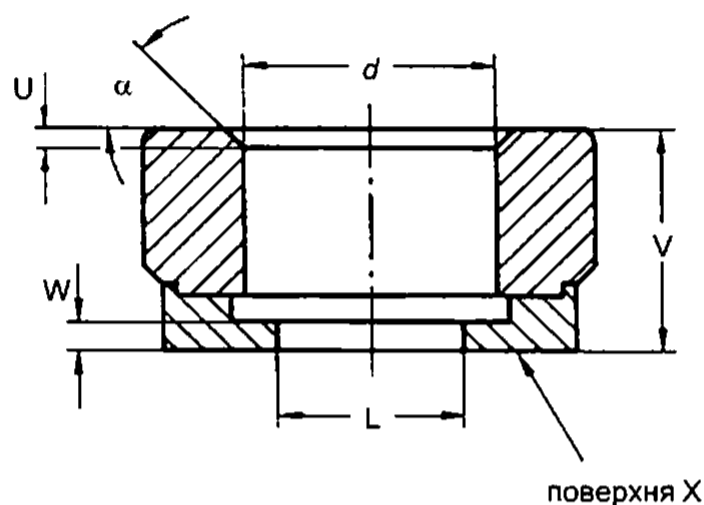
**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ E14
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя E14 подано на аркуші 7004-23.

Масштаб 2:1



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення мінімального зовнішнього (основного) діаметра нарізі, розміру d , цоколів E14 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр встановлюють на нарізь цоколя на готовій лампі, яку встановлено у положення цоколем догори. У цьому разі центральний контакт не повинен виступати за поверхню X. Під час випробовування використовують тільки власну вагу калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
L	9,5	+ 0,1 - 0,1
U	1	+ 0,0 - 0,1
V	12	+ 0,05 - 0,0
W	1,5	+ 0,1 - 0,1
d	13,60	+ 0,0 - 0,01
α	Приблизно 45°	
Маса	0,100 кг	+ 10 % - 10 %

60061-3 IEC 7006-28B-1

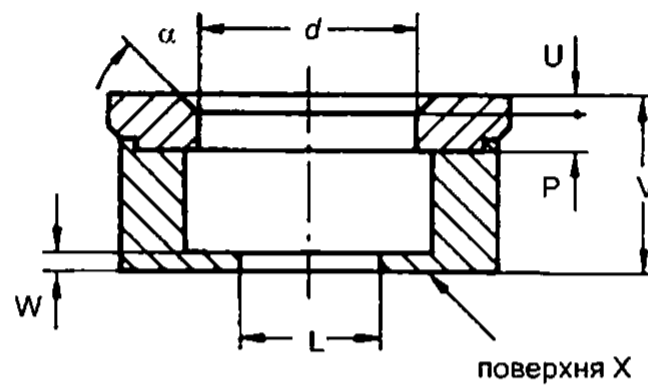
**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ E12**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя E12 подано на аркуші 7004-28.

Масштаб 2:1



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення мінімального зовнішнього (основного) діаметра нарізі, розміру d , цоколів E12 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр встановлюють на нарізь цоколя на готовій лампі, яку встановлено у положення цоколем догори. У цьому разі центральний контакт не повинен виступати за поверхню X. Під час випробовування використовують тільки власну вагу калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
L	7,5	+ 0,1 - 0,1
P	3,0	+ 0,5 - 0,0
U	1,0	+ 0,0 - 0,1
V	9,5	+ 0,05 - 0,0
W	1,0	+ 0,1 - 0,1
d	11,56	+ 0,0 - 0,01
α	Приблизно 45°	
Маса	0,116 кг	+ 10 % - 10 %

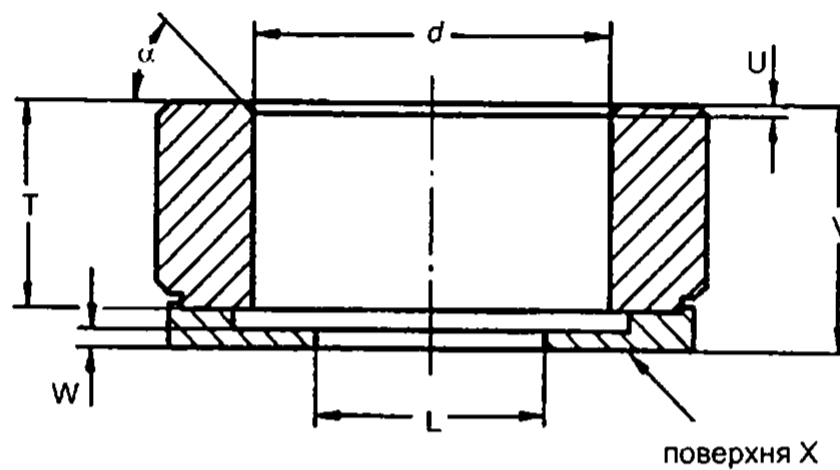
60061-3 IEC 7006-28C-1

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ E40**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя E40 подано на аркуші 7004-24.



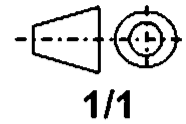
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення найменшого (основного) зовнішнього діаметра нарізі, розміру d , цоколів E40 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр встановлюють на нарізь цоколя на готовій лампі, яку встановлено у положення цоколем догори. У цьому разі центральний контакт не повинен виступати за поверхню X. Під час випробовування використовують тільки власну вагу калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
L	25,0	+ 0,1 - 0,1
T	20,0	+ 0,5 - 0,5
U	1,0	+ 0,0 - 0,1
V	26,0	+ 0,05 - 0,0
W	2	+ 0,1 - 0,1
d	39,05	+ 0,0 - 0,01
α	Приблизно 45°	
Маса	0,35 кг	+ 10 % - 10 %

60061-3 IEC 7006-28D-1

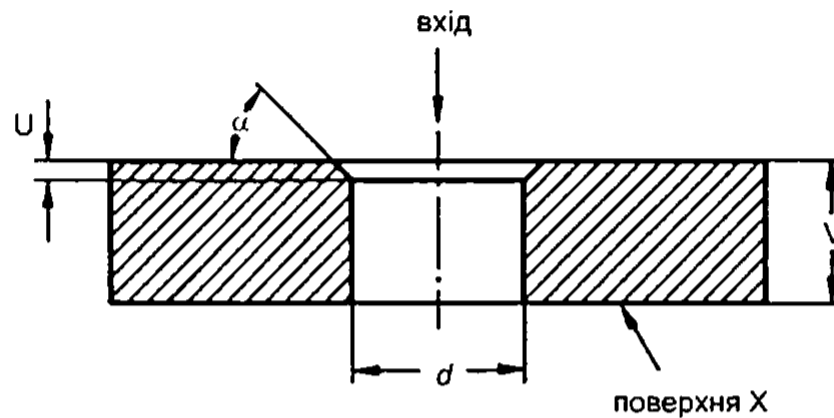
**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
E10 і EY10**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів E10 і EY10 подано на аркушах 7004-22 і 7004-7 відповідно.

Масштаб 2:1



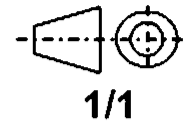
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального зовнішнього (основного) діаметра нарізі, розміру d , цоколів E10 і EY10 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр встановлюють на нарізь цоколя на готовій лампі, яку встановлено у положення цокелем догори. У цьому разі центральний контакт не повинен виступати за поверхню X. Під час випробовування використовують тільки власну вагу калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
U	1,0	+ 0,0 - 0,1
V	7,5	+ 0,05 - 0,0
d	9,27	+ 0,0 - 0,01
α	Приблизно 45°	—
Маса, кг	0,08	+ 10 % - 10 %

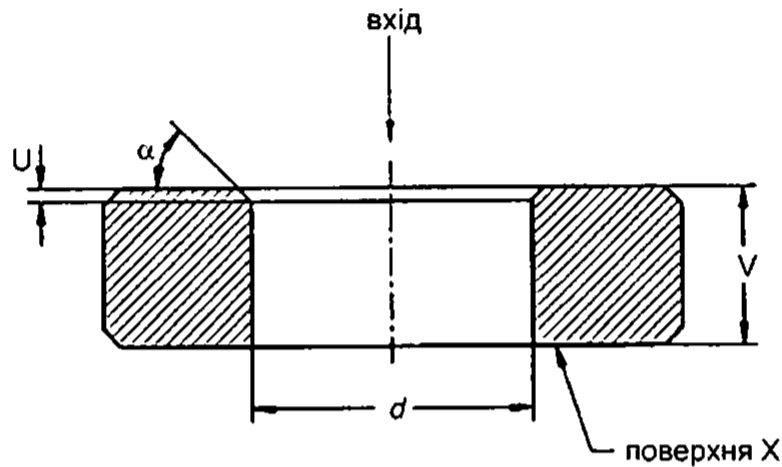
60061-3 IEC 7006-28E-1

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ E17**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для цоколя E17 подано на аркуші 7004-26.

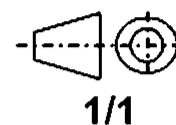


ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення мінімального зовнішнього (основного) діаметра нарізі, розміру d , цоколів E17 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр встановлюють на нарізь цоколя на готовій лампі, яку встановлено у положення цоколем догори. У цьому разі центральний контакт не повинен виступати за поверхню X. Під час випробовування використовують тільки власну вагу калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
U	1,0	+ 0,0 - 0,1
V	13,0	+ 0,05 - 0,0
d	16,28	+ 0,0 - 0,01
α	Приблизно 45°	—
Маса	0,129 кг	+ 10 % - 10 %

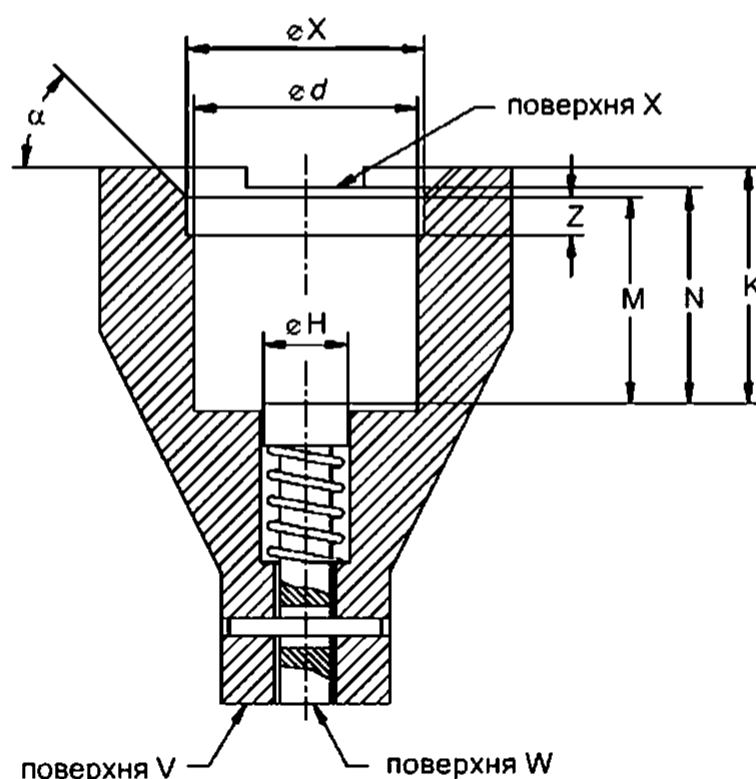
**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
У ЛАМПАХ З ЦОКОЛЯМИ
E26, E26/50×39, E26/51×39 і E26d (БЕЗ ФЛАНЦЯ)**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів E26, E26/50×39, E26/51×39 і E26d подано на аркушах 7004-21А, 7004-130 і 7004-29 відповідно.



¹⁾ Це значення для ламп з цоколями E26/24. Для ламп з цоколями E26/25 розмір K дорівнює 29,3 мм.

²⁾ Це значення для ламп з цоколями E26/24. Для ламп з цоколями E26/25 розмір M дорівнює 25,9 мм.

³⁾ Плунжер калібру показано у випробувальному положенні. У неробочому положенні поверхня W плунжера має бути заглиблена щодо поверхні V.

⁴⁾ Тільки для E26/24.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
<i>d</i>	26,52	+ 0,0 - 0,02
<i>H</i>	14,0	+ 0,1 - 0,1
<i>K</i>	27,94 ¹⁾	+ 0,05 - 0,0
<i>M</i>	24,43 ²⁾	+ 0,05 - 0,0
<i>N</i> ⁴⁾	25,4	+ 0,02 - 0,0
<i>X</i>	28,19	+ 0,0 - 0,02
<i>Z</i>	4,5	+ 0,1 - 0,1
α	45°	+ 30' - 30'

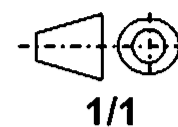
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірки розмірів лампи, які забезпечують наявність контакту в патронах E26, E26/50×39, E26/51×39 і E26d.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Форму лампи вважають відповідною, якщо лампа входить у калібр доти, поки площина *W* не буде нарівні або не виступить за площину *V*.

Для ламп з цоколем E26/24, коли поверхня *V* і *W* співпадають, верх цоколя, разом з припоєм, або всі інші застосовані матеріали, не повинні виступати за поверхню *X*.

60061-3 IEC 7006-29-3

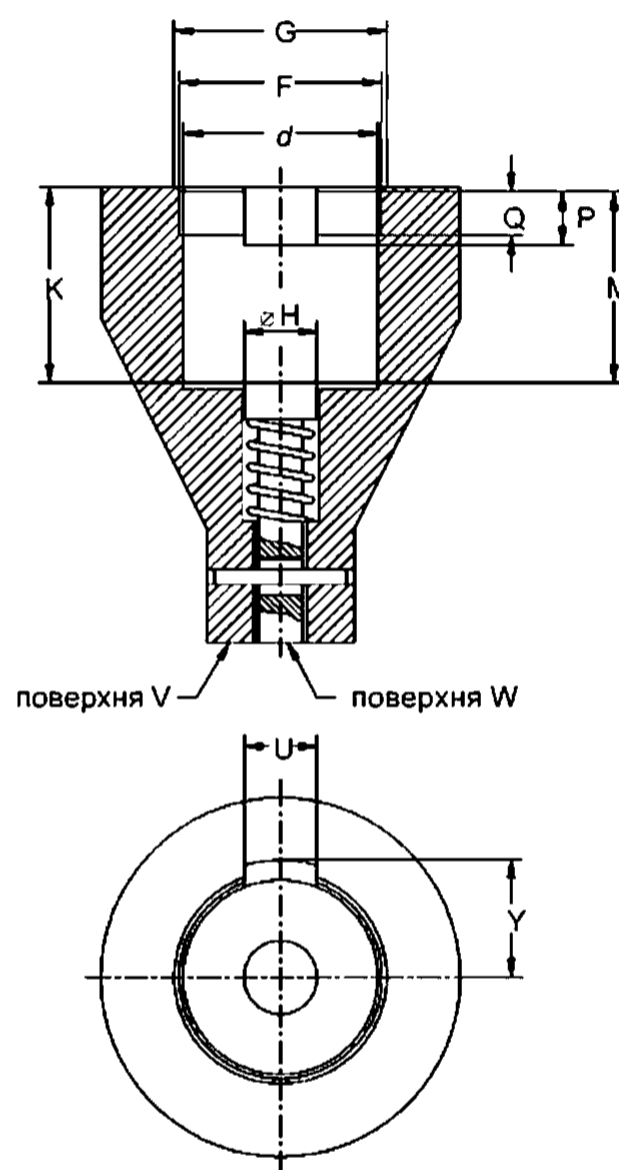
**КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗАХИСТУ ВІД ВИПАДКОВОГО
ДОТИКУ E26d**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для цоколя E26d подано на аркуші 7004-29.

Плунжер калібру показано у випробувальному положенні. Коли плунжер перебуває у неробочому положенні, поверхня W має бути заглиблена відносно поверхні V.



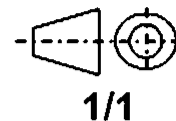
Позначки	Розмір	Допустимі відхили
d	26,54 ¹⁾	+ 0,0 - 0,02
F	27,66	+ 0,02 - 0,0
G	29,0	+ 0,03 - 0,0
H	14,0	+ 0,1 - 0,1
K	26,72	+ 0,0 - 0,05
M	26,05	+ 0,0 - 0,05
P	8	+ 0,1 - 0,1
Q	6	+ 0,1 - 0,1
U	10	+ 0,1 - 0,1
Y	16	+ 0,1 - 0,1

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння захисту від випадкового дотику до цоколя E26d на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Лампу вставляють у калібр доти, поки боковий припій цоколя не буде встановлено у передбаченій виїмці. Поверхня W плунжера не повинна виступати за поверхню V.

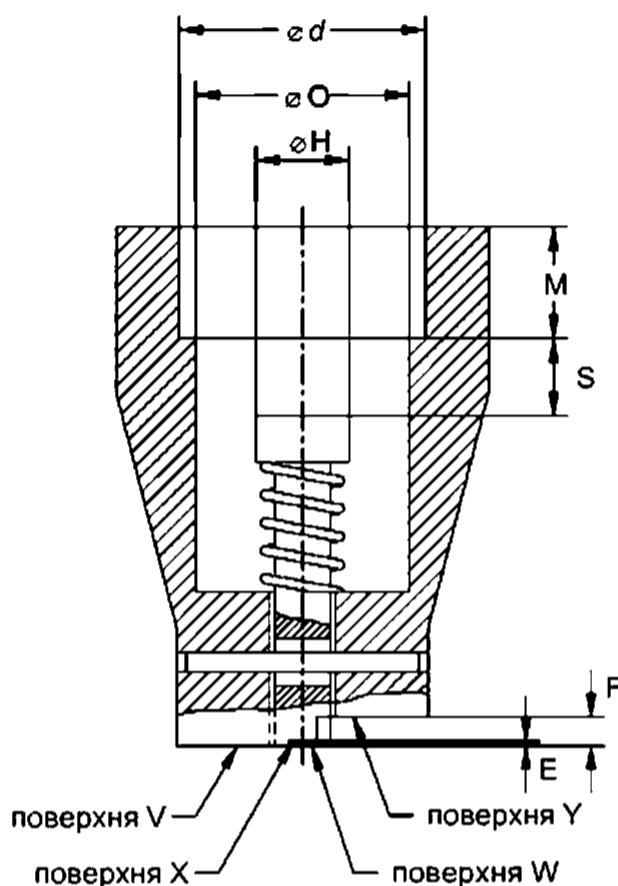
¹⁾ Майбутня вимога — 26,52 мм.

КАЛІБР З БАЗОВИМ ДІАМЕТРОМ 23 мм
ДЛЯ ЦОКОЛІВ E26d



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для цоколя E26d подано на аркуші 7004-29.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
d	26,54 ¹⁾	+ 0,02 - 0,0
E	0,5	+ 0,0 - 0,01
F	3,17	+ 0,01 - 0,0
H	14	+ 0,1 - 0,1
M	12	+ 0,1 - 0,1
O	23,0	+ 0,01 - 0,01
S	8,25	+ 0,01 - 0,0

¹⁾ Майбутня вимога — 26,52 мм.

Плунжер калібру показано у випробовувальному положенні. Коли плунжер перебуває у неробочому положенні, тоді поверхня W має бути заглиблена відносно поверхні V .

Відповідність цьому калібру не вимагається в Північній Америці.

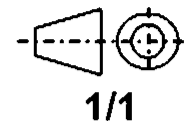
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів S_{\min} , S_{\max} , $S_{1\min}$ і $S_{1\max}$ цоколів E26d.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь (або лампу) вставляють у калібр наскільки це можливо. У цьому разі поверхня W плунжера повинна виступати за поверхню Y , а для цоколів, не встановлених на лампах, вона не повинна виступати за поверхню X .

Для цоколів на готових лампах поверхня W не повинна виступати за поверхню V .

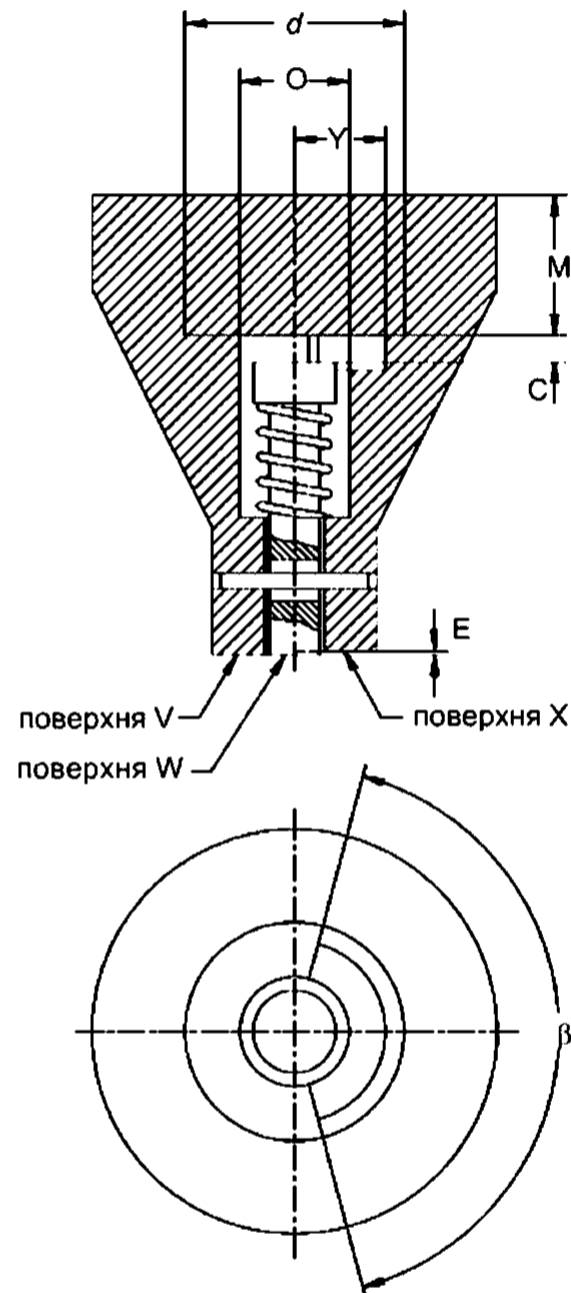
60061-3 IEC 7006-29B-2

КАЛІБР З БАЗОВИМ ДІАМЕТРОМ 13,2 мм
ДЛЯ ЦОКОЛІВ E26d



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для цоколя E26d подано на аркуші 7004-29.



Плунжер калібру показано у випробувальному положенні.
Коли плунжер перебуває у неробочому положенні, поверхня W має бути заглиблена відносно поверхні V.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
C	3,17	+ 0,01 - 0,0
d	26,54 ¹⁾	+ 0,0 - 0,02
E	0,5	+ 0,0 - 0,01
M	17	+ 0,1 - 0,1
O	13,2	+ 0,01 - 0,01
Y	11	+ 0,1 - 0,1
β	150°	+ 1° - 1°

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $C_{\text{макс}}$ і $C_{1\text{макс}}$ цоколів E26d.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь, не встановлений на лампі, вставляють у калібр наскільки це можливо. У цьому разі поверхня W плунжера не повинна виступати за поверхню X. Для цоколів на готових лампах поверхня W не повинна виступати за поверхню V. Цоколь потрібно розмістити так, щоб припій на проміжному контакті був у виїмці калібру.

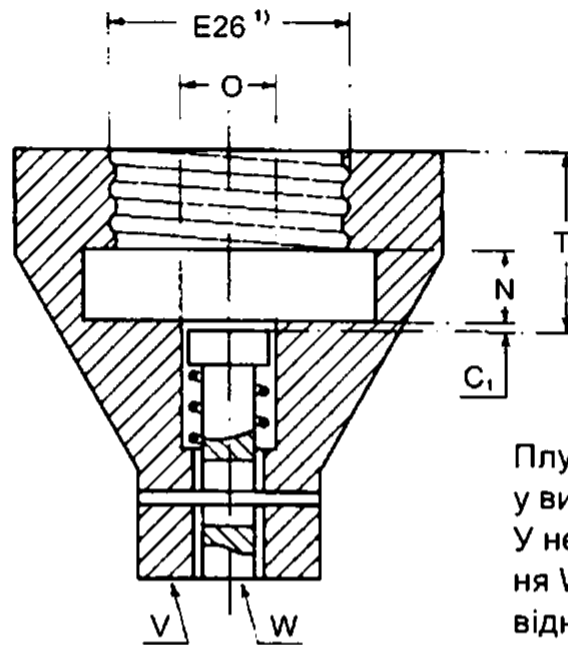
¹⁾ Майбутня вимога — 26,52 мм.

**КАЛІБР З БАЗОВИМ ДІАМЕТРОМ 10,4 мм
ДЛЯ ЦОКОЛІВ E26d НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



¹⁾ Нарізь калібру виконують відповідно до найбільших розмірів, зазначених для цоколя на готовій лампі, з допуском + 0,3 - 0,0 мм
Див. аркуш 7004-21А.

Плунжер калібру показано у випробувальному положенні. У неробочому положенні поверхня W має бути заглиблена відносно поверхні V.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $C_{1\text{мін}}$ і $T_{1\text{мін}}$, наведених на аркуші 7004-29 і максимальних розмірів нарізі цоколя.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Лампу повністю вкручують у калібр. У цьому разі поверхня W має бути нарівні з поверхнею V або виступати над нею. Після цього випробування необхідно зробити принаймні два повних оберти лампи, щоб роз'єднати її з калібром.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
C_1	0,79	+ 0,0 - 0,01
N	8,0	+ 0,2 - 0,2
O	10,4	+ 0,01 - 0,01
T_1	19,56	+ 0,0 - 0,02

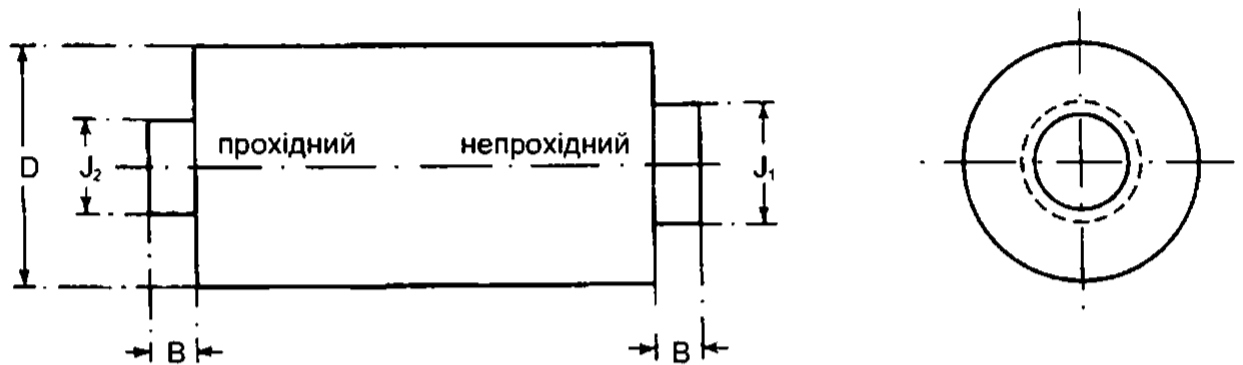
60061-3 IEC 7006-29D-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ РАДІАЛЬНОГО
РОЗМІЩЕННЯ ПРОМІЖНОГО КОНТАКТУ
В ПАТРОНІ E26d**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння положення проміжного контакту стосовно його радіальної віддалі від центра патрона, вказаного на аркуші 7005-29.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Виступ кінця калібру «прохідний» повинен ковзати без перешкоди вздовж проміжного контакту.

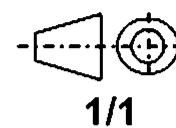
Виступ кінця калібру «непрохідний» не повинен ковзати вздовж проміжного контакту.

Примітка. Треба слідкувати, щоб калібр завжди було правильно відцентровано.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
B	5	приблизно
D	24,87	+ 0,0 - 0,02
J ₁	13,2	+ 0,01 - 0,0
J ₂	10,4	+ 0,0 - 0,01

60061-3 IEC 7006-29E-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ВЗАЄМНОГО
РОЗМІЩЕННЯ КОНТАКТІВ
У ПАТРОНАХ E26d**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патрона E26d подано на аркуші 7005-29.

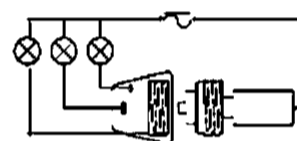
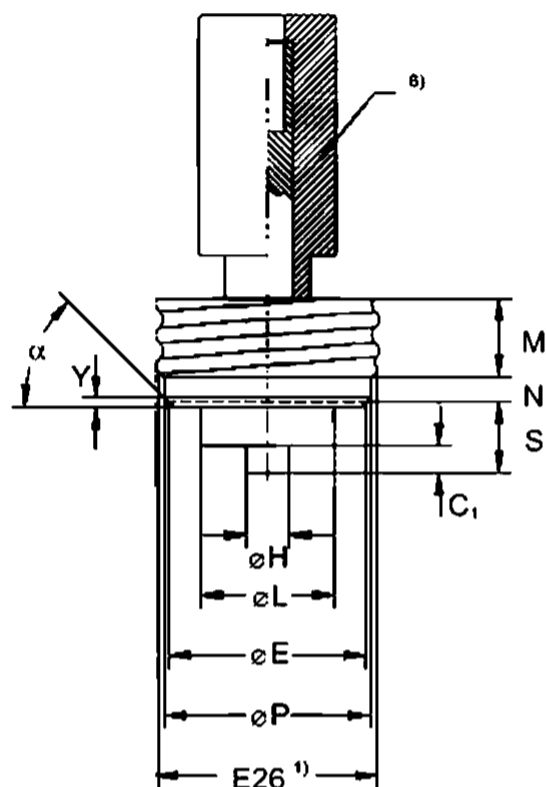


Схема випробовування

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
$C_1^{2), 3)}$	0,79	+ 0,0 - 0,01
$C_1^{2), 4)}$	3,17	+ 0,01 - 0,0
E	23	—
H	5	+ 0,1 - 0,1
L	15,5	+ 0,1 - 0,1
M	9	+ 0,2 - 0,2
N	3	+ 0,2 - 0,2
P	24,0	+ 0,0 - 0,05
$S^{5)}$	8,25	+ 0,02 - 0,0
Y	1	+ 0,1 - 0,1
α	45°	+ 30' - 30'

¹⁾ Нарізь кожного калібру виконано відповідно до максимальних розмірів цоколя на готовій лампі з допустимими відхиленнями + 0,00 мм; мінус 0,03 мм. Див. аркуш 7004-21A.

²⁾ Для цього випробовування необхідно мати два подібні калібри. Їх визначають, як калібр А і калібр В і відрізняють лише стосовно розміру C_1 .

³⁾ Стосується тільки калібру А.

⁴⁾ Стосується тільки калібру В.

⁵⁾ Відповідність цьому розміру не обов'язкова у Північній Америці.

⁶⁾ Ізоляційний матеріал. Усі інші частини металеві.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння контактів патрона, які здатні одночасно бути розташовані відповідно до:

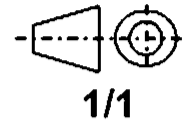
a) розмірів $C_{1\text{мін}}$ і $S_{1\text{макс}}$ і

b) розмірів $C_{1\text{макс}}$ і $S_{1\text{макс}}$, характерних для цоколя на готовій лампі.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр А і калібр В, по черзі, повністю закручують до кінця у патрон. У кожному випадку три лампи повинні засвітитися.

60061-3 IEC 7006-29F-2

КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ E26d



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патрона E26d подано на аркуші 7005-29.

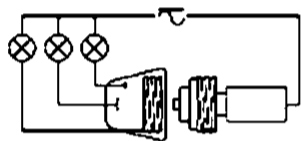


Схема випробовування

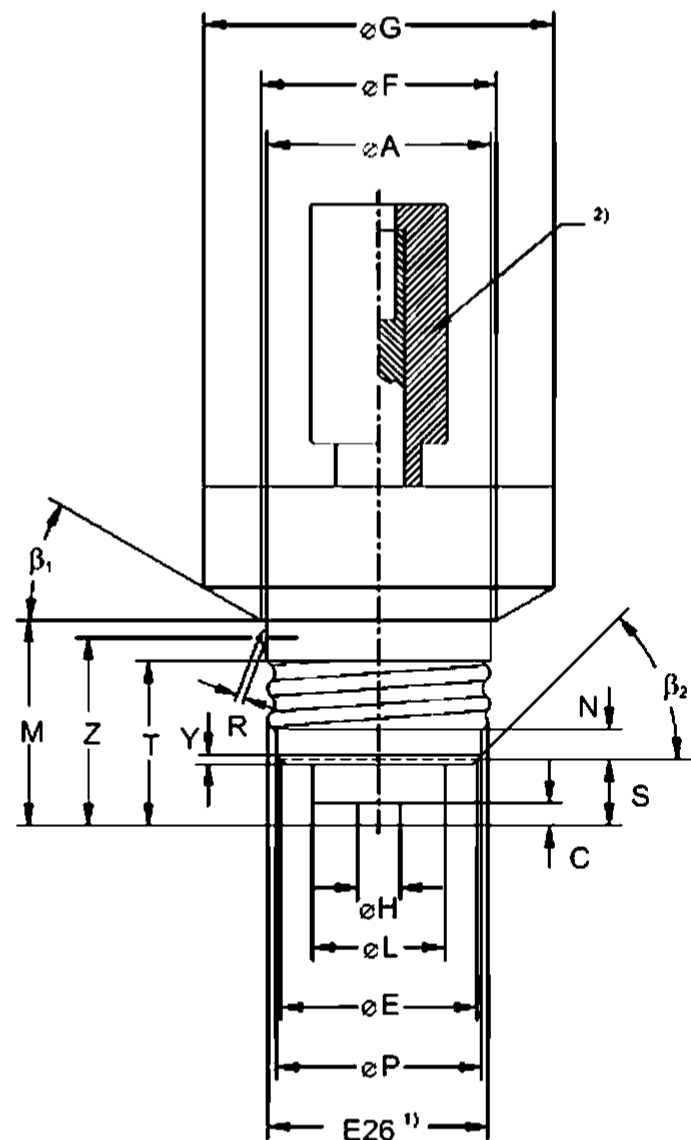
¹⁾ Нарізь калібру виконано відповідно до максимальних розмірів цоколя на готовій лампі з допустимими відхилами + 0,00 мм; мінус 0,03 мм.

Див. аркуш 7004-21А.

²⁾ Ізоляційний матеріал.

Усі інші частини металеві.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	26,2	+ 0,02 - 0,0
C	2,67	+ 0,05 - 0,0
E	23	—
F	27,56	+ 0,02 - 0,0
G	41,0	+ 0,02 - 0,0
H	4,37	+ 0,0 - 0,02
L	15,49	+ 0,0 - 0,02
M	24,0	+ 0,0 - 0,05
N	3	+ 0,2 - 0,2
P	24,0	+ 0,0 - 0,05
R	0,89	+ 0,03 - 0,0
S	7,75	+ 0,0 - 0,05
T	19,3	+ 0,0 - 0,05
Y	1	+ 0,1 - 0,1
Z	22	+ 0,1 - 0,1
β_1	30°	+ 30' - 30'
β_2	45°	+ 30' - 30'



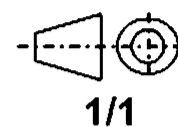
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння наявності контакту в патронах E26d.

Цей калібр може бути непридатним для перевіряння патронів з металевим корпусом та паперовою підкладкою, для якого треба застосовувати калібр, показаний на аркуші 7006-29H.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю закручують до кінця в патрон. У цьому разі три лампи повинні засвітитися. У цьому положенні має бути проміжок між калібром і верхнім краєм патрона. Це можна перевірити, застосовуючи щуп калібру товщиною 0,08 мм і шириною 5 мм.

60061-3 IEC 7006-29G-3

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
В ПАТРОНАХ З МЕТАЛЕВИМ КОРПУСОМ І ПАПЕРОВОЮ
ПІДКЛАДКОЮ E26d**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патрона E26d подано на аркуші 7005-29.

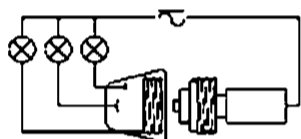


Схема випробовування

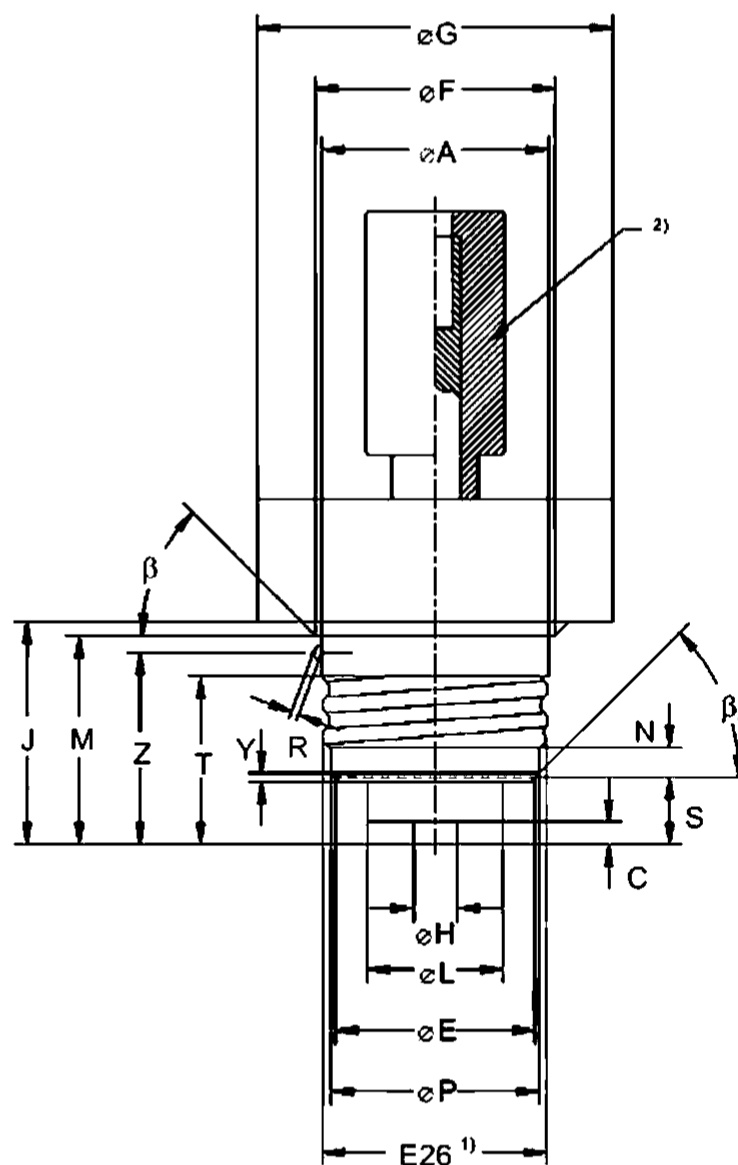
¹⁾ Нарізь калібру виконано відповідно до максимальних розмірів цоколя на готовій лампі з допустимими відхилами + 0,00 мм; мінус 0,03 мм.

Див. аркуш 7004-21А.

²⁾ Ізоляційний матеріал.

Усі інші частини металеві.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	26,2	+ 0,02 - 0,0
C	2,67	+ 0,05 - 0,0
E	23	—
F	27,56	+ 0,02 - 0,0
G	41,0	+ 0,02 - 0,0
H	4,37	+ 0,0 - 0,02
J	25,65	+ 0,05 - 0,0
L	15,49	+ 0,0 - 0,02
M	24,13	+ 0,0 - 0,05
N	3	+ 0,2 - 0,2
P	24,0	+ 0,0 - 0,05
R	0,89	+ 0,03 - 0,0
S	7,75	+ 0,0 - 0,05
T	19,3	+ 0,0 - 0,05
Y	1	+ 0,1 - 0,1
Z	22	+ 0,1 - 0,1
β	45°	+ 30' - 30'
β_2	45°	+ 30' - 30'



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення наявності контакту в патронах з металевим корпусом і паперовою підкладкою E26d.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вкручують до кінця у патрон. У цьому разі три лампи повинні засвітитися.

60061-3 IEC 7006-29H-3

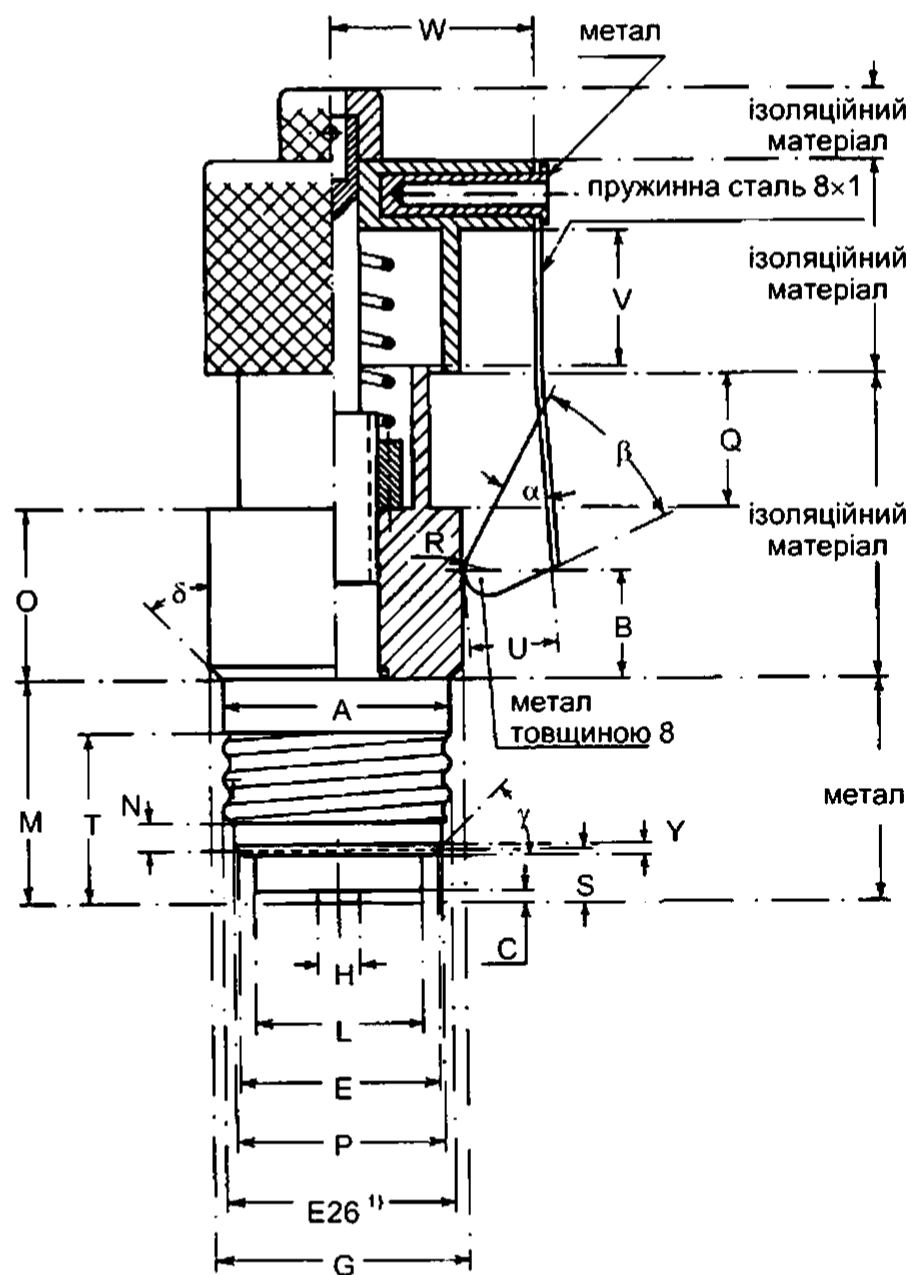
КАЛІБР ПРОБКА ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗАХИСТУ ВІД ВИПАДКОГО ДОТИКУ В ПАТРОНАХ E26d

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	26,2	+0,0 -0,05
B	12,5	+0,1 -0,1
C	1,2	+0,0 -0,05
E	23	—
G	29,0	+0,0 -0,02
H	5,16	+0,02 -0,02
L	19,3	+0,02 -0,02
M	25,32	+0,05 -0,0
N	3,0	+0,2 -0,2
Q	19,5	+0,0 -0,1
P	24,0	+0,0 -0,05
Q	15,0	+0,1 -0,1
R	3,0	+0,0 -0,05
S	5,8	+0,0 -0,05
T	19,56	+0,05 -0,0
U	10,0	+0,1 -0,1
V	15,0	+0,1 -0,1
W	23,0	+0,1 -0,1
Y	1,0	+0,1 -0,1
α	45°	+30' -30'
β	37°	+30' -30'
γ	45°	+30' -30'
δ	45°	+30' -30'



¹⁾ Нарізь калібру виконано відповідно до максимальних розмірів цоколя на готовій лампі з допустимими відхиленнями +0,0
-0,03 мм.

Див. аркуш 7004-21А.

60061-3 IEC 7006-29J-1

	КАЛІБР ПРОБКА ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗАХИСТУ ВІД ВИПАДКОГО ДОТИКУ В ПАТРОНАХ E26d	2/2
--	---	------------

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння захисту від випадкового дотику до цоколя на повністю вкрученій у патрон лампі.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Під час вимкненого вимикача калібр вкручують у патрон до кінця. Тоді випробувальний контакт опускають, аж поки він не проникне у патрон. У цьому положенні жодна з індикаторних ламп не повинна світитись.

Примітка. Якщо, як у інших країнах, є вимоги щодо перевіряння захисту від випадкового дотику з цоколем під час вставляння лампи, то метод випробовування буде таким:

Під час увімкненого вимикача калібр вкручують у патрон доти, поки одна з індикаторних ламп не засвітиться.

Тоді вимикач вимикають і випробувальний контакт опускають, аж поки він не проникне у патрон.

У цьому положенні жодна з індикаторних ламп не повинна світитись.

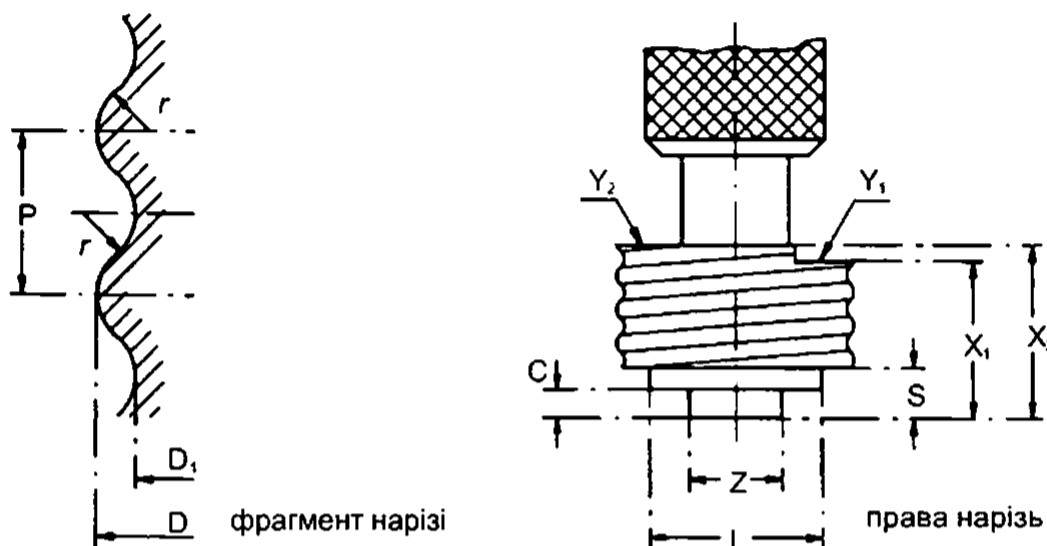
60061-3 IEC 7006-29J-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ПРОБКА
ДЛЯ ПАТРОНІВ E26d**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Гостру частину краю нарізі зворотної сторони калібру треба заокруглити радіусом приблизно 0,5 мм.

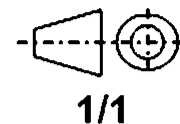
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімальних розмірів нарізі патрона, вказаних на аркуші 7004-21А і розміру X_1 , вказаного на аркуші 7005-20.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр, без прикладання надмірного зусилля, вкручують у патрон. Коли калібр повністю вкручено, край нарізі патрона повинен бути нарівні або виступати за поверхню Y_1 , але він не повинен виступати за поверхню Y_2 .

Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Границя після зношення
C	3,17	+ 0,1 - 0,0	—
D	26,543	+ 0,0 - 0,020	26,513
D ₁	24,867	+ 0,0 - 0,020	24,837
L	19,3	+ 0,0 - 0,05	—
P	3,629	—	—
r	1,191	—	—
S	5,58	+ 0,1 - 0,1	—
X ₁	17,40	+ 0,0 - 0,03	—
X ₂	19,05	+ 0,03 - 0,0	—
Z	10,41	+ 0,0 - 0,05	—

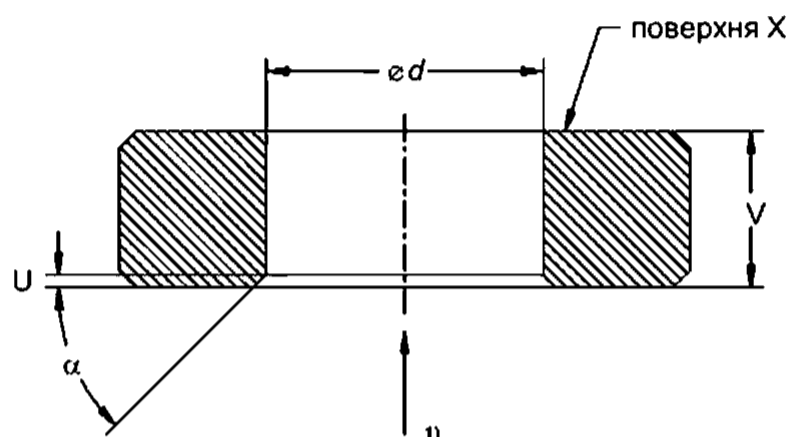
60061-3 IEC 7006-29K-1

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
E26, E26/50×39, E26/51×39 і E26d**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів E26, E26/50×39, E26/51×39 і E26d подано на аркушах 7004-21А, 7004-130 і 7004-29 відповідно.



¹⁾ Вхід цоколя.

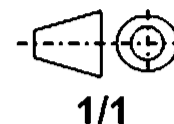
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення мінімального зовнішнього (основного) діаметра нарізі, розмір d , цоколів E26, E26/50×39, E26/51×39 і E26d на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр встановлюють на нарізь цоколя на готовій лампі, яку утримують цоколем догори. У цьому разі центральний контакт не повинен виступати за поверхню X. Під час випробовування треба використовувати тільки власну вагу калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
U	1,0	+ 0,0 - 0,1
V	17,0	+ 0,05 - 0
d	26,05	+ 0 - 0,1
α	Приблизно 45°	
Маса	0,15 кг	+ 10 % - 10 %

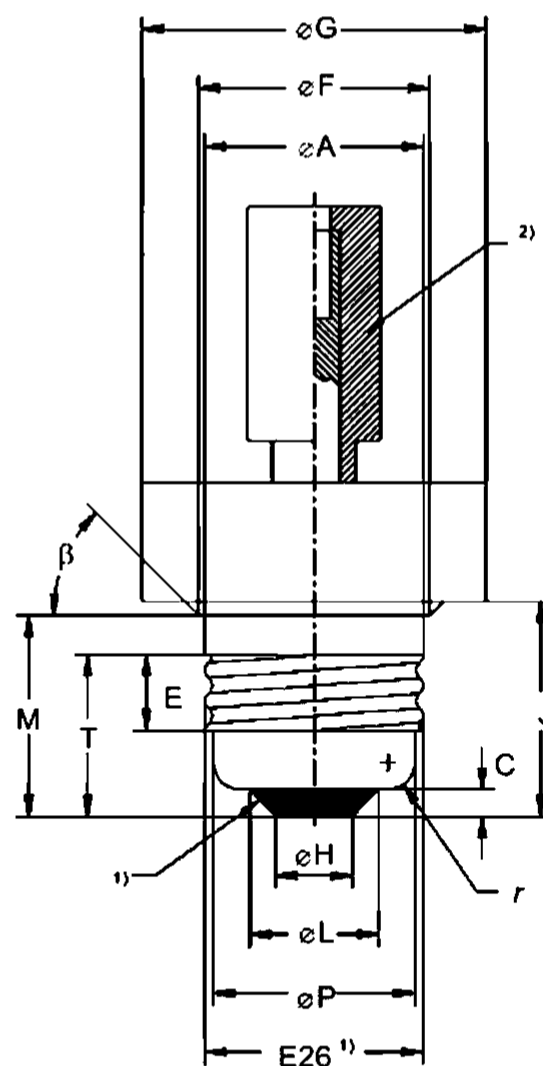
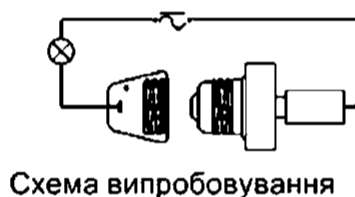
60061-3 IEC 7006-29L-4

КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НЕБАЖАНОЇ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ E26d



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патрона E26d подано на аркуші 7005-29.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	24,51	+ 0,02 - 0,0
C	3,28	+ 0,02 - 0,0
E	9,04	+ 0,02 - 0,02
F	27,56	+ 0,02 - 0,0
G	40,87	+ 0,02 - 0,0
H	9,14	+ 0,0 - 0,02
J	25,65	+ 0,02 - 0,0
L	15,29	+ 0,0 - 0,02
M	24,13	+ 0,0 - 0,05
P	24,0	+ 0,0 - 0,05
T	19,56	+ 0,0 - 0,05
r	3,18	+ 0,05 - 0,05
β	45°	+ 30' - 30'

¹⁾ Нарізь калібру виконано відповідно до максимальних розмірів цоколя на готовій лампі з допустимими відхиленнями + 0,0 мм; мінус 0,03 мм.
Див. аркуш 7004-21А.

²⁾ Ізоляційний матеріал. Усі інші частини металеві.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння на наявність небажаного контакту, який може виникнути між центральним контактом патрона E26d і корпусом цоколя E26 (одноконтактним).

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вкручують до кінця патрона. Лампа повинна засвітитися.

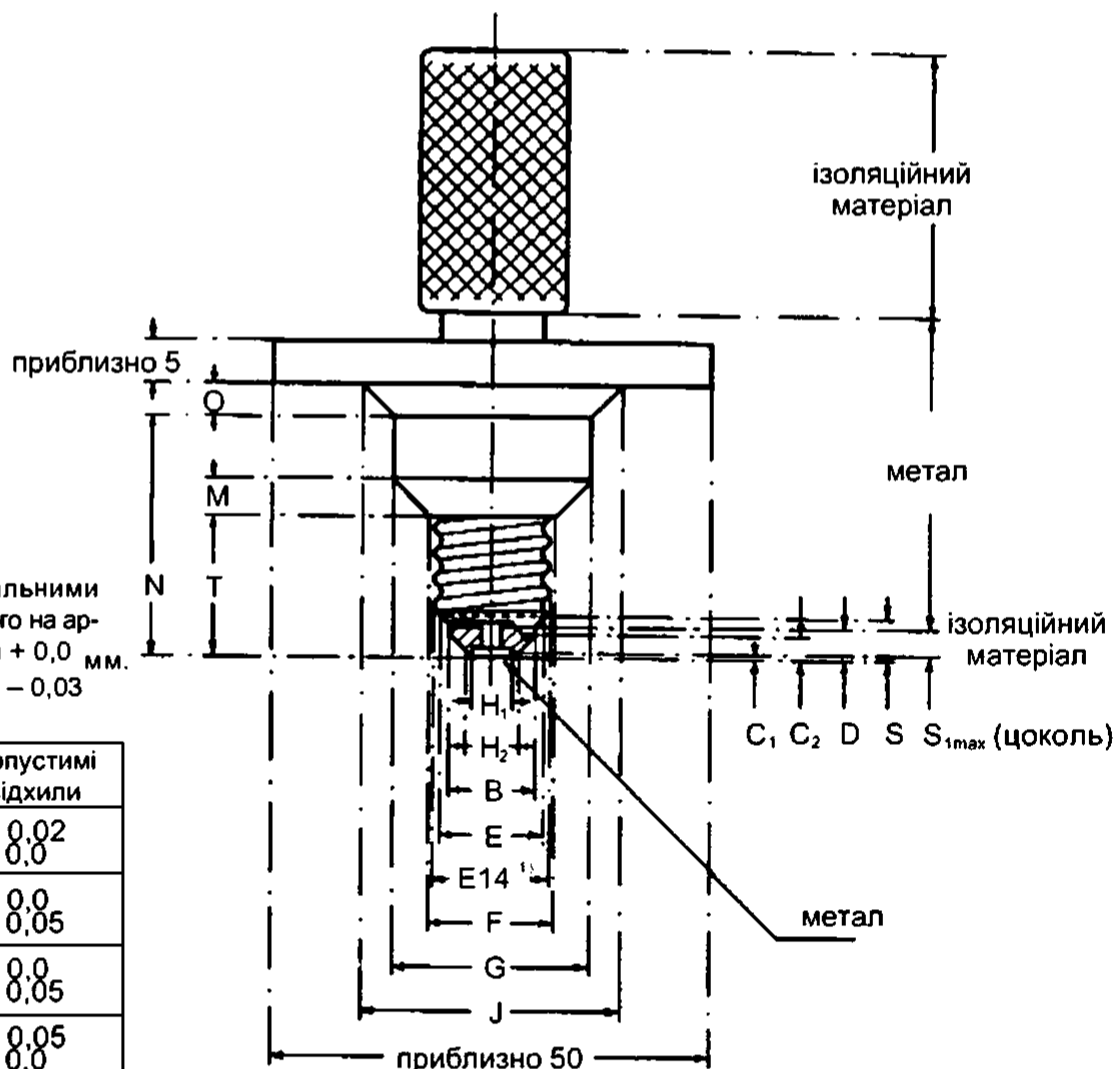
60061-3 IEC 7006-29M-4

КАЛІБР ПРОБКА ДЛЯ ПАТРОНІВ E14 ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ

1/1

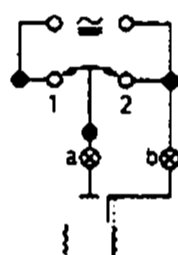
Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



¹⁾ Наріз калібру виконано за максимальними розмірами відповідного цоколя, зображеного на аркуші 7004-23, з допустимими відхилами $+0,0$ мм, $-0,03$

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
B	10	$+0,02$ $-0,0$
C ₁	0,5	$+0,0$ $-0,05$
C ₂	2,5	$+0,0$ $-0,05$
D	3,5	$+0,05$ $-0,0$
E	12	—
F	13,97	$+0,05$ $-0,0$
G	22	$+0,02$ $-0,0$
H ₁	4,8	$+0,02$ $-0,02$
H ₂	6	$+0,02$ $-0,0$
J	29	$+0,03$ $-0,0$
M	4,02	$+0,0$ $-0,02$
N	27,15	$+0,0$ $-0,03$
G	3,5	$+0,0$ $-0,03$
S	4,5	$+0,02$ $-0,0$
T	16	$+0,0$ $-0,02$



Коли вимикач встановлено у положення 1, калібр повністю вкручують у патрон. У цьому разі індикаторна лампа повинна засвітитися.

Якщо виникає сумнів, чи калібр повністю вкручено, застосовують щуп калібру товщиною 0,08 мм і шириною 5 мм, щоб пересвідчитися, чи є проміжок між калібром і патроном.

Примітка. Застосування цього калібру обмежено для патронів, які застосовують у світильниках, призначених для наведених нижче ламп з цоколями E14 відповідно до аркуша 7004-23:

- Лампи зі свічкоподібною формою колби *
- Лампи з кулеподібною формою колби
- Побутові трубчасті лампи
- Мініатюрні лампи

* Для патронів, які призначено лише для ламп зі свічкоподібною формою колби, див. аркуш 7006-30А.

60061-3 IEC 7006-30-2

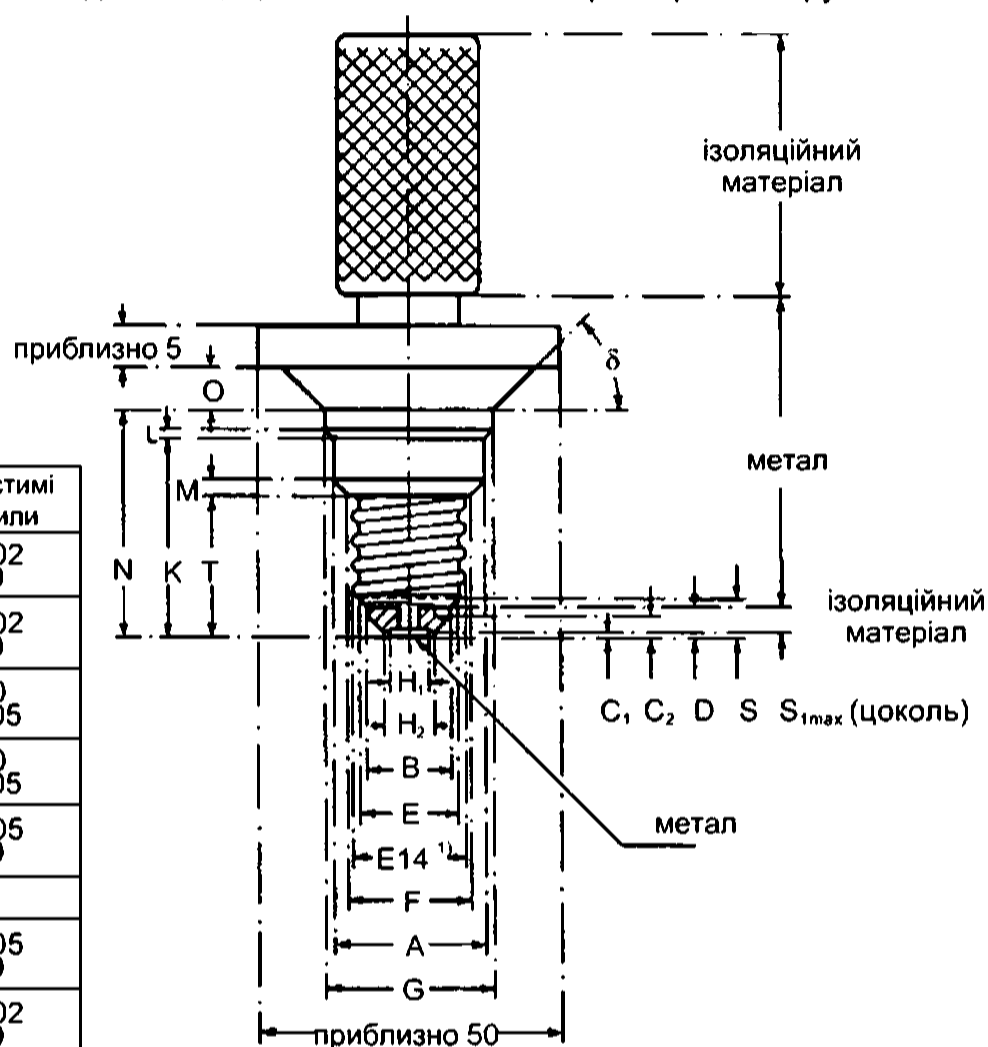
**КАЛІБР ПРОБКА ДЛЯ ПАТРОНІВ E14
ЗІ СВІЧКОПОДІБНОЮ ФОРМОЮ КОЛБИ ДЛЯ ЛАМП-
СВІЧОК ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ**

1/1

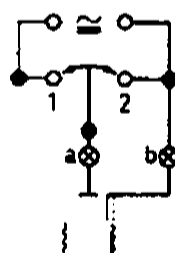
Цей калібр застосовують, щоб перевіряти наявність контакту у патронах, призначених головним чином тільки для свічкоподібної форми колби, для застосування у лампах-свічках.

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	17,6	+ 0,02 - 0,0
B	10,0	+ 0,02 - 0,0
C ₁	0,5	+ 0,0 - 0,05
C ₂	2,5	+ 0,0 - 0,05
D	3,5	+ 0,05 - 0,0
E	12	—
F	13,97	+ 0,05 - 0,0
G	19,6	+ 0,02 - 0,0
H ₁	4,8	+ 0,02 - 0,02
H ₂	6,0	+ 0,02 - 0,0
K	22,7	+ 0,0 - 0,02
L	1,0	+ 0,0 - 0,02
M	1,82	+ 0,0 - 0,02
N	25,95	+ 0,0 - 0,03
O	4,7	+ 0,0 - 0,03
S	4,5	+ 0,03 - 0,0
T	16,0	+ 0,0 - 0,02
δ	45°	+ 30' - 30'



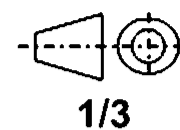
Калібр повністю закручують у патрон, вимикач встановлюють у положення 1. У цьому разі індикаторна лампа повинна засвітитися.

Якщо виникає сумнів, чи калібр повністю закручено, застосовують щуп калібру товщиною 0,08 мм і шириною 5 мм, щоб пересвідчитися, чи існує проміжок між калібром і патроном.

¹⁾ Нарізь калібру виконано за максимальними розмірами відповідного цоколя, зображеного на аркуші 7004-23, з допустимими відхилами + 0,0 мм.
- 0,03

60061-3 IEC 7006-30A-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
І ЗАХИСТУ ВІД ВИПАДКОВОГО ДОТИКУ ПІД ЧАС
ВКРУЧУВАННЯ ЛАМП У ПАТРОНИ E14**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.

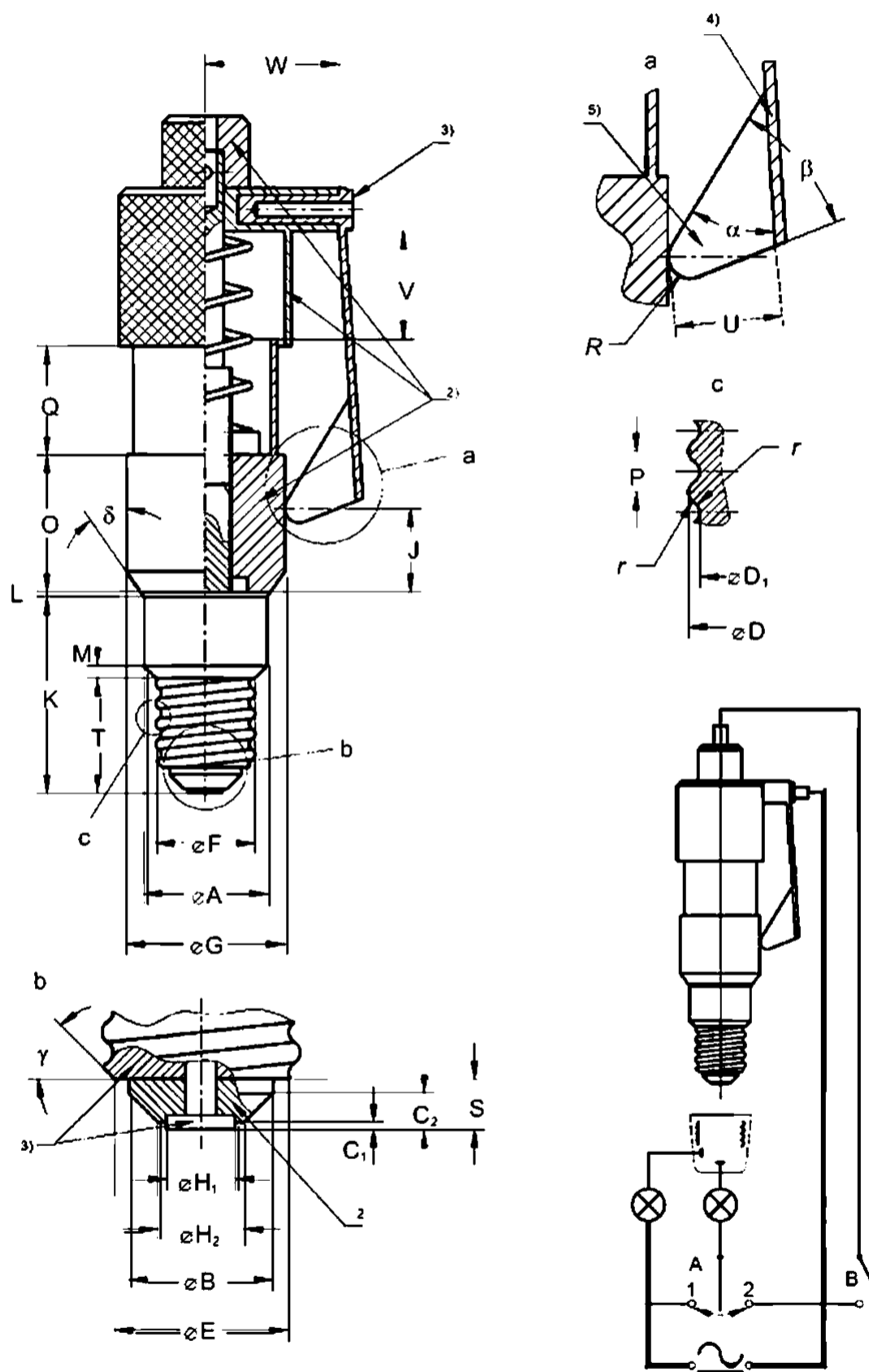


Схема випробовування

60061-3 IEC 7006-31-5

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
І ЗАХИСТУ ВІД ВИПАДКОВОГО ДОТИКУ ПІД ЧАС
ВКРУЧУВАННЯ ЛАМП У ПАТРОНИ E14**

2/3

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	17,1	+ 0 - 0,05	Q	19	+ 0 - 0,1
B	10	+ 0,03 - 0	P	2,822	
C ₁	0,5	+ 0 - 0,05	Q	15	+ 0,1 - 0,1
C ₂	2,5	+ 0 - 0,05	R	2	+ 0 - 0,05
D	13,89	+ 0 - 0,03	S ¹⁾	3,5	+ 0 - 0,03
D ₁	12,29	+ 0 - 0,03	T	16	+ 0,1 - 0,1
E ¹⁾	12		U	10	+ 0,1 - 0,1
F	13,97	+ 0 - 0,05	V	15	+ 0,1 - 0,1
G	22,0	+ 0 - 0,02	W	18,5	+ 0,1 - 0,1
H ₁	4,8	+ 0,02 - 0,02	r	0,822	
H ₂	6	+ 0,02 - 0	α	35°	+ 30' - 30'
J	12	+ 0,1 - 0,1	β	37°	+ 30' - 30'
K	27,15	+ 0,01 - 0	γ	45°	+ 10' - 10'
L	0,71	+ 0,01 - 0	δ	35°	+ 30' - 30'
M	1,57	+ 0,05 - 0			

¹⁾ Розмір E означає діаметр, який залежить від розміру S.

²⁾ Ізоляційний матеріал.

³⁾ Метал; провідний матеріал.

⁴⁾ Пружинна сталь 8 × 1.

⁵⁾ Металевий випробувальний щуп товщиною 6 мм.

60061-3 IEC 7006-31-5

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
І ЗАХИСТУ ВІД ВИПАДКОВОГО ДОТИКУ ПІД ЧАС
ВКРУЧУВАННЯ ЛАМП У ПАТРОНИ Е14**

3/3

Застосування цього калібру обмежено для патронів, які застосовують у світильниках, призначених для наведених нижче ламп, з цоколями Е14 відповідно до аркуша 7004-23:

Лампи зі свічкоподібною формою колби *

Лампи з кулеподібною формою колби

Трубчасті лампи

Мініатюрні лампи.

* Патрони, які призначено тільки для ламп зі свічкоподібною формою колби, перевіряють цим самим калібром.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів Е14 стосовно:

а) Наявності контакту з лампами, які мають несприятливі розміри.

б) Захисту від випадкового дотику до частин, які є під напругою, тобто до корпусу цоколя під час вкручування лампи.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Патрон приєднують до схеми випробовування, як показано.

а) Коли вимикач А встановлено у положення 2, а вимикач В вимкнено, калібр вкручують до кінця.

У цьому положенні обидві лампи повинні засвітитися.

б) Коли вимикач А встановлено у положення 1, а вимикач В увімкнено, калібр повільно вкручують доти, поки лампи не засвітяться.

Калібр утримують у цьому положенні, вимикач В вимикають і випробовувальний щуп збоку калібру опускають настільки, наскільки він може проникнути між калібром і патроном.

У цьому положенні лампи не повинні засвітитися.

60061-3 IEC 7006-31-5

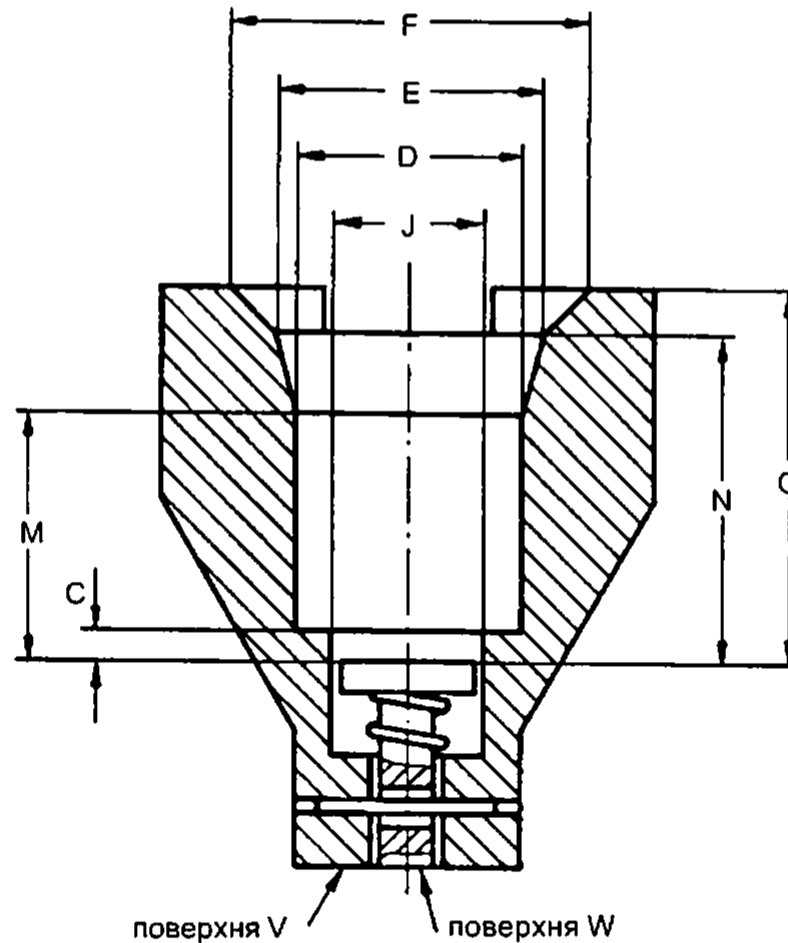
КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ ЦОКОЛІВ E12 НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя E12 подано на аркуші 7004-28.

Масштаб 2:1



Плунжер калібру показано у випробувальному положенні. Коли плунжер перебуває у неробочому положенні, поверхня W має бути заглиблена відносно поверхні V.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
C	1,60	+ 0,02 - 0,0
D	11,94	+ 0,0 - 0,02
E	14,27	+ 0,0 - 0,02
F	19,05	+ 0,0 - 0,02
J	7,62	+ 0,02 - 0,0
M	13,21	+ 0,02 - 0,0
N	17,45	+ 0,02 - 0,0
O	19,84	+ 0,02 - 0,0

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів ламп, особливо поєднання довжини цоколя з формою горла колби, для контактування в патроні

ВИПРОБОВУВАННЯ: Форму лампи, в частині кріплення в патроні, вважають відповідною, якщо лампу можна втискати в калібр доти, поки поверхня W не буде нарівні з поверхнею V або не виступить над нею.

60061-3 IEC 7006-32-1

КАЛІБР ПРОБКА ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ E12

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона E12 подано на аркуші 7005-28.

Масштаб 2:1

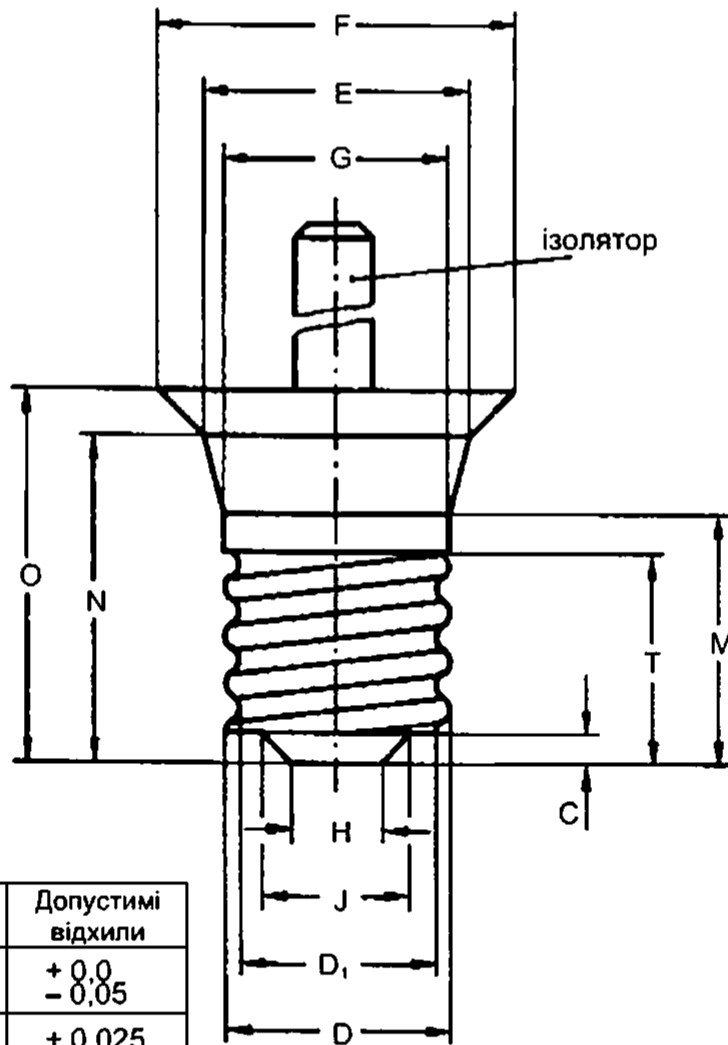
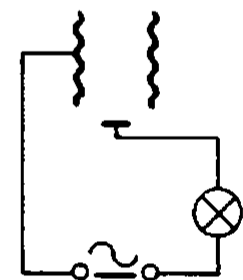


Схема
випробовування



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
C	1,60	+ 0,0 - 0,05
O	11,89	+ 0,025 - 0,0
D ₁	10,62	+ 0,025 - 0,0
E	14,27	+ 0,02 - 0,0
F	19,05	+ 0,02 - 0,0
G	11,94	+ 0,02 - 0,0
H	4,75	+ 0,0 - 0,05
J	7,75	+ 0,0 - 0,05
M	13,21	+ 0,0 - 0,02
N	17,45	+ 0,0 - 0,02
O	19,84	+ 0,0 - 0,02
T	11,17	+ 0,0 - 0,025

Форму нарізі потрібно погодити з розмірами, вказаними на аркуші 7004-28.

Калібр має бути металевим, за винятком заізольованої ручки на його кінці.

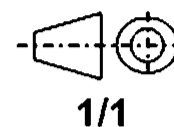
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння наявності контакту в патронах E12.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вкручують у патрон, індикаторна лампа, показана у схемі випробовування, повинна засвітитися.

У цьому положенні має бути проміжок між калібром і верхнім краєм патрона. Якщо патрон є керамічним або з іншого матеріалу, то він може робити подряпини на поверхні колби. Цю відстань можна перевірити щупом калібру товщиною 0,08 мм і шириною 5 мм.

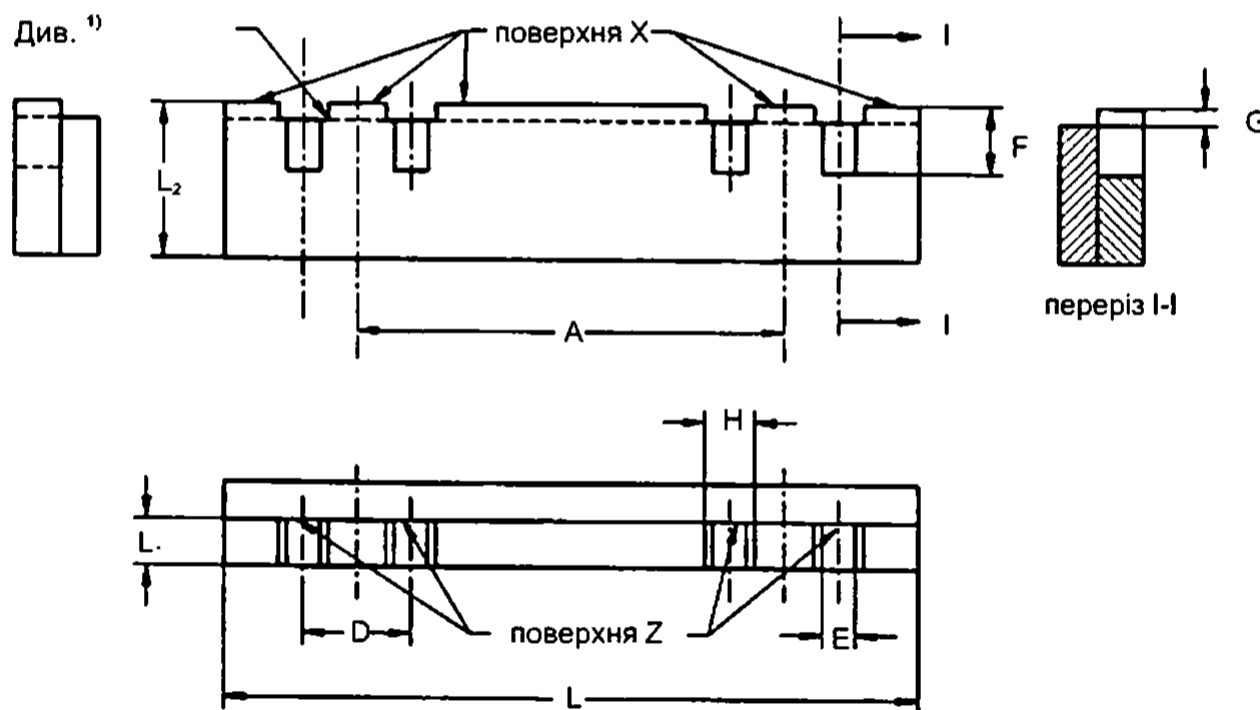
60061-3 IEC 7006-32A-1

**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ
ДЛЯ ЦОКОЛІВ 2G13**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для цоколів 2G13 подано на аркуші 7004-33.



Позначки	Розмір				Допустимі відхили
	2G13-41	2G13-56	2G13-92	2G13-152	
A	41,3	56,0	92,0	152,4	+ 0,01 - 0,01
D	12,7	12,7	12,7	12,7	+ 0,01 - 0,01
E	4,79	4,79	4,79	4,79	+ 0,01 - 0,0
F	8	8	8	8	+ 0,1 - 0,0
G	1,5	1,5	1,5	1,5	+ 0,1 - 0,0
H	6	6	6	6	+ 0,1 - 0,0
L	81	96	132	192	Приблизно
L ₁	5	5	5	5	Приблизно
L ₂	18	18	18	18	Приблизно

¹⁾ Усі краї пазів злегка скошено.

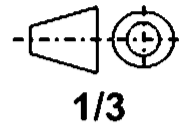
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розміру A цоколів 2G13 на готових U-подібних люмінесцентних лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки цокоря, без прикладання надмірного зусилля, вставляють у пази відповідного калібру так, щоб принаймні один із пари штирків доторкнувся до поверхні Z.

Під час цього випробовування лицьова поверхня принаймні одного з цоколів G13 повинна дотикатись до поверхні X калібру.

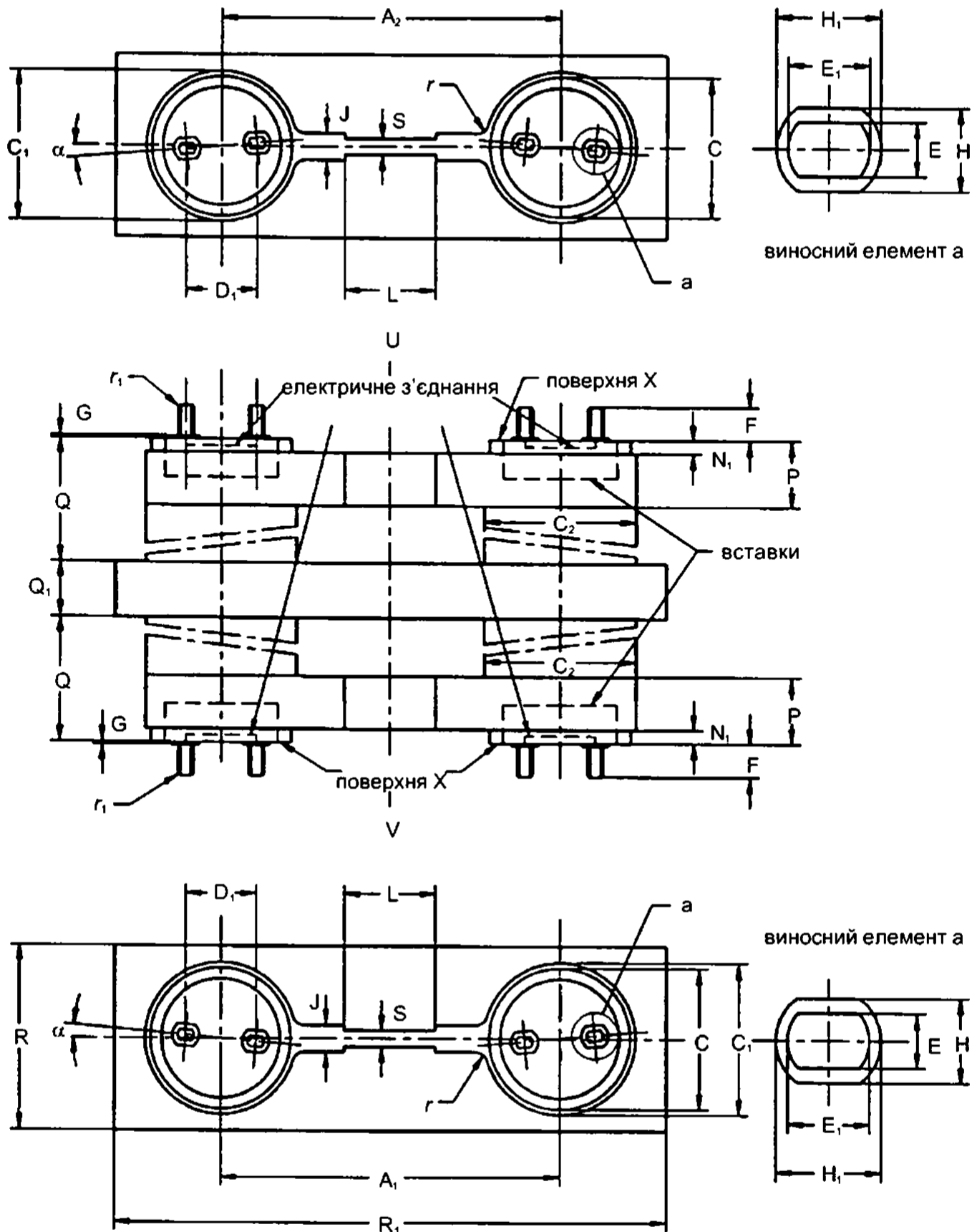
60061-3 IEC 7006-33-2

КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ВСТАВЛЯННЯ
І НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ 2G13



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патронів 2G13 подано на аркуші 7005-33.



60061-3 IEC 7006-33A-2

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ВСТАВЛЯННЯ
І НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ 2G13**

2/3

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір				Допустимі відхилення
	2G13-41	2G13-56	2G13-92	2G13-152	
A ₁	43,2	58,0	94,0	154,4	+ 0,02 - 0,0
A ₂	39,1	54,0	90,0	150,4	+ 0,0 - 0,02
C	25,78	25,78	36,52	36,52	+ 0,02 - 0,0
C ₁	27,0	27,0	38,5	38,5	+ 0,02 - 0,0
C ₂	27,0	27,0	39,5	39,5	+ 0,02 - 0,0
D ₁	12,7	12,7	12,7	12,7	+ 0,01 - 0,01
E	2,67	2,67	2,67	2,67	+ 0,01 - 0,0
E ₁	2,79	2,79	2,79	2,79	+ 0,01 - 0,0
F	7,65	7,65	7,65	7,65	+ 0,0 - 0,01
G	0,76	0,76	0,76	0,76	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	3,3	3,3	3,3	+ 0,01 - 0,0
H ₁	3,61	3,61	3,61	3,61	+ 0,01 - 0,0
J	13,5	4,5	6,0	13,5	+ 0,02 - 0,0
L	"	10	29	"	+ 0,0 - 0,1
N ₁	2,5	2,5	2,5	2,5	+ 0,0 - 0,02
R	11,5	11,5	13	13	+ 0,1 - 0,0
Q	70	70	70	70	Приблизно
Q ₁	15	15	15	15	Приблизно
R	35	35	50	50	Приблизно
R ₁	80	100	150	225	Приблизно
S	"	3,5	4,5	"	+ 0,02 - 0,0
r	3,5	3,5	3,5	3,5	+ 0,1 - 0,0
r ₁	1,2	1,2	1,2	1,2	+ 0,2 - 0,2
α	3°	3°	3°	3°	+ 5' - 5'

" Характерною особливістю є визначання розмірів L і S, які не потрібні для калібрів 2G13-41 і 2G13-152.
Ці калібри не призначено для перевіряння будь-яких пристроїв утримування лампи там, де вони є.

60061-3 IEC 7006-33A-2

	КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ВСТАВЛЯННЯ І НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ 2G13	3/3
--	--	------------

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння вставляння і наявності контакту в патронах 2G13.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний кінець відповідного калібру, без прикладання надмірного зусилля, вставляють у патрон доти, поки поверхня X не доторкнеться до поверхні патрона.

У цьому положенні через контакти патрона перевіряють наявність електричного контакту за допомогою відповідного випробувального кола.

Випробовування повторяють після повертання калібру на 180° довкола осі U-V.

Після попереднього випробовування патрон перевіряють калібром, показаним на аркуші 7006-33В.

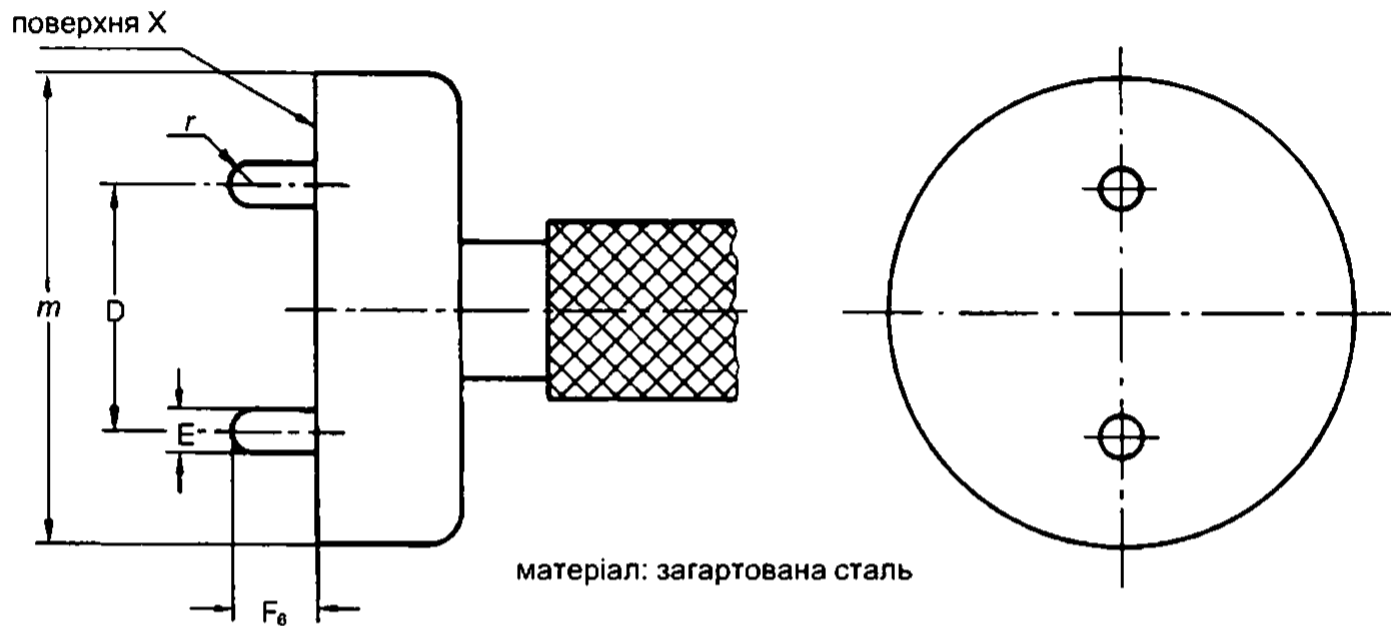
60061-3 IEC 7006-33A-2

**КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ 2G13 ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



матеріал: загартована сталь

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення наявності контакту в патронах 2G13.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Перед випробовуваннями патрон потрібно перевірити на відповідність вимогам калібру, вказаного на аркуші 7006-33А.

Калібр по черзі вставляють у кожну частину патрона доти, поки поверхня X не доторкнеться до патрона. Тоді калібр розміщують боком у всіх можливих напрямках, індикаторний контакт у випробувальному колі утримують між двома штирками калібру і контактами патрона.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	12.70	+ 0,005 - 0,005
E	2.29	+ 0,0 - 0,01
F ₆	4.35	+ 0,0 - 0,01
m	Приблизно 24	
r	Приблизно E/2	

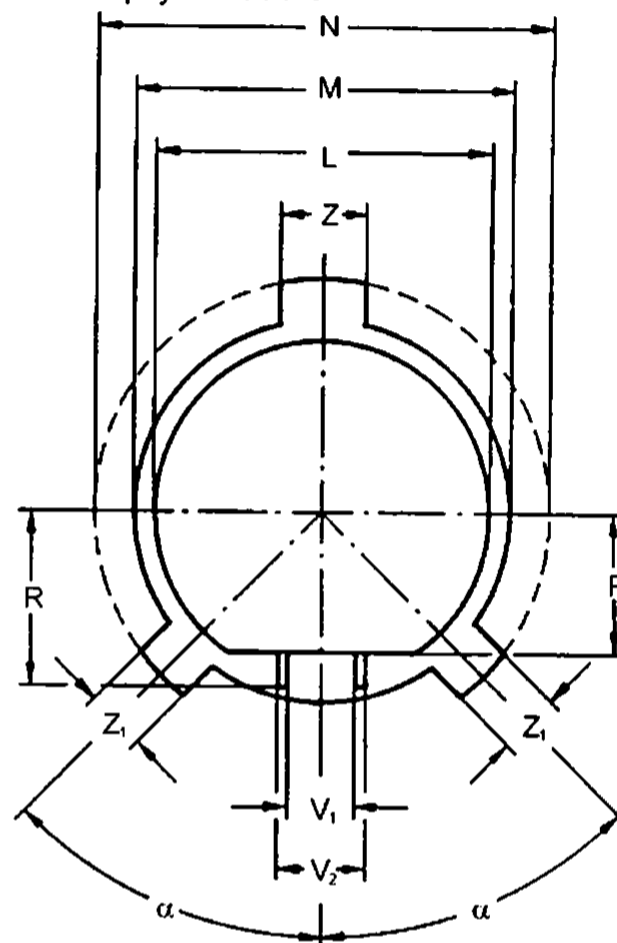
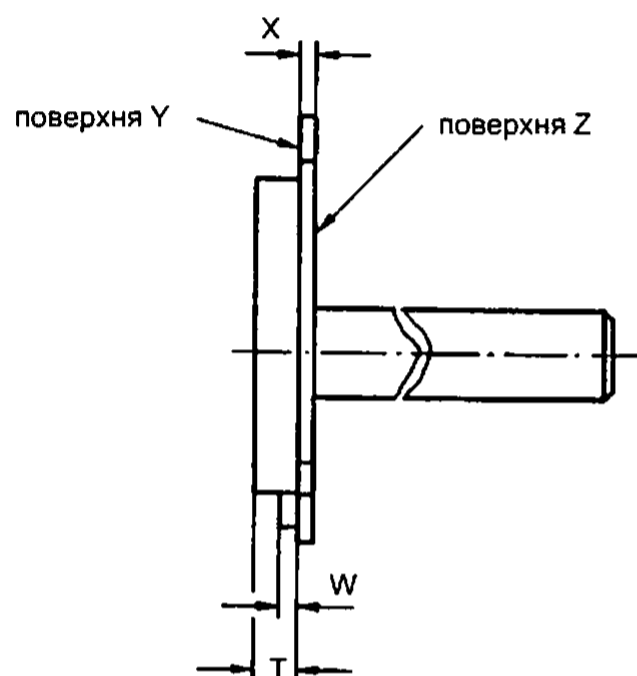
60061-3 IEC 7006-33B-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
RX43**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона RX43 подано на аркуші 7005-34.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
L	38,11	+0,0 -0,005
M	43,01	+0,0 -0,005
N	52,21	+0,0 -0,01
P	16,0	+0,0 -0,02
R	19,9	+0,0 -0,02
T	4,91	+0,0 -0,005
V ₁	7,89	+0,005 -0,0
V ₂	10,11	+0,0 -0,005
W	2,21	+0,0 -0,005
X	1,8	+0,0 -0,02
Z	10,01	+0,0 -0,005
Z ₁	7,11	+0,0 -0,005
α	45°	+5' -5'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення патронів RX43 стосовно придатності до «максимального» цоколя і розміру X_{\min} патрона.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон доти, поки поверхня Y калібру не доторкнеться до базової площини патрона.

У цьому положенні поверхня Z калібру має бути нарівні або нижче верхньої поверхні краю патрона.

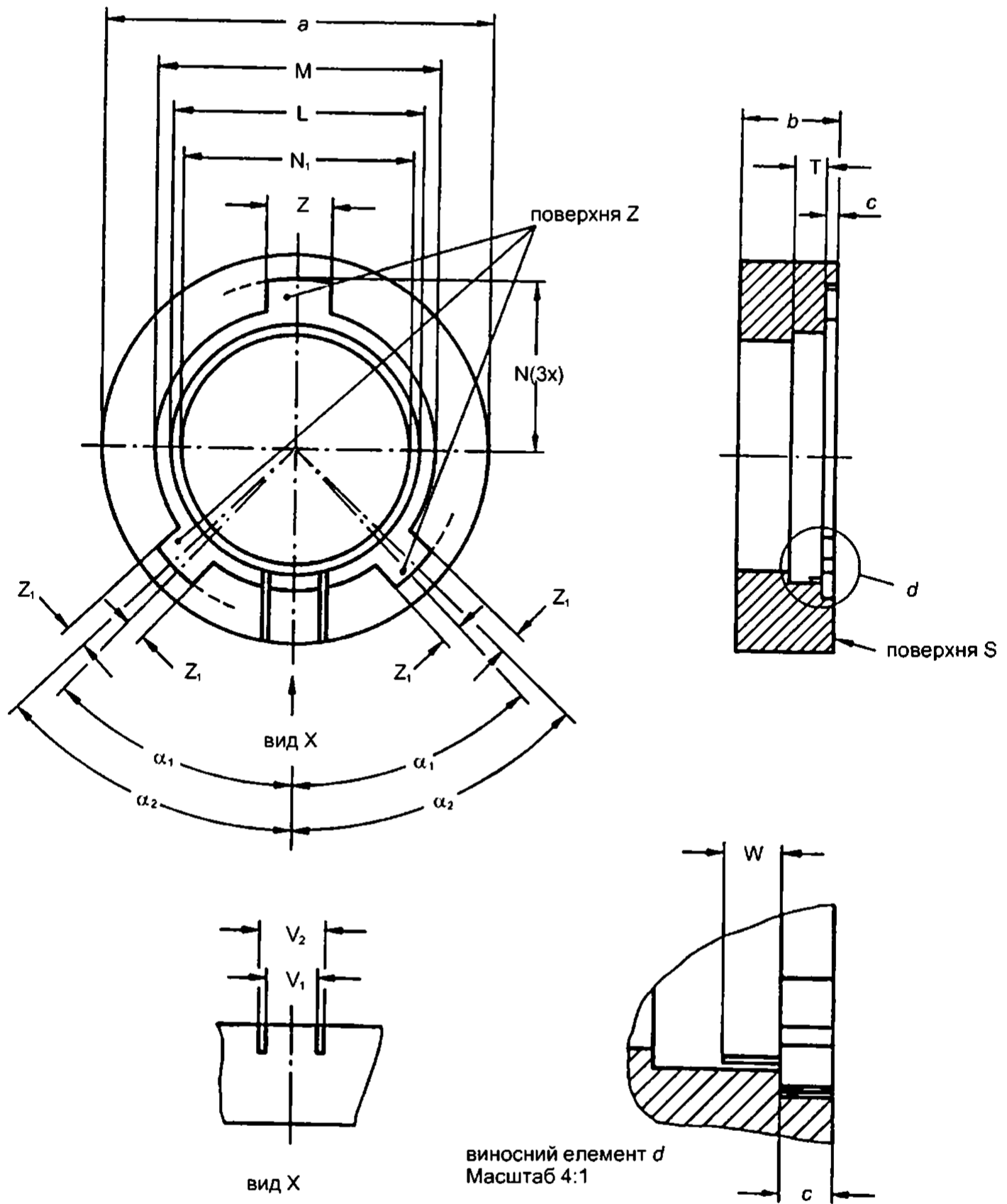
60061-3 IEC 7006-34-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ФОКУСУВАЛЬНИХ
ЦОКОЛІВ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
PX43t**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя подано на аркуші 7004-34.



60061-3 IEC 7006-34A-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ФОКУСУВАЛЬНИХ
ЦОКОЛІВ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
PX43t**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
L	38,1	+ 0,005 - 0,0	Z	10,0	+ 0,005 - 0,0
M	43,0	+ 0,005 - 0,0	Z ₁	3,1	+ 0,005 - 0,0
N	26,1	+ 0,0 - 0,005	a	60,0	+ 0,2 - 0,2
N ₁	35,0	+ 0,1 - 0,0	b	15,0	+ 0,2 - 0,2
T	4,9	+ 0,005 - 0,0	c	2,0	+ 0,2 - 0,2
V ₁	7,9	+ 0,0 - 0,005	α ₁	44°	+ 0' - 3'
V ₂	10,1	+ 0,005 - 0,0	α ₂	46°	+ 3' - 0'
W	2,2	+ 0,005 - 0,0			

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння взаємозамінності і точності встановлювання цоколів PX43t на готових лампах щодо максимальних розмірів.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Лампу вставляють, колбою вперед, у калібр зі сторони поверхні S доти, поки три наконечники цоколя не доторкнуться до поверхні Z калібру.

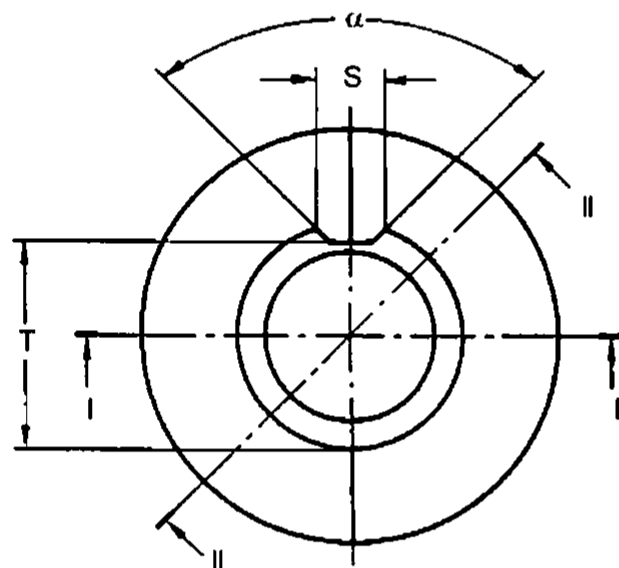
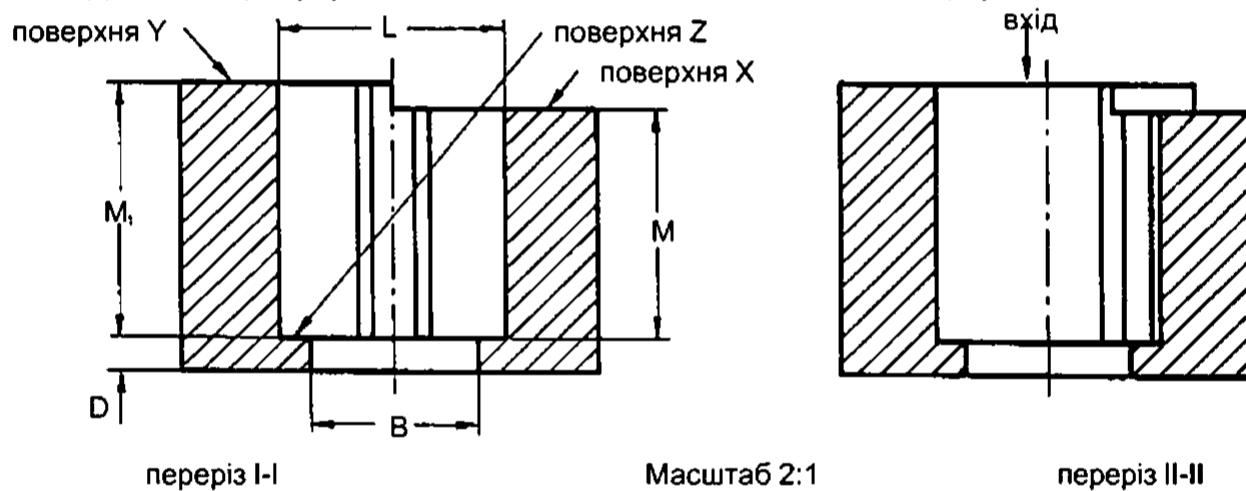
60061-3 IEC 7006-34A-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ФОКУСУВАЛЬНОГО
ЦОКОЛЯ PX13,5s НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для фокусувального цоколя PX13,5s подано на аркуші 7004-35.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
B	10,0	+ 0,05 - 0,0
D	2,0	+ 0,05 - 0,05
L	13,54	+ 0,01 - 0,0
M	13,90	+ 0,0 - 0,03
M ₁	15,40	+ 0,03 - 0,0
S	4,2	+ 0,0 - 0,01
T	12,37	+ 0,01 - 0,0
α	90°	+ 30' - 0

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $L_{\text{макс}}$, M_1 мін і M_1 макс і мінімального контуру установного паза цоколів PX13,5s.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Лампу вставляють у калібр колбою вперед доти, поки три виступи цоколя не доторкнуться до поверхні Z калібру. У цьому положенні центральний контакт має бути в тій самій площині, що й поверхня X або виступати над нею, але не повинен виступати за поверхню Y.

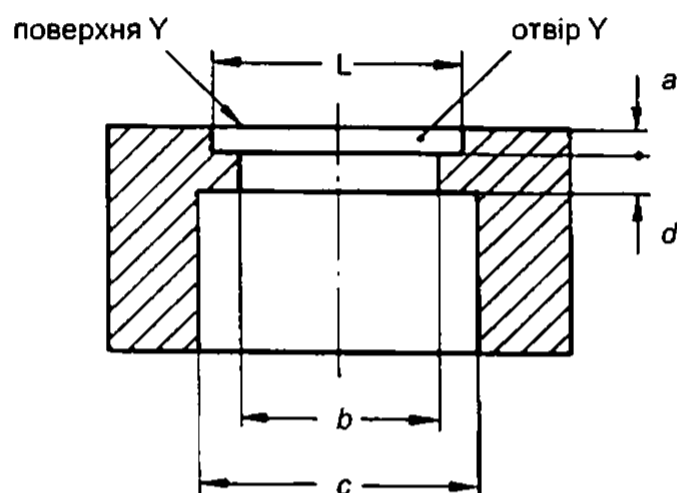
60061-3 IEC 7006-35-1

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ФОКУСУВАЛЬНОГО
ЦОКОЛЯ RX13,5s НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
(1-й з двох калібрів)**

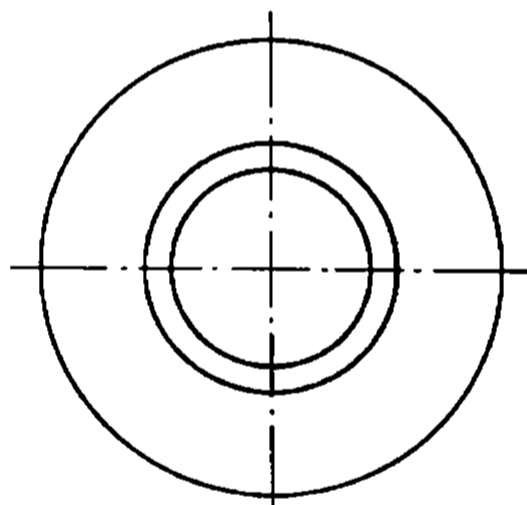
1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для фокусувального цоколя RX13,5s подано на аркуші 7004-35.
Перший з двох калібрів. Для другого калібру дані на аркуші 7006-35В.



Масштаб 2:1



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
L	13,39	+ 0,0 - 0,01
a	1,5	+ 0,2 - 0,2
b	10,5	+ 0,1 - 0,0
c	15	+ 0,5 - 0,0
d	2	+ 0,2 - 0,2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розміру $L_{\text{мін}}$ цоколів RX13,5s.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Колбу лампи вставляють у калібр зі сторони поверхні Y. Фланець цоколя не повинен повністю входити в отвір Y.

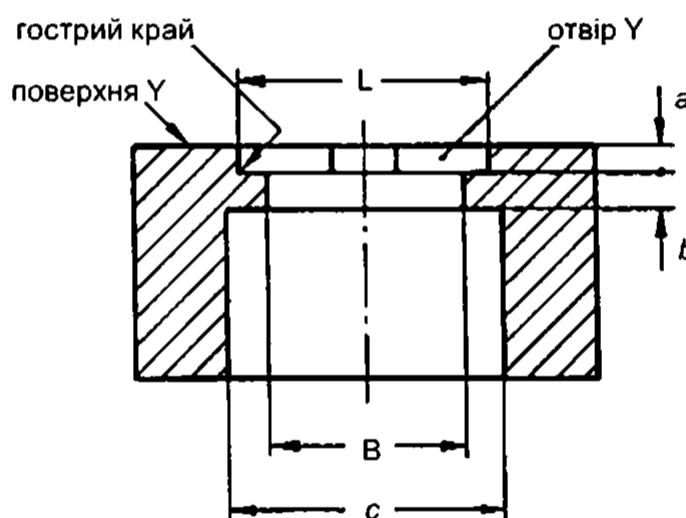
60061-3 IEC 7006-35A-1

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ФОКУСУВАЛЬНОГО
ЦОКОЛЯ РХ13,5s НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
(2-й з двох калібрів)**

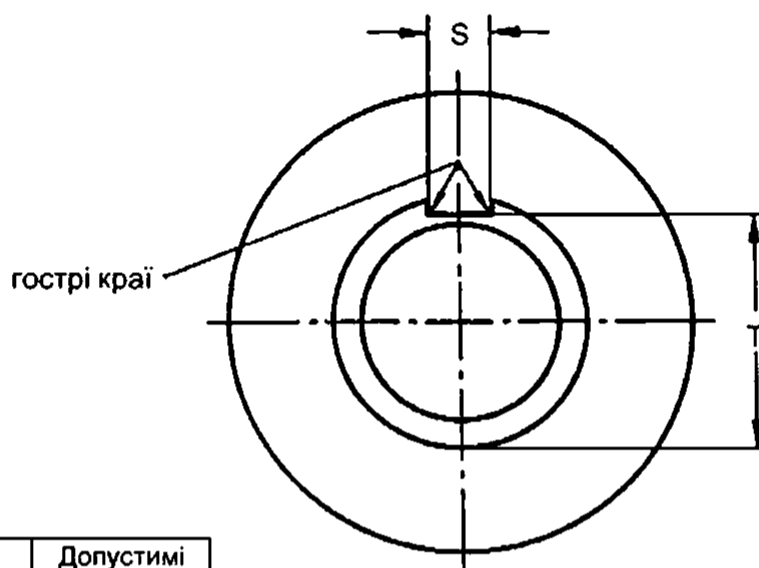
1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для фокусувального цоколя РХ13,5s подано на аркуші 7004-35.
Другий з двох калібрів. Для першого калібру дані на аркуші 7006-35А.



Масштаб 2:1



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
B	10,5	+ 0,1 - 0,0
L	13,54	+ 0,01 - 0,0
S	3,5	+ 0,01 - 0,0
T	12,4	+ 0,0 - 0,01
a	1,5	+ 0,2 - 0,2
b	2	+ 0,2 - 0,2
c	15	+ 0,5 - 0,0

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального контуру установчого паза разом з діаметром фланця цоколів РХ13,5s.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Колбу лампи вставляють у калібр зі сторони поверхні Y. У цьому разі фланець цоколя не повинен повністю входити в отвір Y. Це випробовування треба проводити без прикладання надмірного зусилля.

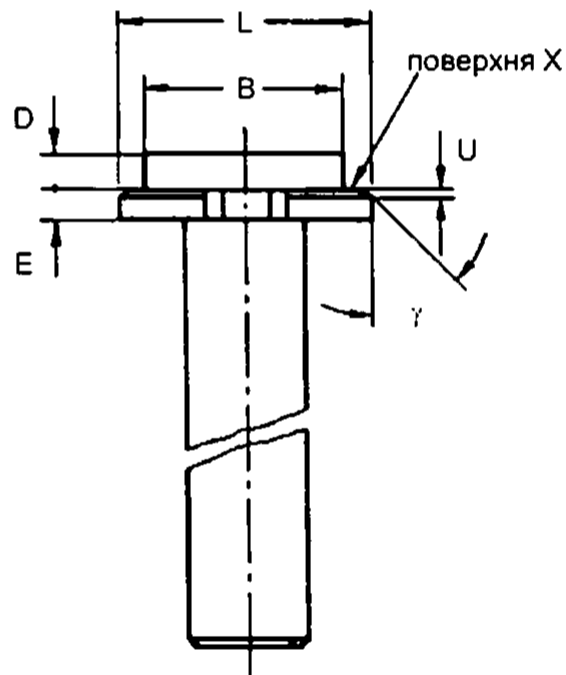
60061-3 IEC 7006-35B-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
PX13,5s**

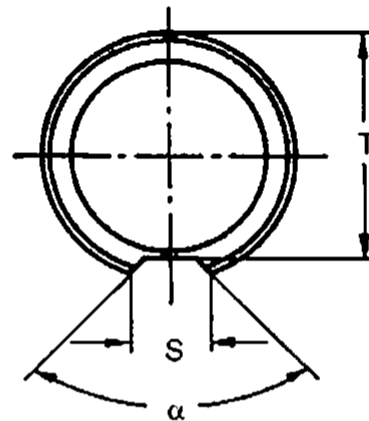
1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона PX13,5s подано на аркуші 7005-35.



Масштаб 2:1



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
B	10,45	+ 0,0 - 0,02
D	2	+ 0,1 - 0,0
E	1,5	+ 0,0 - 0,1
L	13,56	+ 0,0 - 0,01
S	4,18	+ 0,01 - 0,0
T	12,4	+ 0,0 - 0,02
U	0,1	+ 0,01 - 0,0
α	90°	+ 0' - 30'
γ	45°	+ 1° - 1°

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення патронів PX13,5s стосовно розмірів $L_{\text{мін}}$ і $B_{\text{мін}}$, одночасно, і додатково максимального контура установного штифта.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр плавно вставляють у патрон доти, поки поверхня X калібру не доторкнеться до опорної поверхні (-хонь) патрона.

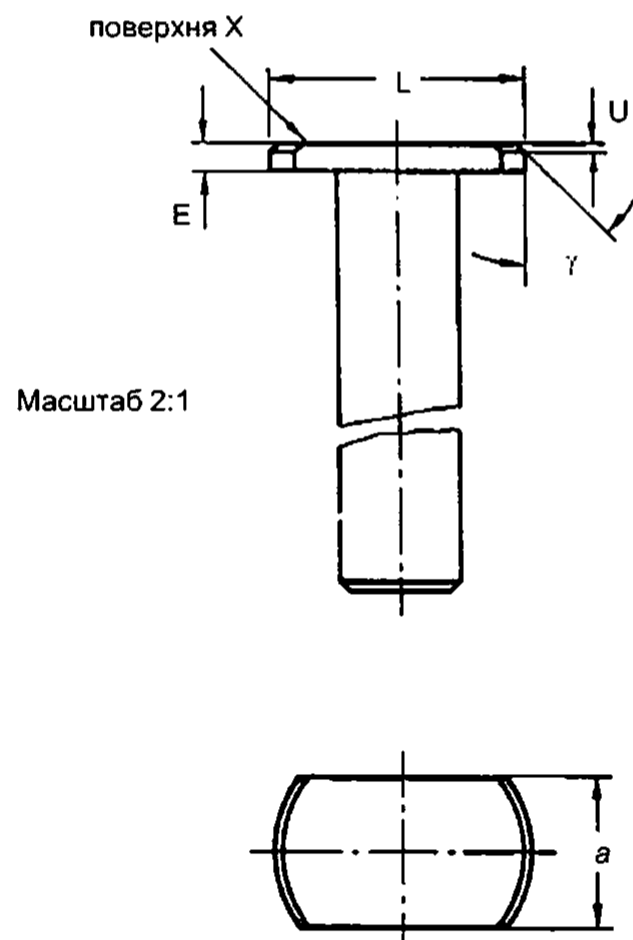
60061-3 IEC 7006-35C-1

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
PX13,5s**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона PX13,5s подано на аркуші 7005-35.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розміру $L_{\text{макс}}$ патронів PX13,5s.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр не повинен входити у патрон до положення, коли поверхня X калібру може доторкнутися до опорної поверхні (-хонь) патрона.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
E	1,5	+ 0,0 - 0,1
L	13,65	+ 0,01 - 0,0
U	0,3	+ 0,02 - 0,0
a	8	+ 0,2 - 0,2
γ	45°	+ 1° - 1°

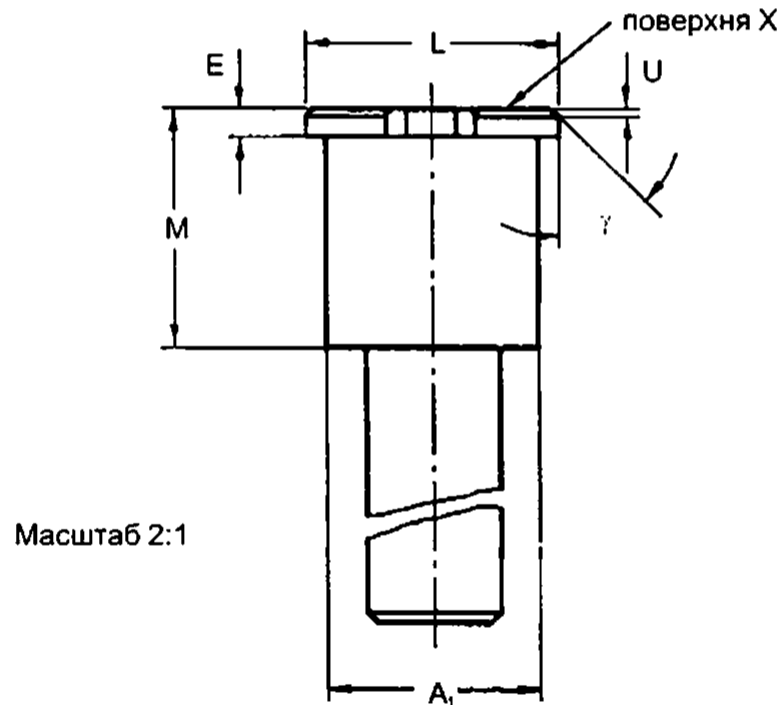
60061-3 IEC 7006-35D-1

ОБЕРТОВИЙ КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ PX13,5s

1/1

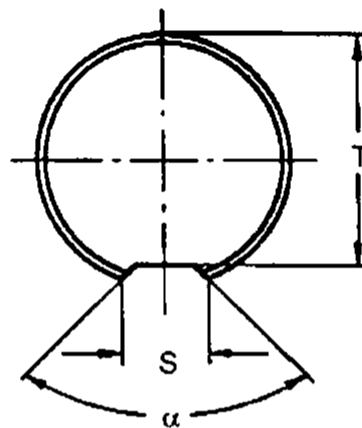
Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона PX13,5s подано на аркуші 7005-35.



Масштаб 2:1

Цей калібр треба застосовувати разом з відповідним гоніометром.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A ₁	11,2	+ 0,02 - 0,0
E	1,5	+ 0,0 - 0,1
L	13,39	+ 0,01 - 0,0
M	13	+ 0,5 - 0,0
S	4,6	+ 0,0 - 0,01
T	12,3	+ 0,0 - 0,2
U	0,3	+ 0,01 - 0,0
α	90°	+ 30' - 0
γ	45°	+ 1° - 1°

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення ступеня обертання лампи у патронах PX13,5s.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон доти, поки поверхня X калібру не доторкнеться до опорної поверхні (-хонь) патрона. Тоді калібр встановлюють у радіально протилежному напрямку до установчого штифта доти, поки він не дійде до упору. Після чого його обертають навколо поздовжньої осі, в обох напрямках до кінця. Кутове переміщення від зупинки до зупинки не повинно перевищувати 12°.

60061-3 IEC 7006-35E-1

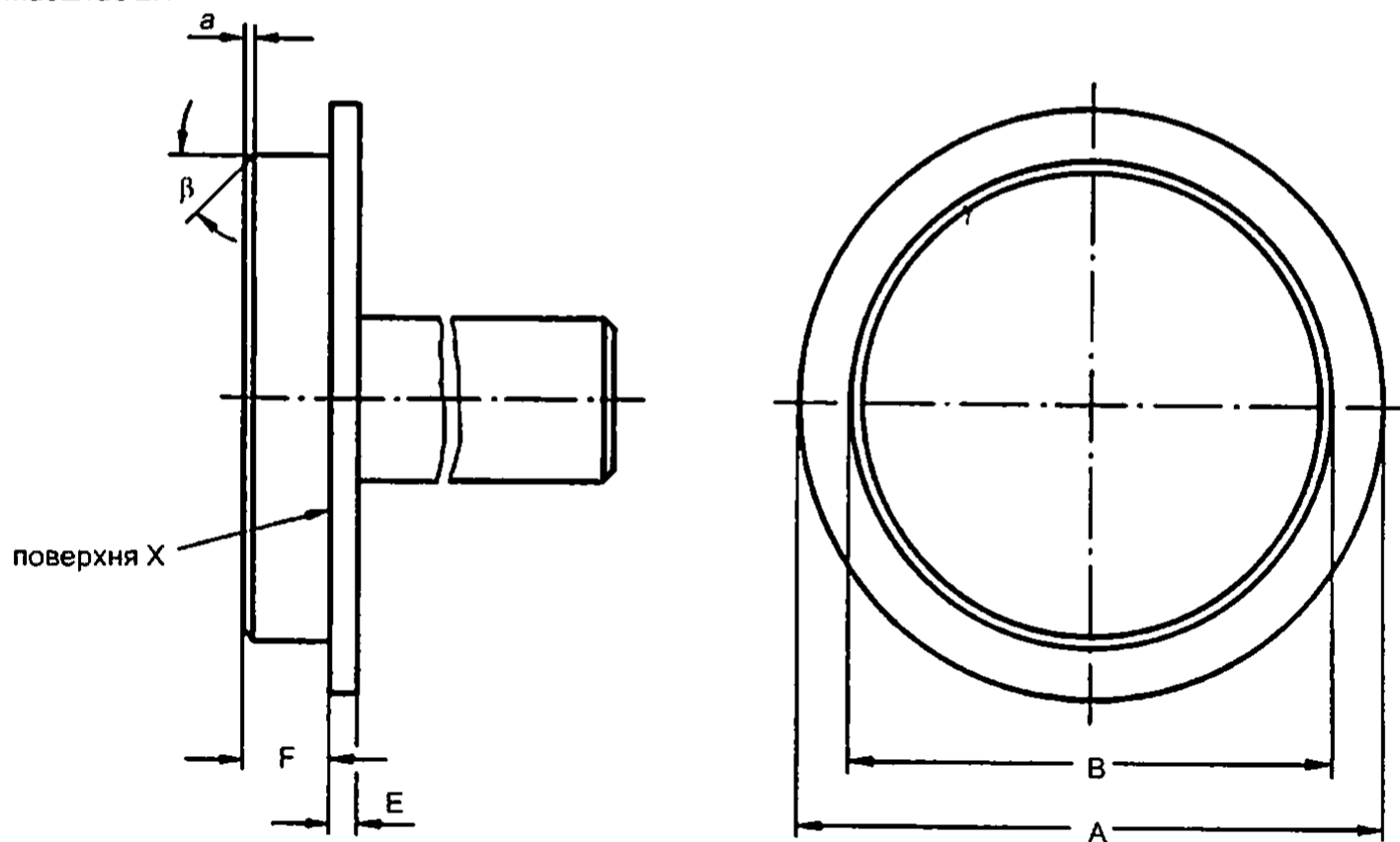
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
P26s**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона P26s подано на аркуші 7005-36.

Масштаб 2:1



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів P26s стосовно придатності до «максимального» цоколя.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон доти, поки поверхня X калібру не доторкнеться до базової площини патрона.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	32,0	+ 0,0 - 0,02
B	26,02	+ 0,0 - 0,01
E	1,62	+ 0,0 - 0,02
F	4,72	+ 0,0 - 0,02
a	0,5	+ 0,05 - 0,05
β	45°	+ 1° - 1°

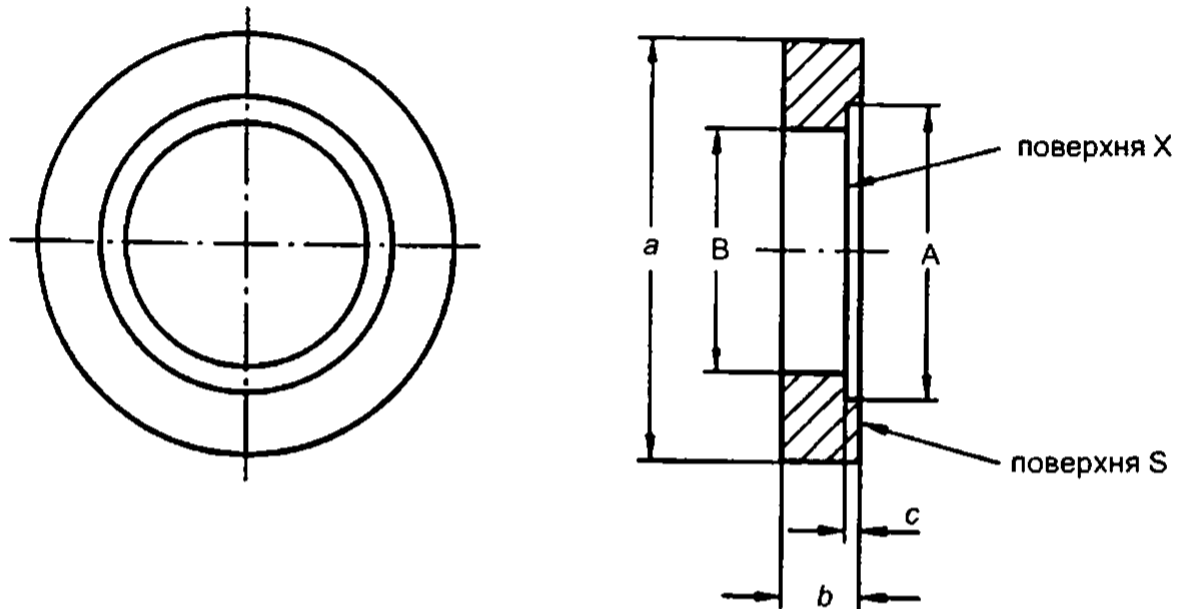
60061-3 IEC 7006-36-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
P26s**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для фокусувального цоколя P26s подано на аркуші 7004-36.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння взаємозамінності і точності встановлювання цоколів P26s на готових лампах щодо максимальних розмірів.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Лампу вставляють, колбою вперед, у калібр зі сторони поверхні B доти, поки три опорні виступи цоколя не доторкнуться до поверхні X калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	31,5	+ 0,2 - 0,0
B	26,0	+ 0,005 - 0,0
a	Приблизно 45	—
b	Приблизно 8	—
c	Приблизно 1,6	—

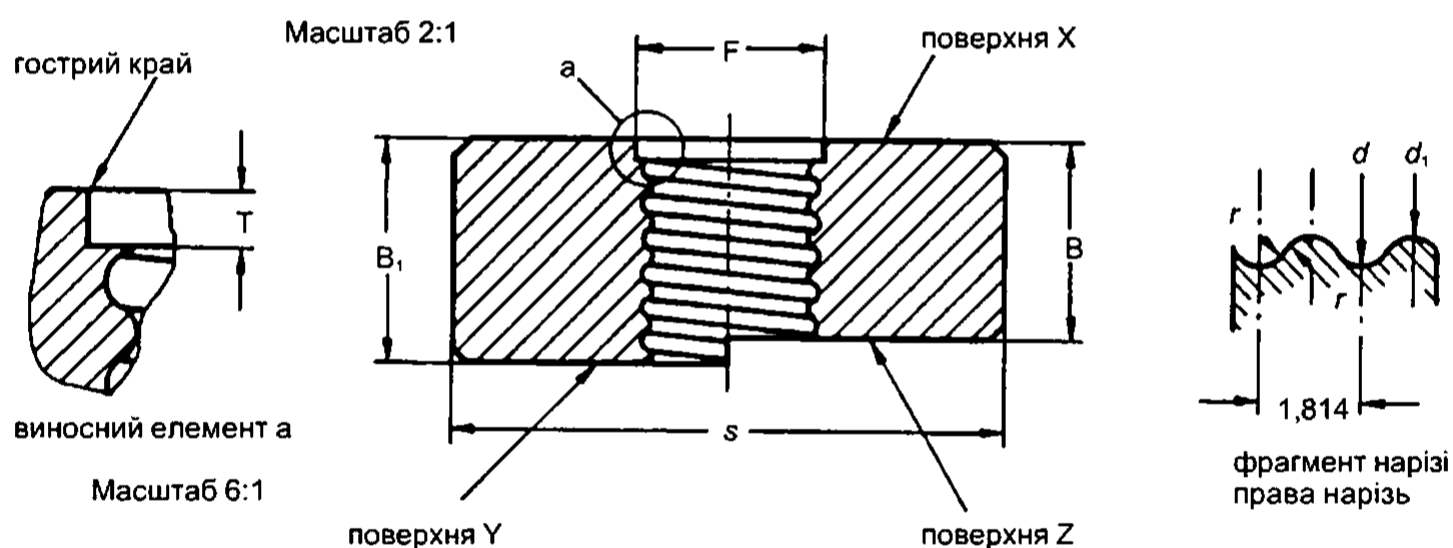
60061-3 IEC 7006-36A-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
E10**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для фокусувального цоколя E10 подано на аркуші 7004-30.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння фокусувальних цоколів E10 на готових лампах щодо взаємозамінності патронів.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь на готовій лампі повністю вкручують у калібр. У цьому разі центральний контакт має бути нарівні або виступати за поверхню Z, але не повинен виступати за поверхню Y. Одночасно низ верхньої частини цоколя повинен дотикатися до поверхні X принаймні в одній точці.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
B	10,3	+ 0,0 - 0,01
B ₁	11,8	+ 0,01 - 0,0
F	10,15	+ 0,01 - 0,0
T	1,0	+ 0,01 - 0,0
d	9,53	+ 0,025 - 0,0
d ₁	8,51	+ 0,025 - 0,0
r	0,531	—
s	30	Приблизно

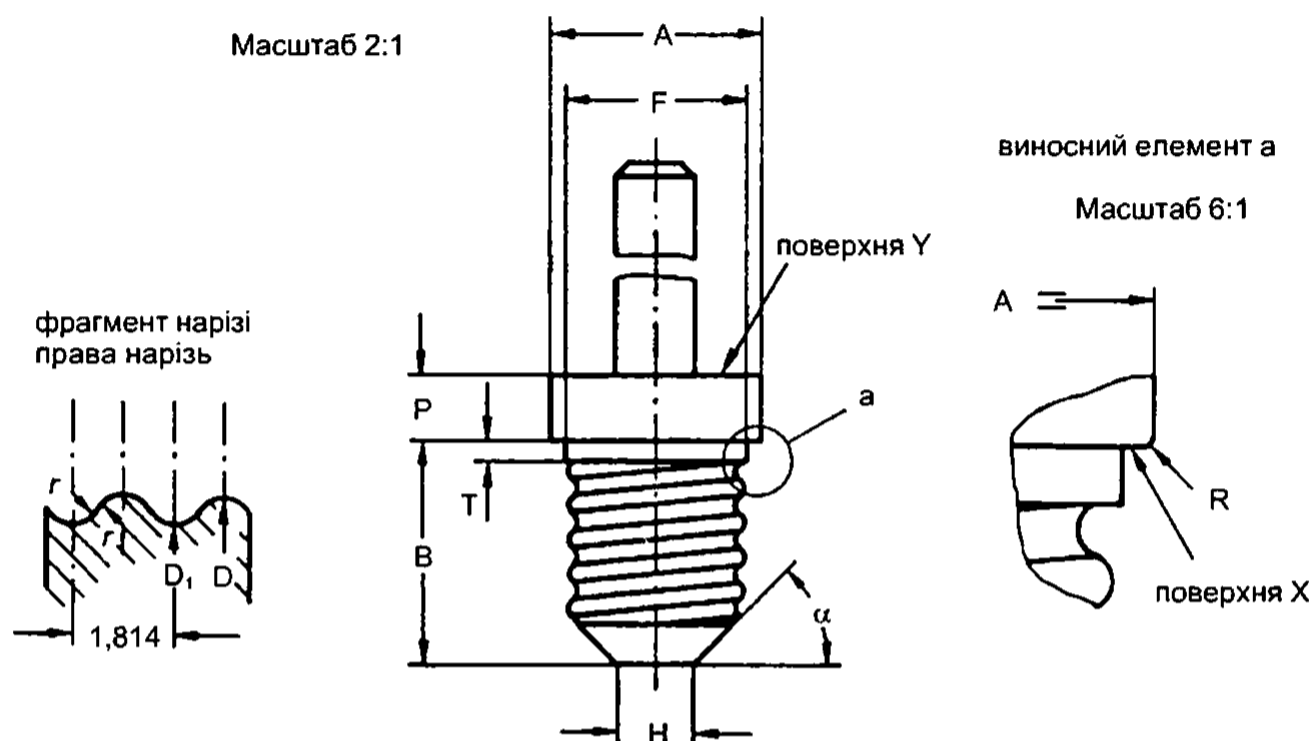
60061-3 IEC 7006-37-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ФОКУСУВАЛЬНИХ ПАТРОНІВ
E P10**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для фокусувального патрона EP10 подано на аркуші 7005-30.



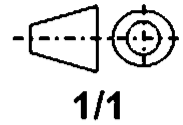
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення патронів EP10 стосовно придатності цоколів на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вкручують у патрон доти, поки поверхня X не доторкнеться принаймні до однієї опорної точки базової площини. У цьому положенні поверхня Y калібру має бути нарівні або виступати за поверхню патрона.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	11,1	+0,1 -0,0
B	11,8	+0,1 -0,0
D	9,61	+0,0 -0,025
D ₁	8,59	+0,0 -0,025
F	9,8	+0,05 -0,05
H	4,0	+0,1 -0,1
P	3,5	+0,05 -0,05
R	0,45	+0,05 -0,05
T	1,05	+0,0 -0,05
r	0,531	—
α	45°	+1° -1°

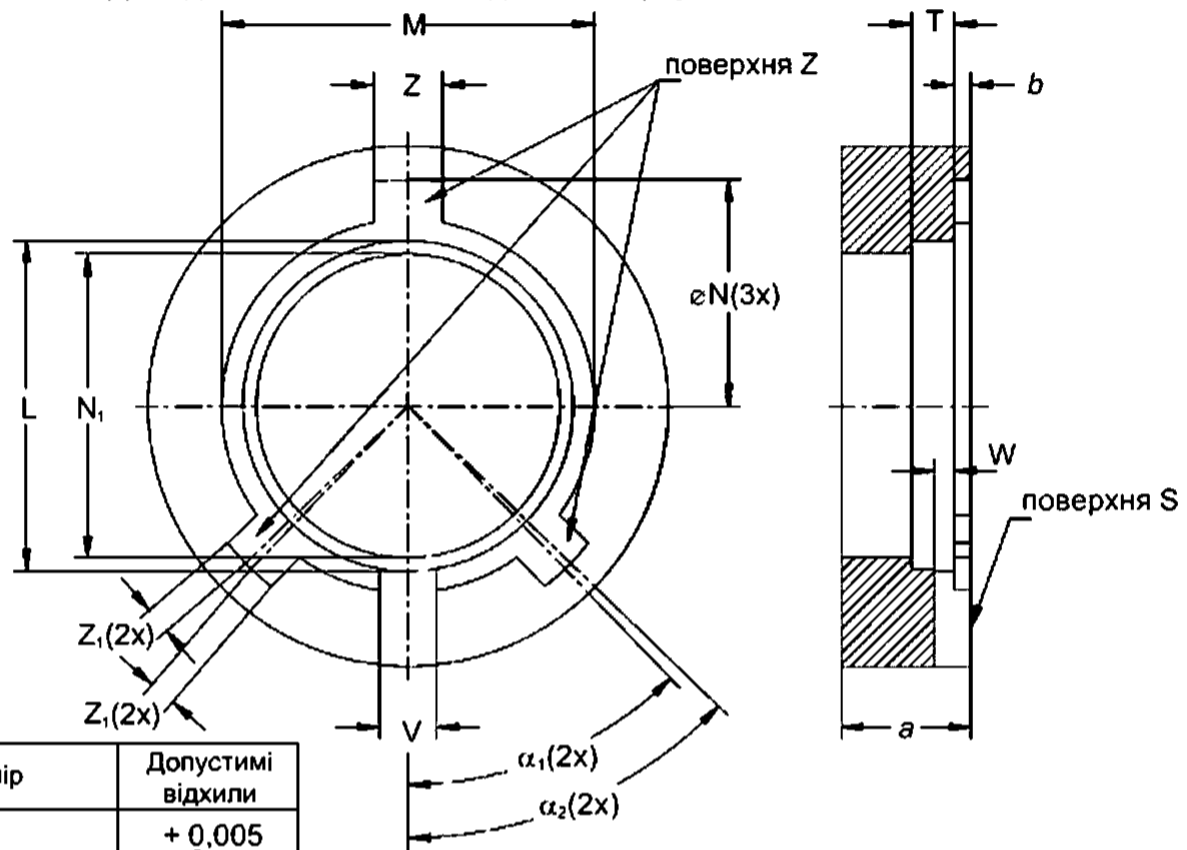
60061-3 IEC 7006-37A-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
ФОКУСУВАЛЬНИХ ЦОКОЛІВ Р43t**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя Р43t подано на аркуші 7004-39.



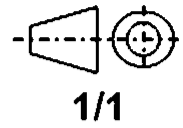
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
L	38,1	+ 0,005 - 0
M	43,0	+ 0,005 - 0
N	26,1	+ 0 - 0,005
N ₁	35,0	+ 0,1 - 0
T	4,9	+ 0,005 - 0
V	6,6	+ 0,005 - 0
W	2,2	+ 0,005 - 0
Z	8,0	+ 0,005 - 0
Z ₁	3,1	+ 0,005 - 0
a	15	+ 0,2 - 0,2
b	2	+ 0,2 - 0,2
α ₁	44°	+ 0' - 3'
α ₂	46°	+ 3' - 0'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння взаємозамінності і точності фокусувальних цоколів Р43t щодо максимальних розмірів.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Лампу вставляють, колбою вперед, у калібр зі сторони поверхні S доти, поки три наконечники цоколя не доторкнуться до поверхні Z калібру.

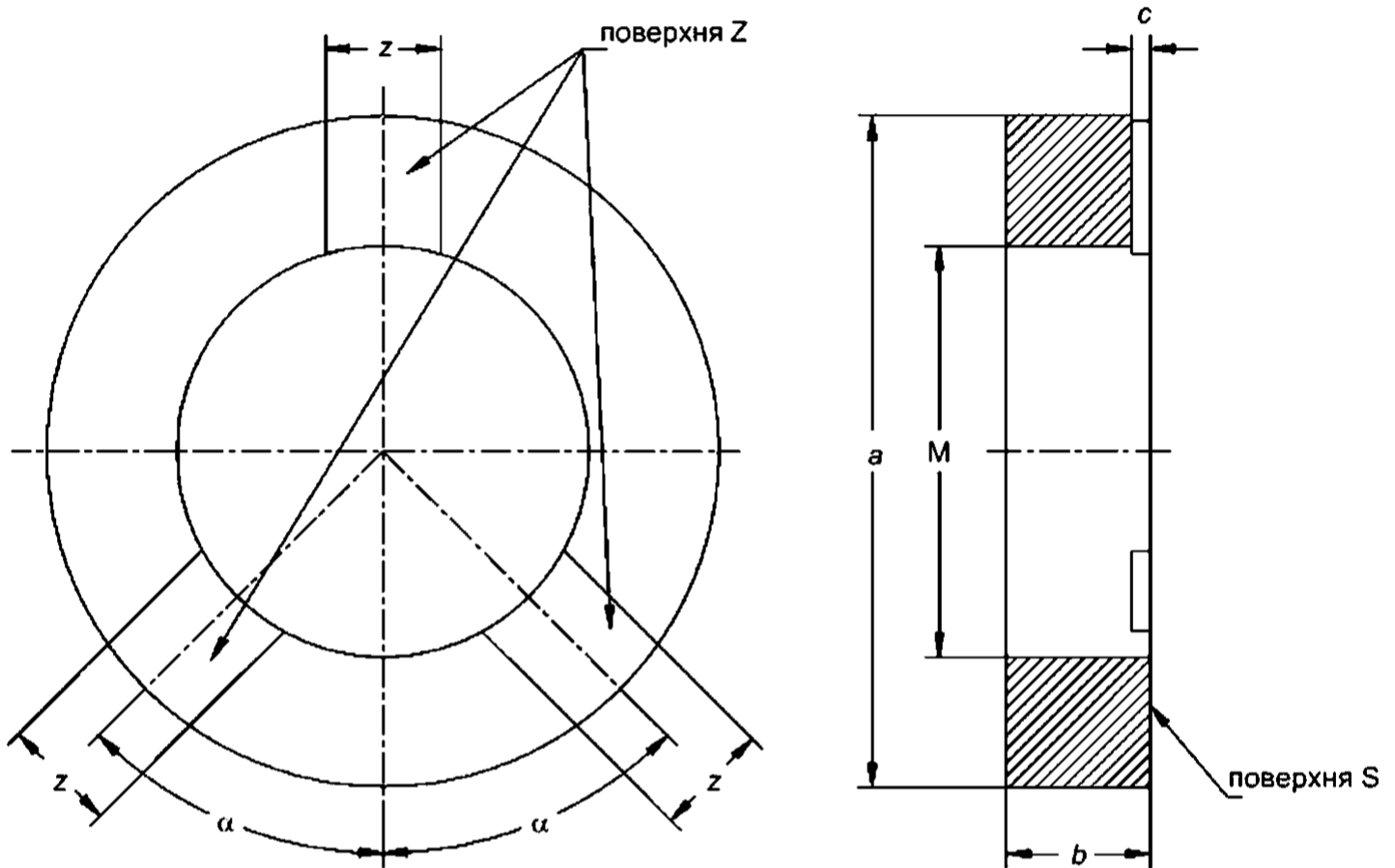
60061-3 IEC 7006-39-1

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ РОЗМІРУ $M_{\text{мін}}$
 ФОКУСУВАЛЬНИХ ЦОКОЛІВ
 P43t і PX43t**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
 Дані для цоколів P43t і PX43t подано на аркушах 7004-39 і 7004-34 відповідно.



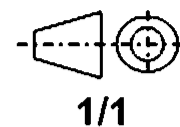
Позначки	Розмір	Допустимі відхили
M	42,9 ¹⁾	0 - 0,005
a	70	+ 0,2 - 0,2
b	15	+ 0,2 - 0,2
c	2	+ 0,2 - 0,2
z	12	+ 0,2 - 0,2
α	45°	+ 30' - 30'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розміру $M_{\text{мін}}$ фокусувальних цоколів P43t і PX43t.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Лампу, колбою вперед, вставляють у калібр зі сторони поверхні S. У цьому разі три наконечники цокolia не повинні опиратися на поверхню Z калібру.

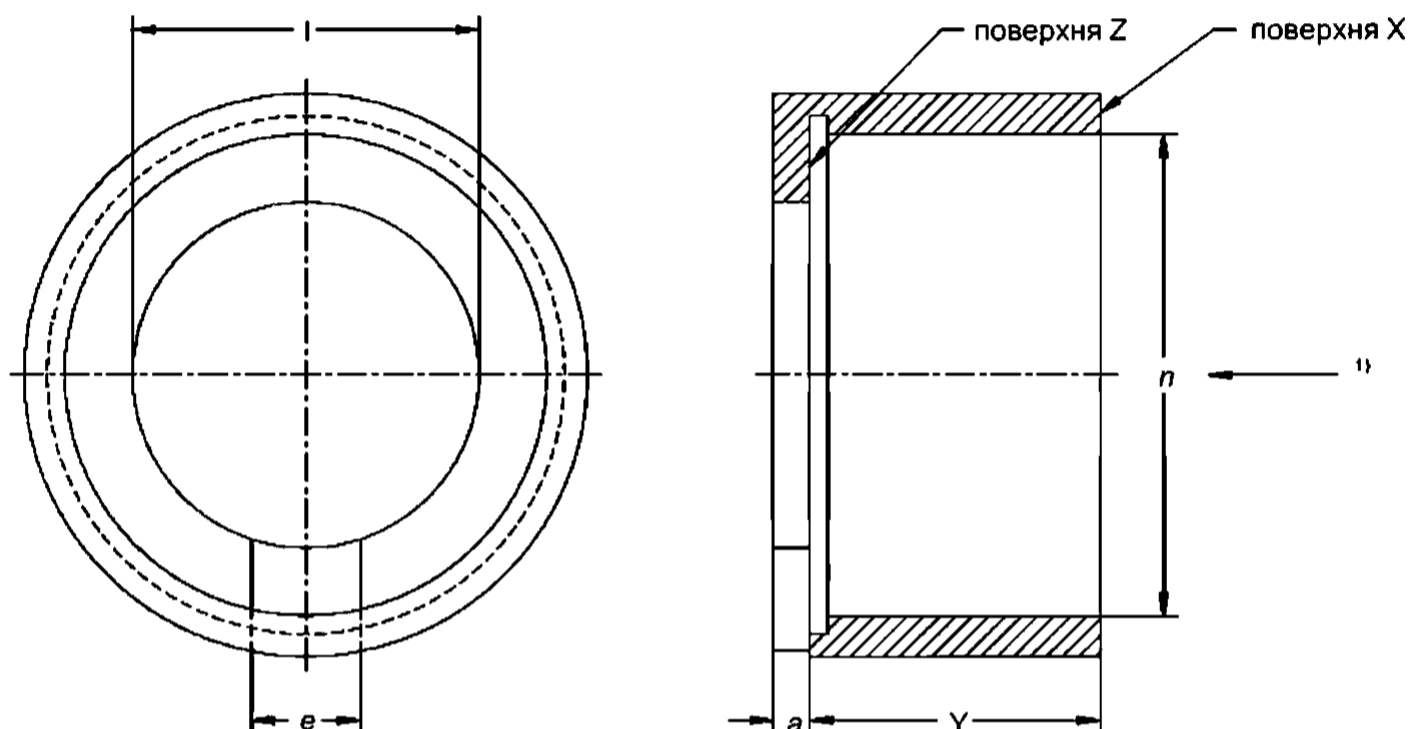
¹⁾ Для цоколів PX43t це значення дорівнює 42,8 мм.

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ $Y_{\text{макс}}$
 ФОКУСУВАЛЬНИХ ЦОКОЛІВ R43t, PX43t,
 PY43d і PZ43t**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
 Дані для цоколів R43t, PX43t, PY43d і PZ43t подано на аркушах 7004-39, 7004-34, 7004-88
 і 7004-89 відповідно.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
Y	32,0	+ 0,01 - 0
a	4	+ 0,2 - 0,2
e	12	+ 0,2 - 0,2
l	38,1	+ 0,1 - 0
n	53	+ 0,2 - 0,2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розміру $Y_{\text{макс}}$ фокусувальних цоколів R43t, PX43t, PY43d і PZ43t.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Лампу вставляють у калібр до дотикування базової площини з поверхнею Z калібру. У цьому положенні жоден із контактних штекерів не повинен виступати за поверхню X.

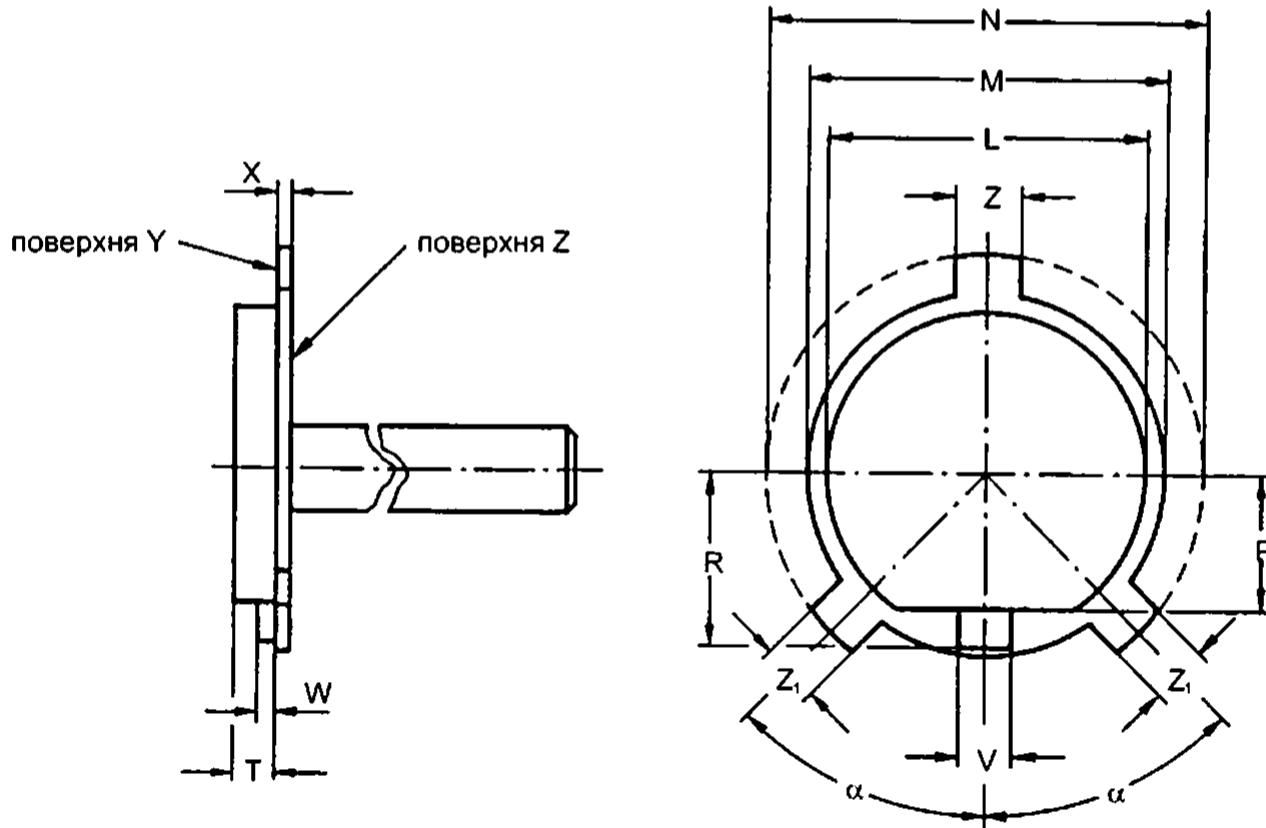
¹⁾ Напрямок вставляння ламп (колбою вперед).

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
Р43**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона Р43 подано на аркуші 7005-39.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
L	38,11	+0,0 -0,005
M	43,01	+0,0 -0,005
N	52,21	+0,0 -0,01
P	16,0	+0,0 -0,02
R	20,5	+0,0 -0,02
T	4,91	+0,0 -0,005
V	6,61	+0,0 -0,005
W	2,21	+0,0 -0,005
X	1,8	+0,0 -0,02
Z	8,01	+0,0 -0,005
Z ₁	7,11	+0,0 -0,005
α	45°	+5' -5'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів Р43 стосовно придатності до «максимального» цоколя і розміру X_{\min} патрона.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон доти, поки поверхня Y калібру не доторкнеться до базової площини патрона.

У цьому положенні поверхня Z калібру має бути нарівні або нижче за верхню поверхню краю патрона.

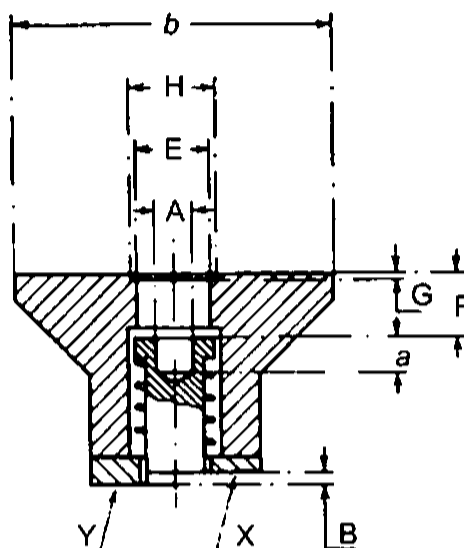
60061-3 IEC 7006-39C-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ОДНОШТИРКОВОГО
ЦОКОЛЯ Fa8**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



ПРИЗНАЧЕНІГТЬ: Для контролювання розмірів $E_{\text{макс}}$, $P_{\text{макс}}$, $P_{\text{мін}}$, $G_{\text{макс}}$ і $H_{\text{макс}}$ аркуша 7004-57.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирок цоколя вставляють у калібр і, за умови повного вставлення, поверхні цоколя і калібру повинні дотикатись. У цьому положенні плунжер калібру не має бути нижче поверхні X і не повинен виступати за поверхню Y.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	4,50	+ 0,005 - 0,005
B	1,32	+ 0,01 - 0,0
E	8,26	+ 0,01 - 0,0
F	6,88	+ 0,0 - 0,01
G	0,51	+ 0,01 - 0,0
H	9,65	+ 0,01 - 0,0
a	4	+ 0,5 - 0,0
b	35	+ 0,2 - 0,2

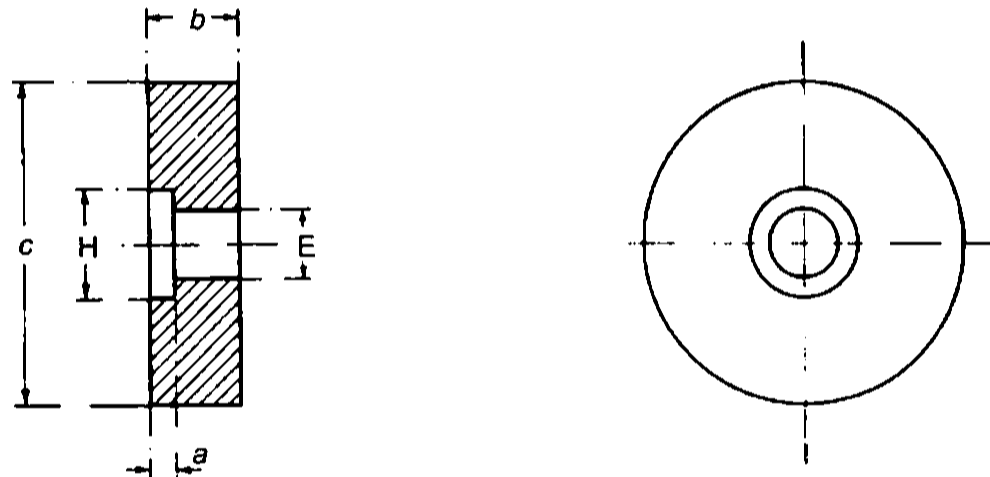
60061-3 IEC 7006-40-1

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ОДНОШТИРКОВОГО
ЦОКОЛЯ Fa8**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розміру $E_{\text{мін}}$ з аркуша 7004-57.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Під час прикладання калібру до штирка цоколя, поверхні цоколя і калібру не повинні дотикатися.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E	7,62	+ 0,0 - 0,01
H	12	+ 0,2 - 0,2
a	3	+ 0,1 - 0,1
b	10	+ 0,1 - 0,1
c	35	+ 0,2 - 0,2

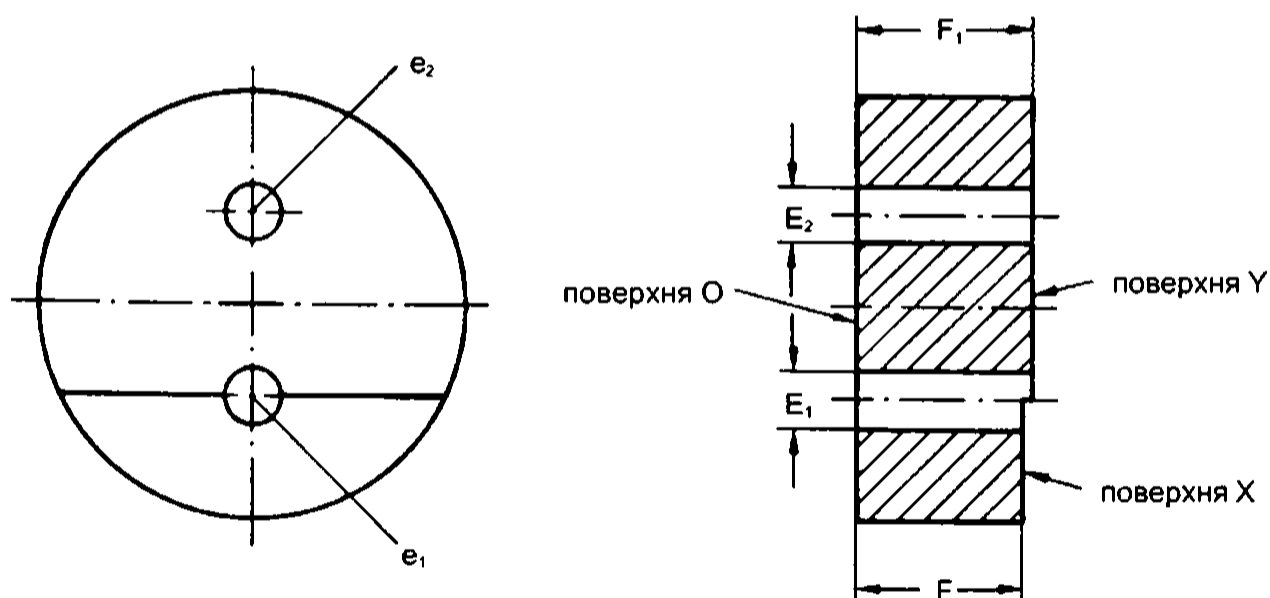
60061-3 IEC 7006-40A-1

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ОДНОШТИРКОВОГО ЦОКОЛЯ НА ГОТОВИХ
ЛАМПАХ Fa6**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя Fa6 подано на аркуші 7004-55.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $E_{\text{мін}}$, $E_{\text{макс}}$, $F_{\text{мін}}$ і $F_{1 \text{ макс}}$ цоколів Fa6.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирок вставляють в отвір e_1 зі сторони поверхні O доти, поки лицьова поверхня цоколя не доторкнеться до калібру.

У цьому положенні кінець штирка не повинен бути нижче поверхні X і не повинен виступати за поверхню Y.

Штирок не повинен входити в отвір e_2 .

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
E_1	6,00	+ 0,005 - 0,0
E_2	5,92	+ 0,0 - 0,005
F	17,5	+ 0,0 - 0,01
F_1	18,5	+ 0,01 - 0,0

60061-3 IEC 7006-41-2

**КАЛІБРИ «ПРОХІДНИЙ» / ПЕРЕВІРЯННЯ
НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ ДЛЯ ПАТРОНІВ
Fa6**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібрів.
Дані для патрона Ра6 подано на аркуші 7005-55.

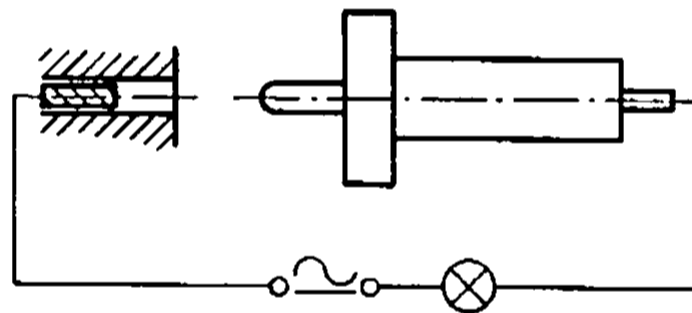
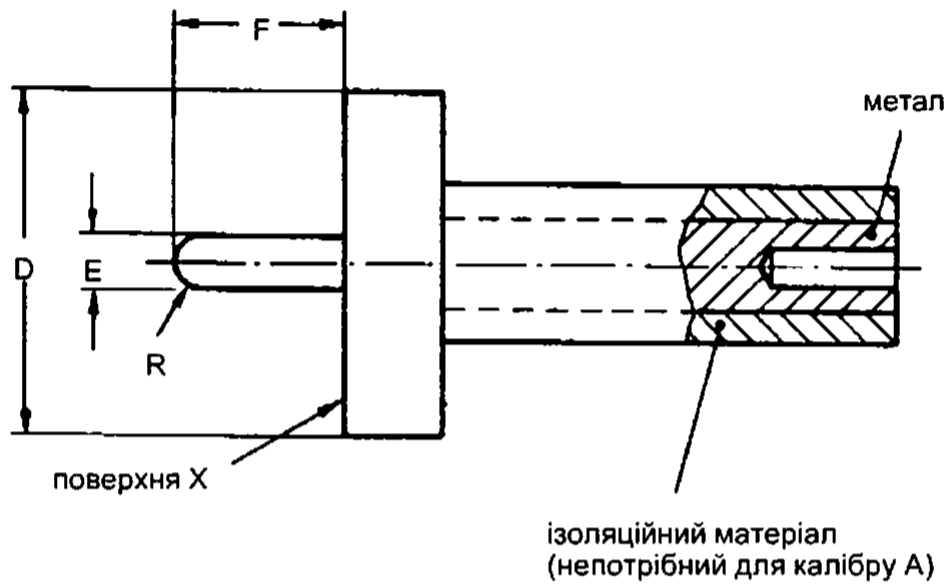


Схема випробовування

Позначки	Розмір			Допустимі відхилення
	Калібр А	Калібр В	Калібр С	
D	37,0	37,0	37,0	+ 0,2 - 0,2
E	6,02	6,02	6,02	+ 0,0 - 0,005
F	18,52	17,5	15,52	+ 0,0 - 0,01
R	E/2	E/2	E/2	—

60061-3 IEC 7006-41A-2

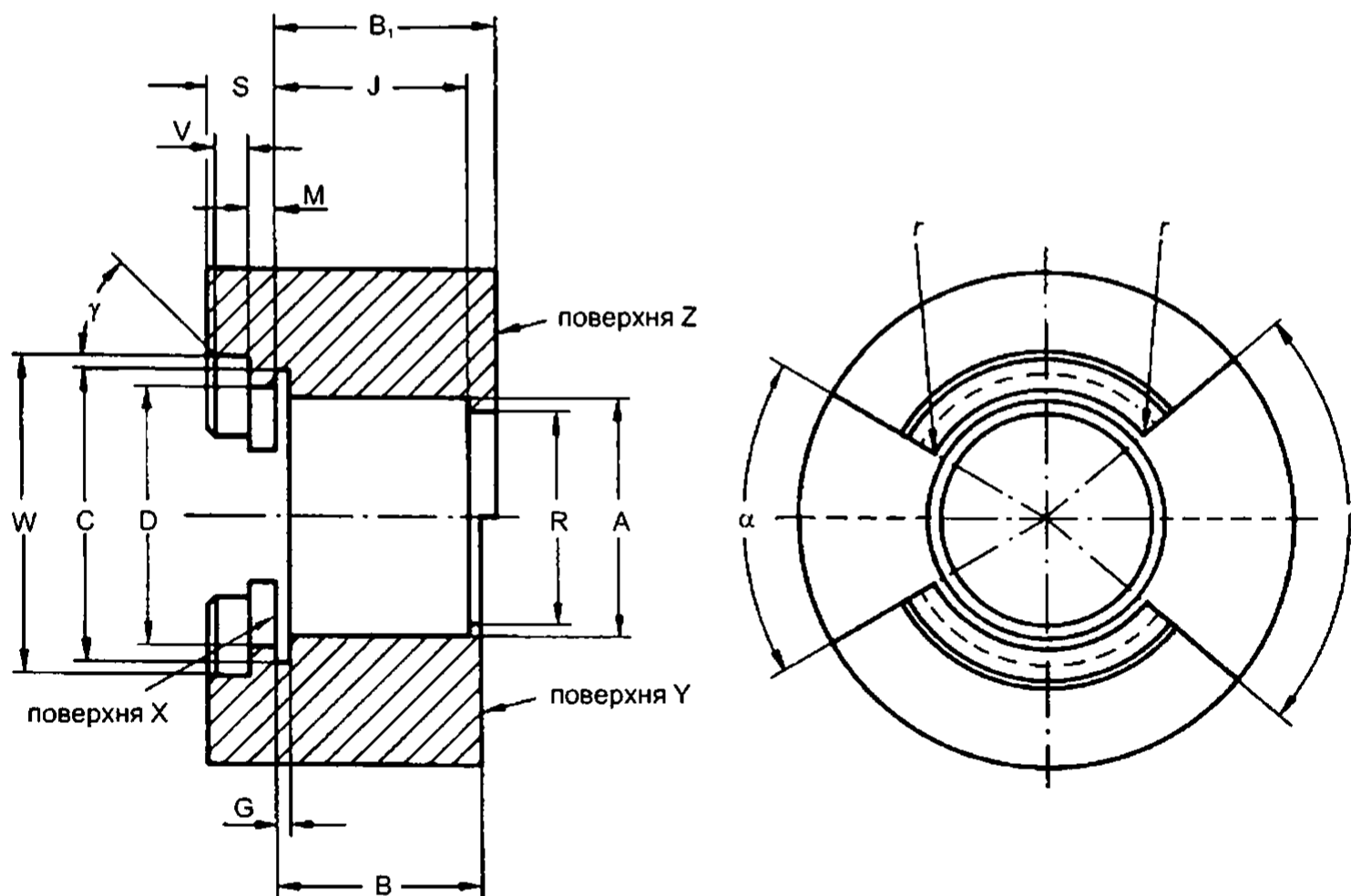
	КАЛІБРИ «ПРОХІДНИЙ» / ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ ДЛЯ ПАТРОНІВ Fa6	2/2
<p>ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Калібри А, В і С призначені для перевіряння можливості вставляння і наявності контакту в патронах з пружинним контактом. Калібри В і С призначені для перевіряння можливості вставляння і наявності контакту в патронах з жорстким контактом.</p> <p>ВИПРОБОВУВАННЯ:</p> <p>Патрони з пружинним контактом:</p> <p>а) Калібр А вставляють у патрон доти, поки поверхня Х не доторкнеться до поверхні патрона;</p> <p>б) Калібр В вставляють у патрон доти, поки поверхня Х не доторкнеться до поверхні патрона. У цьому положенні індикаторна лампа повинна засвітитися;</p> <p>с) Калібр С вставляють у патрон доти, поки поверхня Х не доторкнеться до поверхні патрона. У цьому положенні індикаторна лампа не повинна засвітитися.</p> <p>Патрони з жорстким контактом:</p> <p>д) Калібр В вставляють у патрон до упору. У цьому положенні індикаторна лампа повинна засвітитися, але поверхня Х не повинна дотикатися до поверхні патрона;</p> <p>е) Калібр С вставляють у патрон доти, поки поверхня Х не доторкнеться до поверхні патрона. У цьому положенні індикаторна лампа не повинна засвітитися.</p>		
60061-3 IEC 7006-41A-2		

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛЯ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
P28s**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя P28s подано на аркуші 7004-42.



¹⁾ Деякі наявні патрони придатні тільки для цоколів з діаметром краю 35 мм. У цьому випадку розмір калібру треба зменшити до 34,98 мм.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	27,74	+ 0,01 - 0,0	R	25,02	+ 0,025 - 0,025
B	24,0	+ 0,0 - 0,025	S	8,0	+ 0,0 - 0,1
B ₁	26,04	+ 0,025 - 0,0	V	4,315	+ 0,005 - 0,005
C	33,96	+ 0,01 - 0,0	W	36,98 ¹⁾	+ 0,01 - 0,0
D	28,35	+ 0,01 - 0,0	r	0,3	+ 0,05 - 0,0
G	1,525	+ 0,025 - 0,0	α	61°	+ 15' - 0
J	22,5	+ 0,025 - 0,0	β	81°	+ 15' - 0
M	3,0	+ 0,0 - 0,05	γ	45°	+ 30' - 0

60061-3 IEC 7006-42-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛЯ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
P28s**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння ламп з цоколями P28s з «максимальними» розмірами.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Відбортвані краї цоколя вставляють у калібр через прорізи α і β . Потім калібр повертають приблизно на 90° і відбортвані краї притискають до поверхні X. У цьому положенні центральний контакт має бути нарівні або виступати за поверхню Y, але не повинен виступати за поверхню Z.

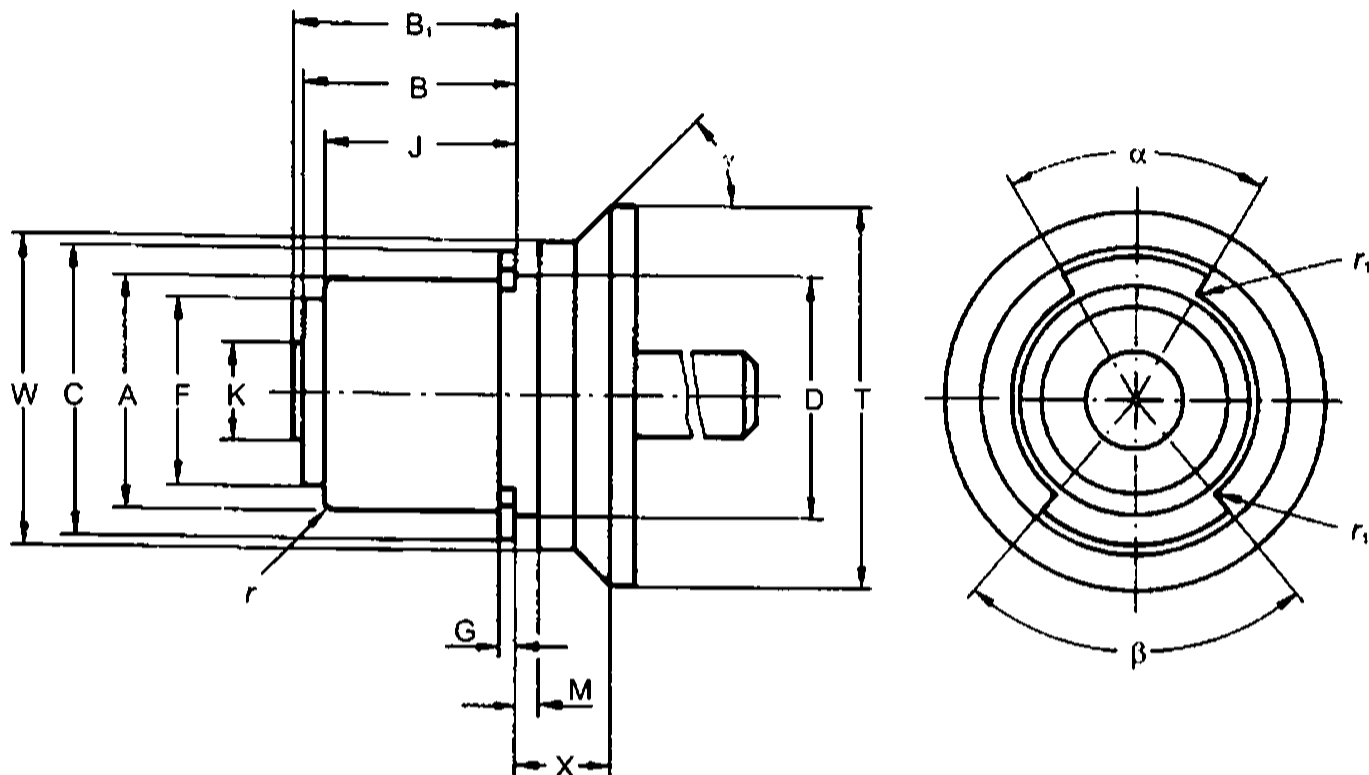
60061-3 IEC 7006-42-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ПАТРОНА
P28s**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона P28s подано на аркуші 7005-42.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення патронів P28s стосовно придатності до ламп з «максимальним» цоколем.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр, без прикладання надмірного зусилля, вставляють у патрон і повертають доти, поки він не займе нормальне функційне положення лампи.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	27,76	+ 0,0 - 0,01	M	2,9	+ 0,05 - 0,0
B	25,02	+ 0,1 - 0,0	T	45,0	+ 0,5 - 0,5
B ₁	26,1	+ 0,0 - 0,02	W	37,0	+ 0,0 - 0,01
C	33,98	+ 0,0 - 0,01	X	11,2	+ 0,05 - 0,0
D	28,42	+ 0,0 - 0,01	r	1,0	+ 0,2 - 0,2
F	22,0	+ 0,1 - 0,1	r ₁	0,4	+ 0,0 - 0,05
G	1,575	+ 0,0 - 0,025	α	61°30'	+ 0' - 15'
J	22,56	+ 0,0 - 0,05	β	81°30'	+ 0' - 15'
K	11,18	+ 0,1 - 0,1	γ	45°	+ 30' - 30'

60061-3 IEC 7006-42A-2

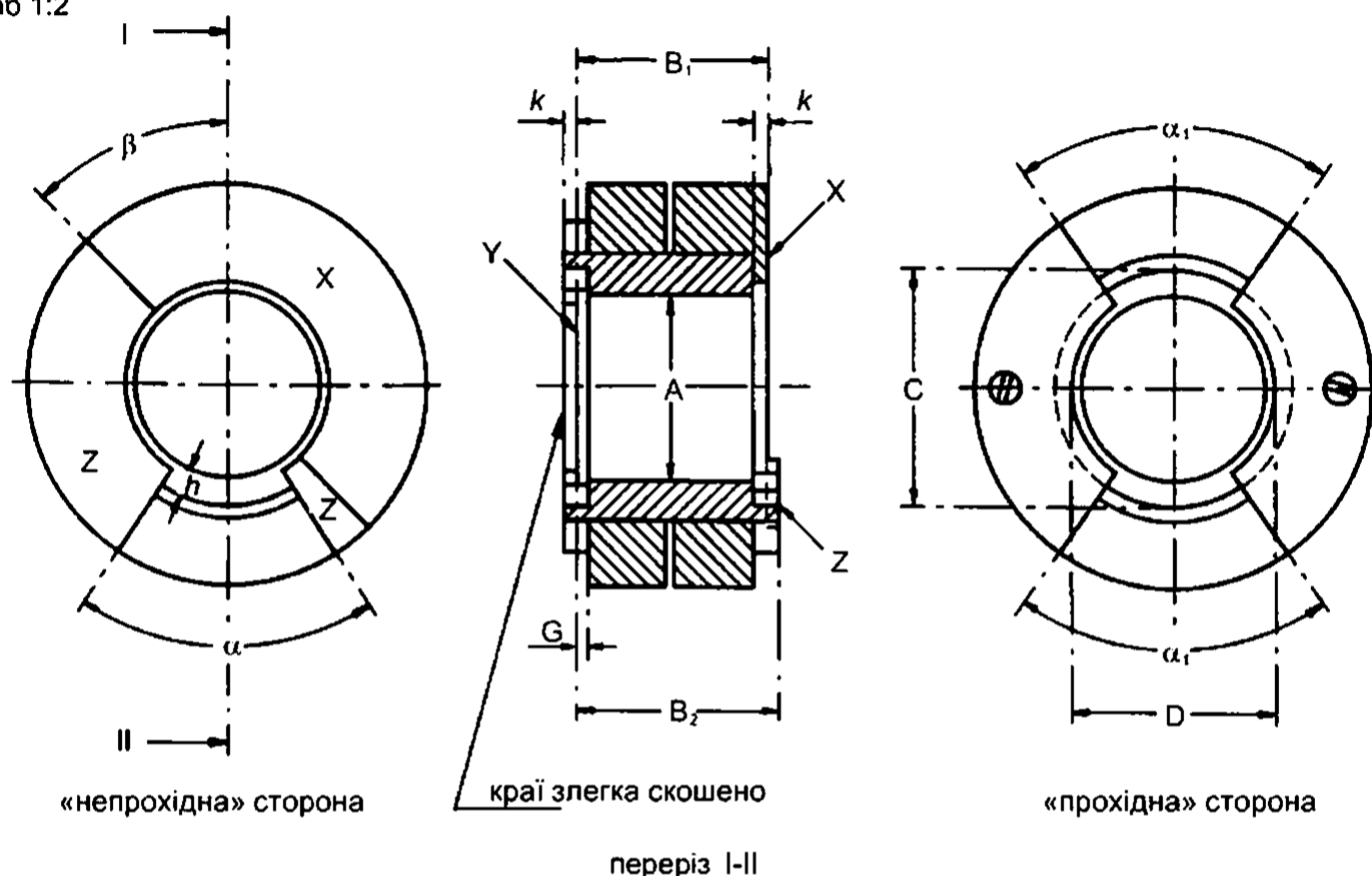
**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ФОКУСУВАЛЬНИХ ЦОКОЛІВ Р40s
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.

Масштаб 1:2



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	39,6	+ 0,01 - 0,0
B ₁	40,9	+ 0,0 - 0,01
B ₂	43,21	+ 0,01 - 0,0
C	51,1	+ 0,01 - 0,0
D	40,39	+ 0,01 - 0,0
G	2,7	+ 0,05 - 0,0
h	Приблизно 6,5	
k	Приблизно 3	
α	67°30'	+ 0' - 12'
α ₁	70°48'	+ 12' - 0'
β	Приблизно 45°	

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів A_{макс}, B₁мін, B₁макс, C_{макс}, D_{макс} і мінімального та максимального значення кута α цоколів на готових лампах, наведених на аркуші 7004-43.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

- а) Цоколь вставляють у «прохідну» сторону калібру так, щоб виступи увійшли в передбачені пази. Потім цоколь обертають приблизно на 90°, у цьому разі виступи повинні доторкатися до поверхні Y. У цьому положенні поверхня центрального контакту має бути в одній площині або виступати за поверхню X, але не повинна виступати над поверхнею Z.
- б) У разі вставляння цоколя у «непрохідну» сторону калібру жоден з виступів (цоколя) не повинен входити у паз.

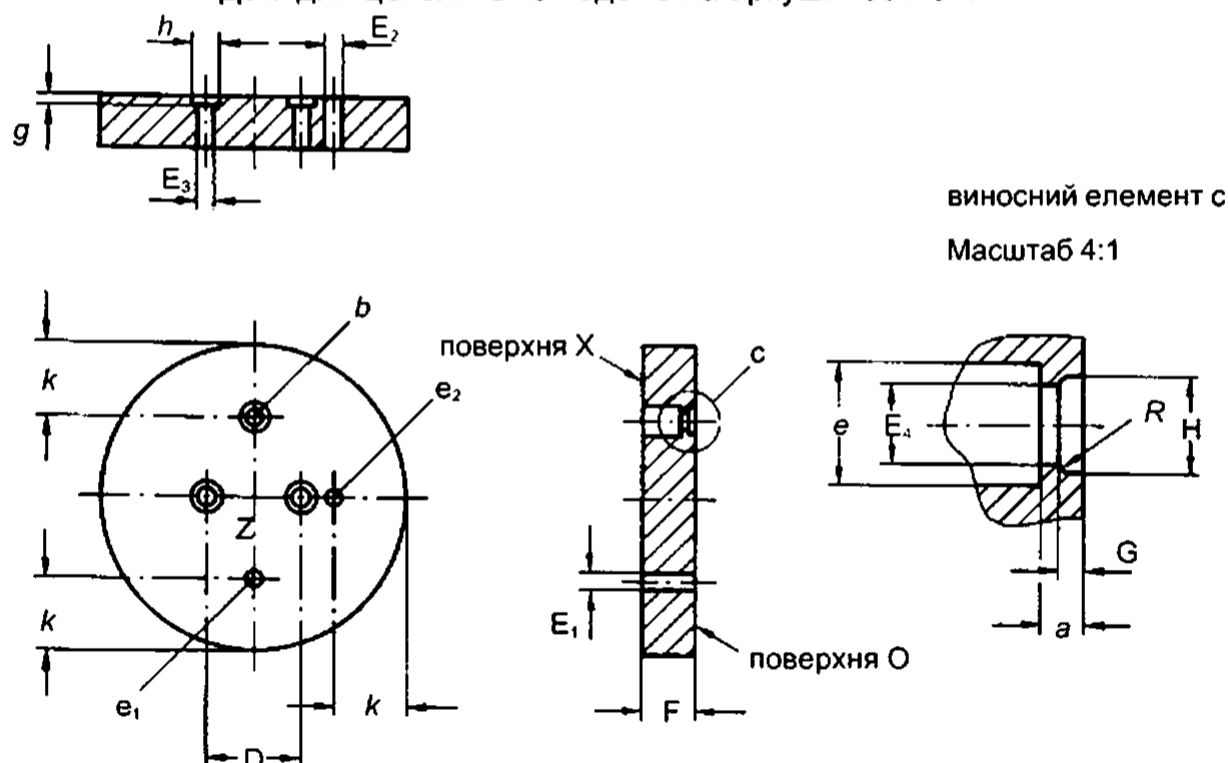
60061-3 IEC 7006-43-2

«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ДВОШТИРКОВОГО ЦОКОЛЯ НЕ ВСТАНОВЛЕНОГО НА ЛАМПИ (НЕ ДЛЯ ЗАСТОСУВАННЯ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ) G13

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя G13 подано на аркуші 7004-51.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розмірів $E_{\text{мін}}$, $E_{\text{макс}}$, $F_{\text{мін}}$, $G_{\text{макс}}$, $H_{\text{макс}}$ і, одночасно, діаметра штирка і розташування штирків (разом із потовщенням) двоштиркових цоколів G13 не встановлених на лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки цоколя вставляють у калібр зі сторони поверхні O. За умови повного їх вставляння поверхні цоколя і калібру повинні дотикатись. У цьому положенні кінці штирків мають бути нарівні або виступати за поверхню X. Кожний окремий штирок повинен входити в отвір e_2 до дотикання потовщення штирка з поверхнею калібру, але не повинен входити в отвір e_1 . Потовщення окремого штирка повинно входити в отвір b , зі сторони поверхні O, до дотикання поверхонь цоколя і калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D	12,7	+ 0,005 - 0,005	H	3,3	+ 0,01 - 0,0
E ₁	2,29	+ 0,0 - 0,01	R	0,38	+ 0,0 - 0,05
E ₂	2,44	+ 0,01 - 0,0	a	1,5	+ 0,1 - 0,1
E ₃	2,6	+ 0,01 - 0,0	e	4,0	+ 0,1 - 0,1
E ₄	2,67	+ 0,01 - 0,0	g	1,0	+ 0,1 - 0,1
F	6,6	+ 0,0 - 0,025	h	4,0	+ 0,1 - 0,1
G	0,86	+ 0,01 - 0,0	k	Максимально 10	

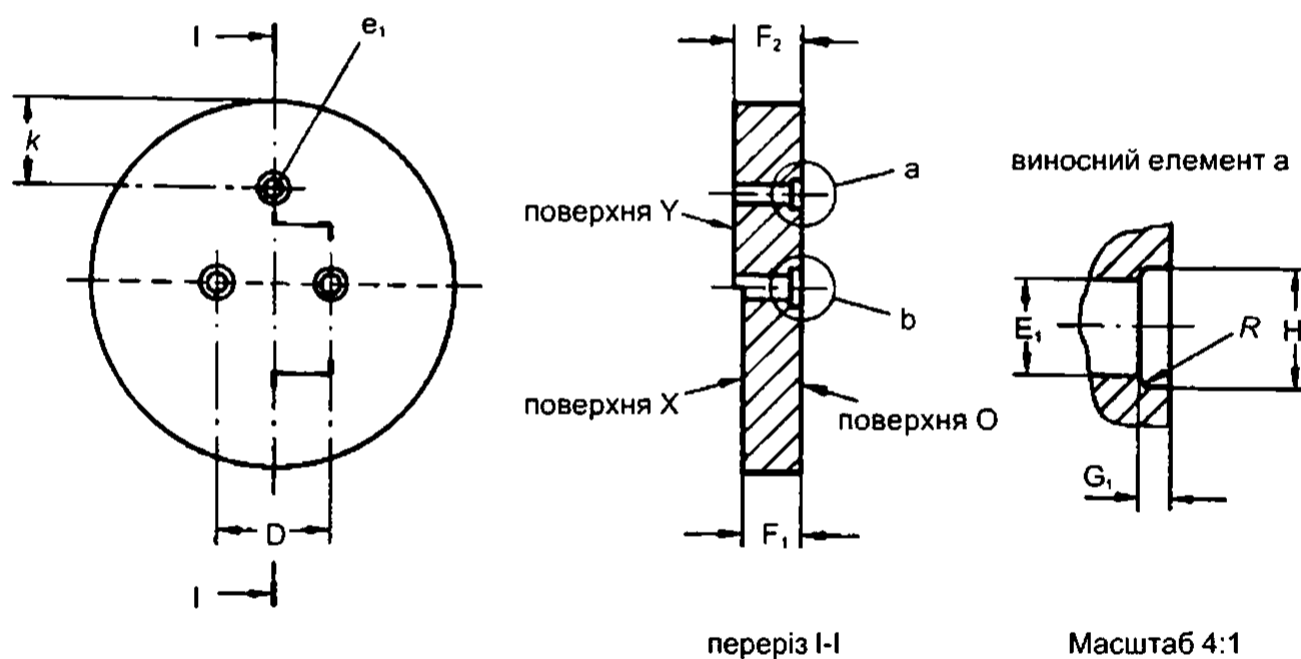
60061-3 IEC 7006-44-4

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ДВОШТИРКОВОГО
ЦОКОЛЯ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
G13**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя G13 подано на аркуші 7004-51.

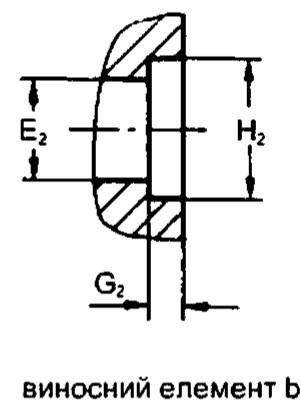


ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розмірів $E_{\text{макс}}$, $F_{\text{мін}}$, $F_{\text{макс}}$ і, одночасно, діаметра штирка і розташування штирків (разом із потовщенням) двоштиркових цоколів G13 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки цоколів на готових лампах повинні входити в калібр зі сторони поверхні O і, за умови повного вставляння, поверхні цоколя і калібру повинні дотикатися.

У цьому положенні кінці штирків мають бути нарівні або виступати за поверхню X, але не повинні виступати за поверхню Y.

Кожний окремий штирок повинен входити в отвір e_1 зі сторони поверхні O до дотикання лицьової поверхні цоколя і поверхні калібру.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D	12,70	+ 0,005 - 0,005	G ₂	1,0	+ 0,1 - 0,1
E ₁	2,67	+ 0,01 - 0,0	H ₁	3,30	+ 0,01 - 0,0
E ₂	2,79	+ 0,01 - 0,0	H ₂	4,0	+ 0,1 - 0,1
F ₁	6,60	+ 0,0 - 0,025	R	0,38	+ 0,0 - 0,05
F ₂	7,62	+ 0,025 - 0,0	k	Максимально 10	
G ₁	0,86	+ 0,01 - 0,0			

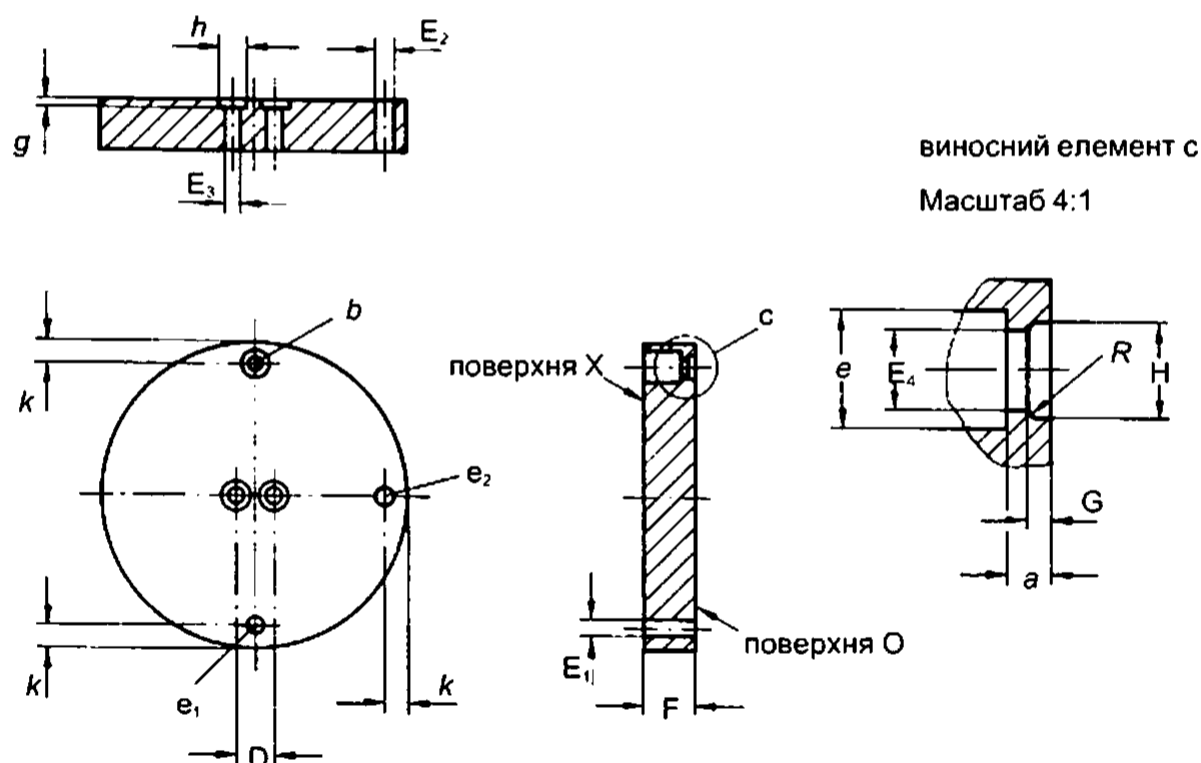
60061-3 IEC 7006-45-4

«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ДВО-ШТИРКОВОГО ЦОКОЛЯ НЕ ВСТАНОВЛЕНОГО НА ЛАМПІ (НЕ ДЛЯ ЗАСТОСУВАННЯ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ) G5

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя G5 подано на аркуші 7004-52.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів E_{\min} , E_{\max} , F_{\min} , G_{\max} , H_{\max} і, одночасно, діаметра штирка і розташування штирків (разом із потовщенням) двоштиркових цоколів G5 не встановлених на лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки цоколя вводять у калібр зі сторони поверхні О і, за умови повного вставляння, поверхні цоколя і калібру повинні дотикатися. У цьому положенні кінці штирків мають бути нарівні або виступати за поверхню Х. Кожний окремих штирок повинен входити в отвір e_2 до дотикання потовщення штирка цоколя з поверхнею калібру і не повинен входити в отвір e_1 . Потовщення кожного штирка повинно входити в отвір b зі сторони поверхні О до дотикання поверхні цоколя і калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D	4,75	+ 0,005 - 0,005	H	3,3	+ 0,01 - 0,0
E_1	2,29	+ 0,0 - 0,01	R	0,38	+ 0,0 - 0,05
E_2	2,44	+ 0,01 - 0,0	a	1,5	+ 0,1 - 0,1
E_3	2,6	+ 0,01 - 0,0	e	4,0	+ 0,1 - 0,1
E_4	2,67	+ 0,01 - 0,0	g	1,0	+ 0,1 - 0,1
F	6,6	+ 0,0 - 0,025	h	4,0	+ 0,1 - 0,1
G	0,86	+ 0,01 - 0,0	k	Максимально 3	

60061-3 IEC 7006-46-3

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ДВОШТИРКОВОГО
ЦОКОЛЯ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
G5**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя G5 подано на аркуші 7004-52.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів E_{\max} , F_{\min} , F_{\max} і, одночасно, діаметра штирка і розташування штирків (разом із потовщенням) двоштиркових цоколів G5 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки цоколів на готових лампах вводять у калібр зі сторони поверхні O і, за умови повного вставляння, поверхні цоколя і калібру повинні дотикатися.

У цьому положенні кінці штирків повинні бути нарівні або виступати за поверхню X, але не повинні виступати за поверхню Y.

Кожний окремий штирок повинен входити в отвір e_1 зі сторони поверхні O до дотикання лицьової поверхні цоколя і поверхні калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D	4,75	+ 0,005 - 0,005	G ₂	1,0	+ 0,1 - 0,1
E ₁	2,67	+ 0,01 - 0,0	H ₁	3,30	+ 0,01 - 0,0
E ₂	2,79	+ 0,01 - 0,0	H ₂	4,0	+ 0,1 - 0,1
F ₁	6,60	+ 0,0 - 0,025	R	0,38	+ 0,0 - 0,05
F ₂	7,62	+ 0,025 - 0,0	k	Максимально 3	
G ₁	0,86	+ 0,01 - 0,0			

60061-3 IEC 7006-46A-3

**КАЛІБР ПРОБКА ДЛЯ ПАТРОНІВ G5
ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗАХИСТУ ВІД ВИПАДКОВОГО
ДОТИКУ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.

Масштаб 2:1

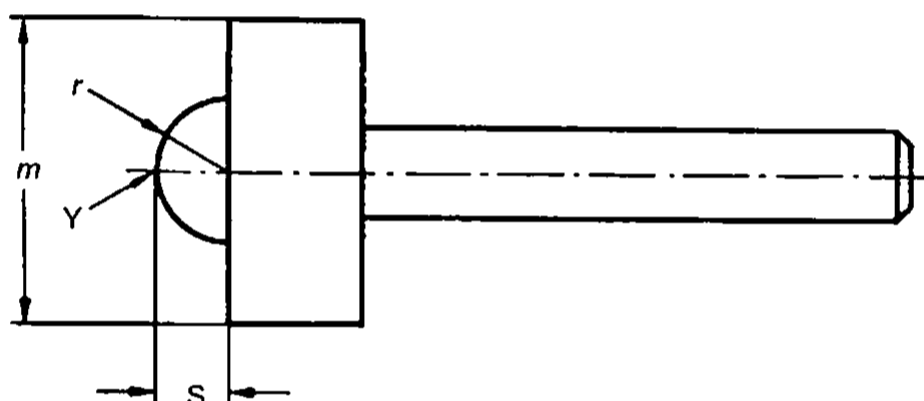
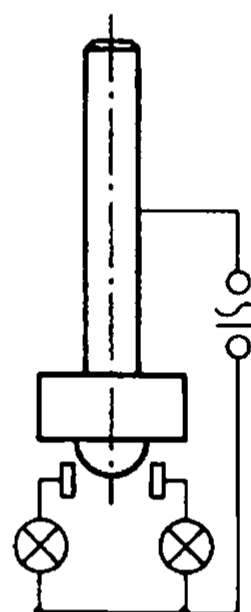


схема випробовування



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння захисту від випадкового дотику.

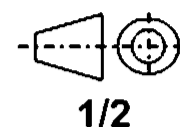
ВИПРОБОВУВАННЯ: Напівсферу Y вставляють в отвір патрона на найбільш можливу глибину. У цьому разі жодна індикаторна лампа не повинна засвітитися.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
S	4,0	+ 0,1 - 0,1
m	Приблизно 16	
r ¹⁾	4,0	+ 0,0 - 0,05

¹⁾ У деяких країнах радіус поверхні сфери Y дорівнює 5,2 мм.

60061-3 IEC 7006-47A-2

**ДВОСТОРОННІ КАЛІБРИ ДЛЯ КОМБІНОВАНОЇ ПАРИ
ПАТРОНІВ G5 ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ
КОНТАКТУ**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для комбінованої пари жорстких патронів G5 подано на аркуші 7005-51.

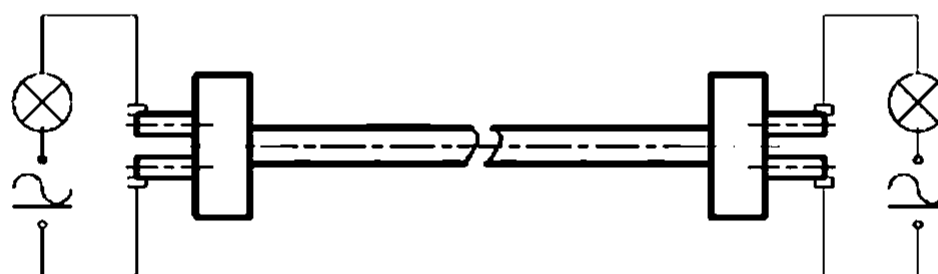
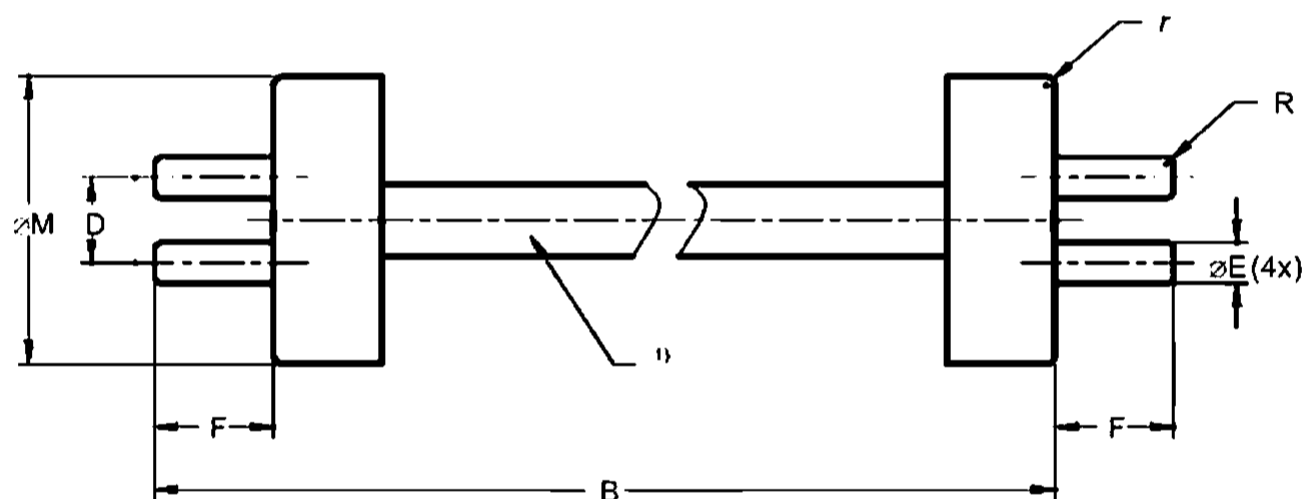


схема випробовування

Випробовування проводять з патронами, встановленими у випробовувальному приладі на максимальній відстані, відповідно до настанов виробника патронів. Випробовувальний прилад описано в IEC 60400.

Під час випробовування застосовують калібри III, IV і V.

" Ізоляційний матеріал.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння наявності контакту у комбінованій парі гнучких або жорстких патронів G5.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Комбіновану пару патронів G5 вважають відповідною, якщо обидві індикаторні лампи засвітяться під час чергового вставляння кожного із трьох калібрів і коли змодельовано всі можливі функційні положення лампи.

Див. IEC 60400, розділ 10 «Конструкція».

60061-3 IEC 7006-47B-4

**ДВОСТОРОННІ КАЛІБРИ ДЛЯ КОМБІНОВАНОЇ ПАРИ
ПАТРОНІВ G5 ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ
КОНТАКТУ**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Калібр III		Калібр IV		Калібр V	
	Розмір	Допустимі відхилення	Розмір	Допустимі відхилення	Розмір	Допустимі відхилення
B	140,6 ²⁾	+ 0 - 0,05	140,6 ²⁾	+ 0 - 0,05	140,6 ²⁾	+ 0 - 0,05
D	4,25	+ 0 - 0,01	4,75	+ 0,005 - 0,005	5,25	+ 0,01 - 0
E	2,29	+ 0 - 0,01	2,29	+ 0 - 0,01	2,29	+ 0 - 0,01
F	6,6	+ 0 - 0,01	6,6	+ 0 - 0,01	6,6	+ 0 - 0,01
M	16	+ 0,1 - 0,1	16,0	+ 0,1 - 0,1	16,0	+ 0,1 - 0,1
R	0,40	+ 0,025 - 0,025	0,40	+ 0,025 - 0,025	0,40	+ 0,025 - 0,025
r	0,5	+ 0,1 - 0,1	0,5	+ 0,1 - 0,1	0,5	+ 0,1 - 0,1
Маса, кг	0,2	+ 0,01 - 0,01	0,2	+ 0,01 - 0,01	0,2	+ 0,01 - 0,01

²⁾ Коли перевіряють комбіновану пару патронів, установлених у світильнику, значення розміру B калібру повинно дорівнювати розміру B_{лампи} відповідної лампи, з допустимим відхиленням мінус 0,05 мм. Для значення розміру B_{лампи} лампи див. IEC 60081.

60061-3 IEC 7006-47B-4

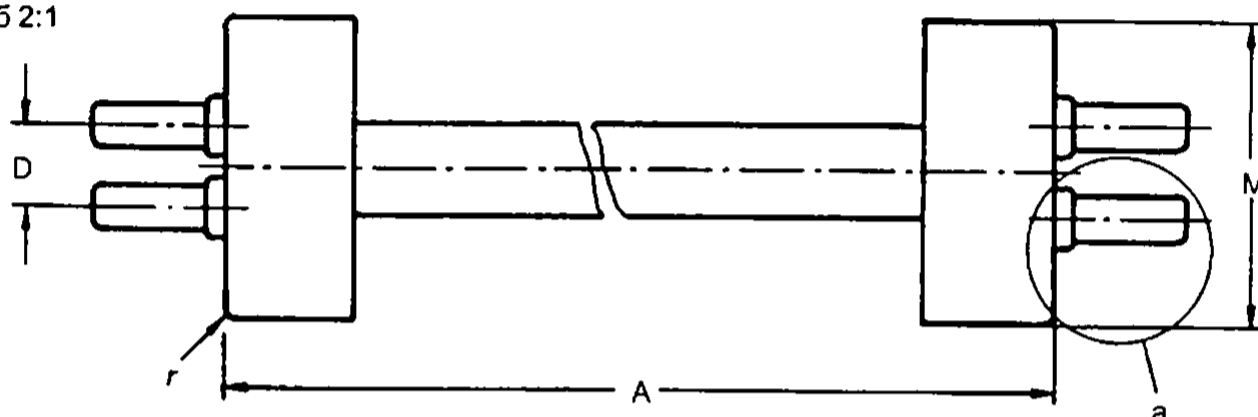
**ДВОСТОРОННІ «ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ
ДЛЯ КОМБІНОВАНОЇ ПАРИ ПАТРОНІВ
G5**

1/2

Розміри у міліметрах

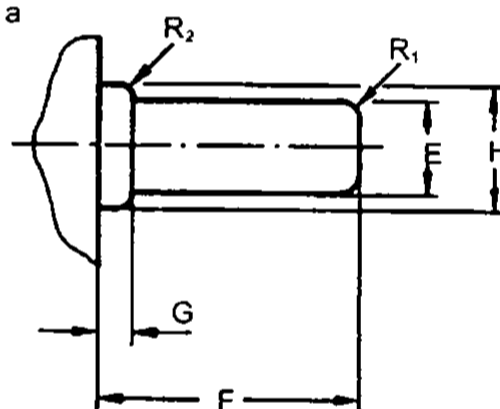
Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для установленної комбінованої пари жорстких патронів G5 подано на аркуші 7005-51.
Примітка. Під час випробовування застосовують калібри I і II.

Масштаб 2:1



виносний елемент а

Масштаб 4:1



КОНСТРУКЦІЯ: Площина, яка проходить через вісь штирків одного кінця, зміщена стосовно площини, яка проходить через вісь штирків іншого кінця на кут, за напрямком годинникової стрілки для калібру I і, проти годинникової стрілки для калібру II, так, щоб без прикладання надмірного зусилля можна було вставити кожний із калібрів у два паралельні пази шириною 2,87 мм кожний.

(Див. відповідний розділ IEC 60081: «Трубочасті люмінесцентні лампи загального освітлення»)

60061-3 IEC 7006-47C-3

**ДВОСТОРОННІ «ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ
ДЛЯ КОМБІНОВАНОЇ ПАРИ ПАТРОНІВ
G5**

2/2

Розміри у міліметрах

Калібр I			Калібр II		
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	135,9 ¹⁾	+ 0,05 - 0,0	A	135,9 ¹⁾	+ 0,05 - 0,0
D	4,5	+ 0,0 - 0,01	D	5,0	+ 0,01 - 0,0
E	2,54	+ 0,01 - 0,0	E	2,54	+ 0,01 - 0,0
F	7,1	+ 0,01 - 0,0	F	7,1	+ 0,01 - 0,0
G	0,86	+ 0,01 - 0,0	G	0,86	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0	H	3,3	+ 0,01 - 0,0
M	16,0	+ 0,1 - 0,1	M	16,0	+ 0,1 - 0,1
R ₁	0,50	+ 0,025 - 0,025	R ₁	0,50	+ 0,025 - 0,025
R ₂	0,38	+ 0,0 - 0,05	R ₂	0,38	+ 0,0 - 0,05
r	0,5	+ 0,1 - 0,1	r	0,5	+ 0,1 - 0,1

¹⁾ Це значення дорівнює розміру A_{max} лампи 4 Вт.

(Див. IEC 60081: Трубчасті люмінесцентні лампи загального освітлення).

Коли перевіряють комбіновану пару патронів, установлених у світильнику, значення розміру A повинно дорівнювати розміру A_{max} відповідної лампи, з допустимим відхилом +0,05 мм.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння комбінованої пари гнучких або жорстких патронів G5 стосовно входження штирків лампи.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний калібр, по черзі, вставляють у комбіновану пару патронів. Щодо значень максимальних зусиль, які треба прикладати див. IEC 60400, 10.5.

Примітка. Випробовування проводять з патронами, встановленими у випробувальному приладі на мінімальній відстані, відповідно до настанов виробника патронів. Випробувальний прилад описано в IEC 60400: Патрони для трубчастих люмінесцентних ламп I стартерів.

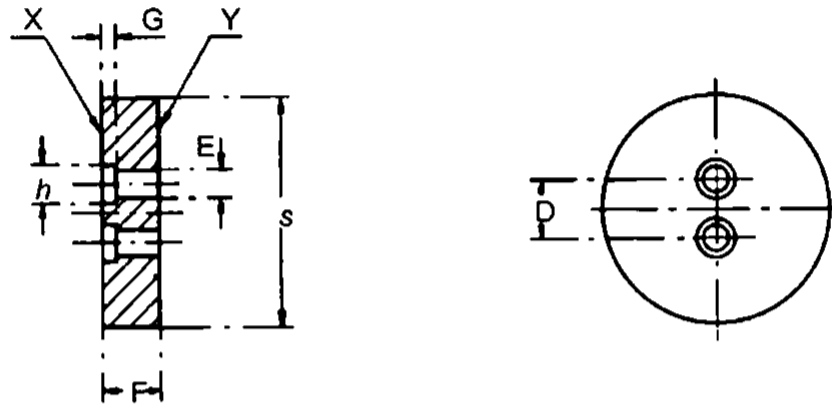
60061-3 IEC 7006-47C-3

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ФОКУСУВАЛЬНОГО
ЦОКОЛЯ PG22-6,35 НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння, одночасно, розташування і діаметра штирків (розміри D і E) і розмірів $F_{\text{мін}}$ і $G_{\text{макс}}$, вказаних на аркуші 7004-48.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки цоколя повинні входити в калібр зі сторони поверхні X і, у разі повного вставляння, поверхні цоколя і калібру повинні дотикатися. У цьому положенні кінці штирків мають бути нарівні або виступати за поверхню Y.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D	6,35	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
F	6,1	+ 0,0 - 0,025
G	1,27	+ 0,025 - 0,0
h	Приблизно 4	
s	Приблизно 25	

60061-3 IEC 7006-48-1

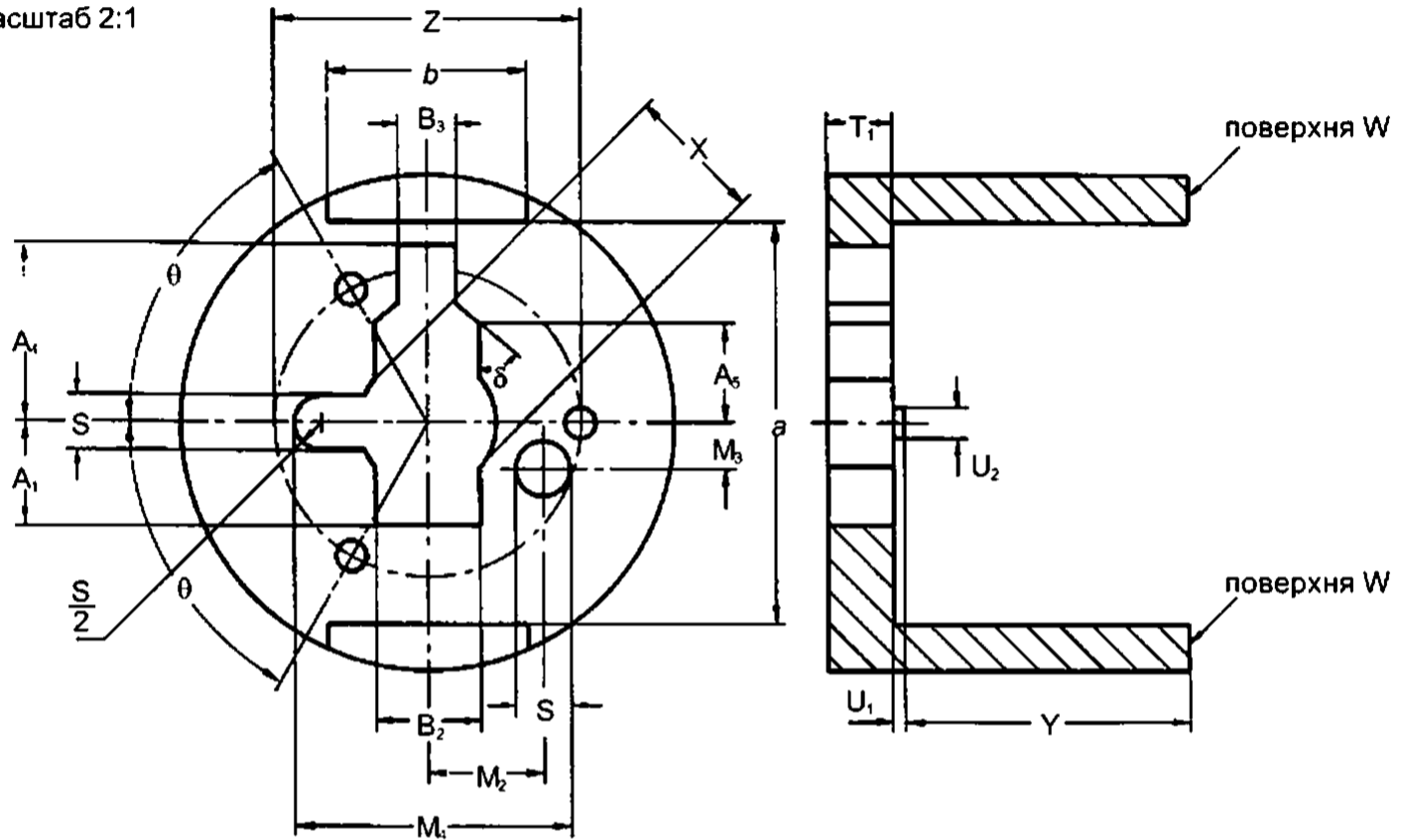
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ФОКУСУВАЛЬНИХ ЦОКОЛІВ
P14,5s НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя P14,5s подано на аркуші 7004-46.

Масштаб 2:1



Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A ₁	6,0	+ 0,0 - 0,02	U ₁	0,8	+ 0,01 - 0,01
A ₄	11,5	+ 0,0 - 0,02	U ₂	2	+ 0,1 - 0,1
A ₅	6,5	+ 0,0 - 0,02	X	8,8	+ 0,0 - 0,02
B ₂	6,9	+ 0,0 - 0,02	Y	18,5	+ 0,01 - 0,0
B ₃	3,8	+ 0,0 - 0,02	Z	20	+ 0,2 - 0,2
M ₂	7,5	+ 0,01 - 0,01	a	26	+ 0,2 - 0,2
M ₃	3,0	+ 0,01 - 0,01	b	13	+ 0,5 - 0,5
M ₄	18,05	+ 0,02 - 0,0	δ	45°	+ 1° - 1°
S	3,55	+ 0,01 - 0,0	θ	60°	+ 1° - 1°
T ₁	4,2	+ 0,01 - 0,01			

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення цоколів P14,5s стосовно встановлення у патрон.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Лампу вставляють колбою вперед у калібр зі сторони поверхні W доти, поки базова площина фланця не доторкнеться до всіх трьох виступів калібру. У цьому положенні кінець з'єднувача не повинен виступати за поверхню W.

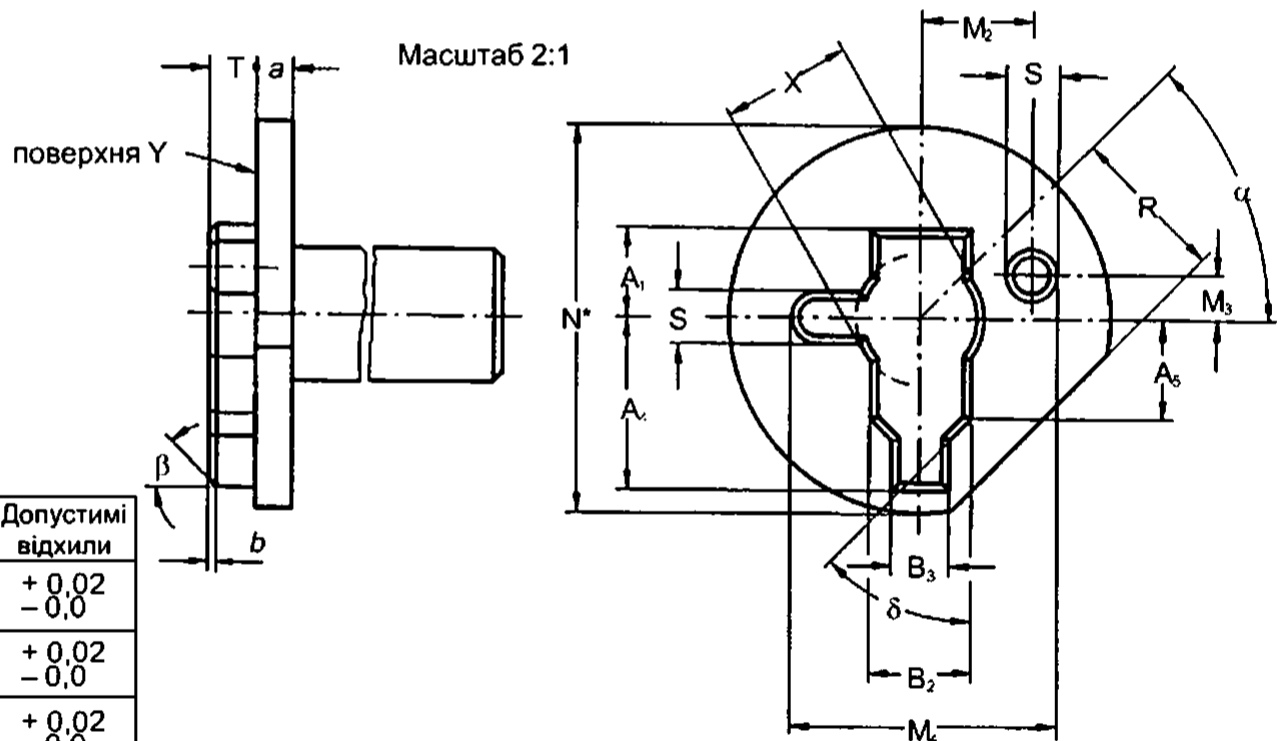
60061-3 IEC 7006-49-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
P14,5s**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона P14,5s подано на аркуші 7005-46.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A ₁	6,0	+ 0,02 - 0,0
A ₂	11,5	+ 0,02 - 0,0
A ₃	6,5	+ 0,02 - 0,0
B ₂	6,9	+ 0,02 - 0,0
B ₃	3,8	+ 0,02 - 0,0
M ₂	7,5	+ 0,01 - 0,01
M ₃	3,0	+ 0,01 - 0,01
M ₄	18,07	+ 0,02 - 0,0
N*	25,9	+ 0,02 - 0,0
R	10,6	+ 0,02 - 0,0
S	3,56	+ 0,02 - 0,0
T	3,2	+ 0,05 - 0,0
X	8,8	+ 0,02 - 0,0
a	2,5	+ 0,2 - 0,2
b	0,5	+ 0,05 - 0,05
α	45°	+ 15' - 15'
β	45°	+ 1° - 1°
δ	45°	+ 15' - 15'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення патронів P14,5s щодо придатності до «максимального» цоколя.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон доти, поки поверхня Y калібру не доторкнеться до трьох виступів е патрона.

* Величину (25,2 + 0,02) мм призначено для перевірення наявних в обігу патронів, запроектованих до кінця 1985 р.

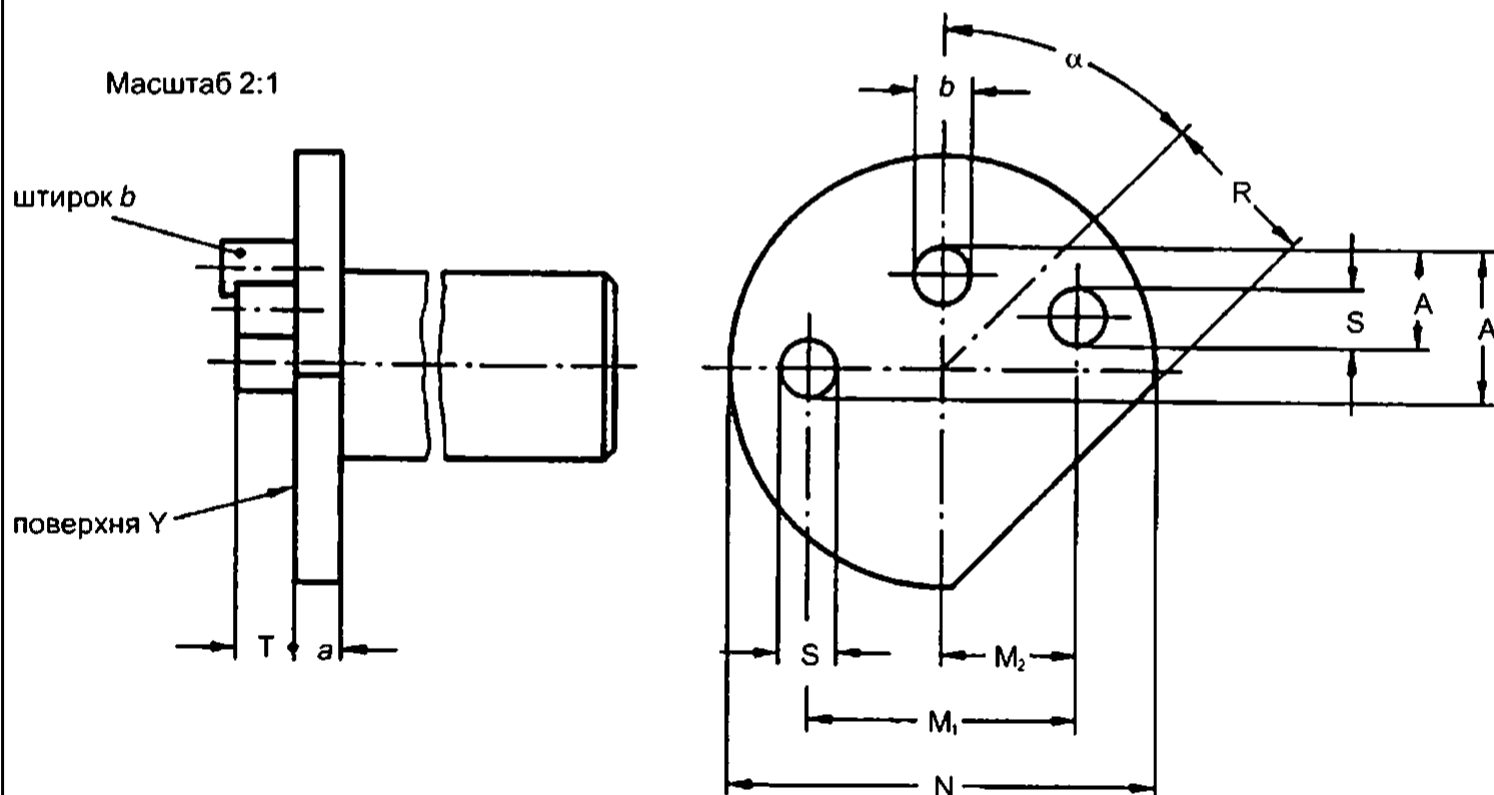
60061-3 IEC 7006-49A-1

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ РОЗМІРУ $A_{1 \text{ макс}}$
ПАТРОНІВ P14,5s**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона P14,5s подано на аркуші 7005-46.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	5,25	+ 0,02 - 0,0
A_1	8,15	+ 0,02 - 0,0
M_1	14,5	+ 0,02 - 0,02
M_2	7,5	+ 0,1 - 0,1
N	23	+ 0,1 - 0,1
R	8,5	+ 0,1 - 0,1
S	3,0	+ 0,5 - 0,5
T	3,2	+ 0,1 - 0,1
a	2,5	+ 0,2 - 0,2
b	3,0	+ 0,5 - 0,5
α	45°	+ 30' - 30'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розміру $A_{1 \text{ макс}}$ патронів P14,5s.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр розташовують перед патроном, штирок b калібру навпроти поверхні A_1 патрона. Вставити калібр у патрон так, щоб поверхня Y калібру доторкнулася до трьох виступів e патрона, повинно бути неможливо.

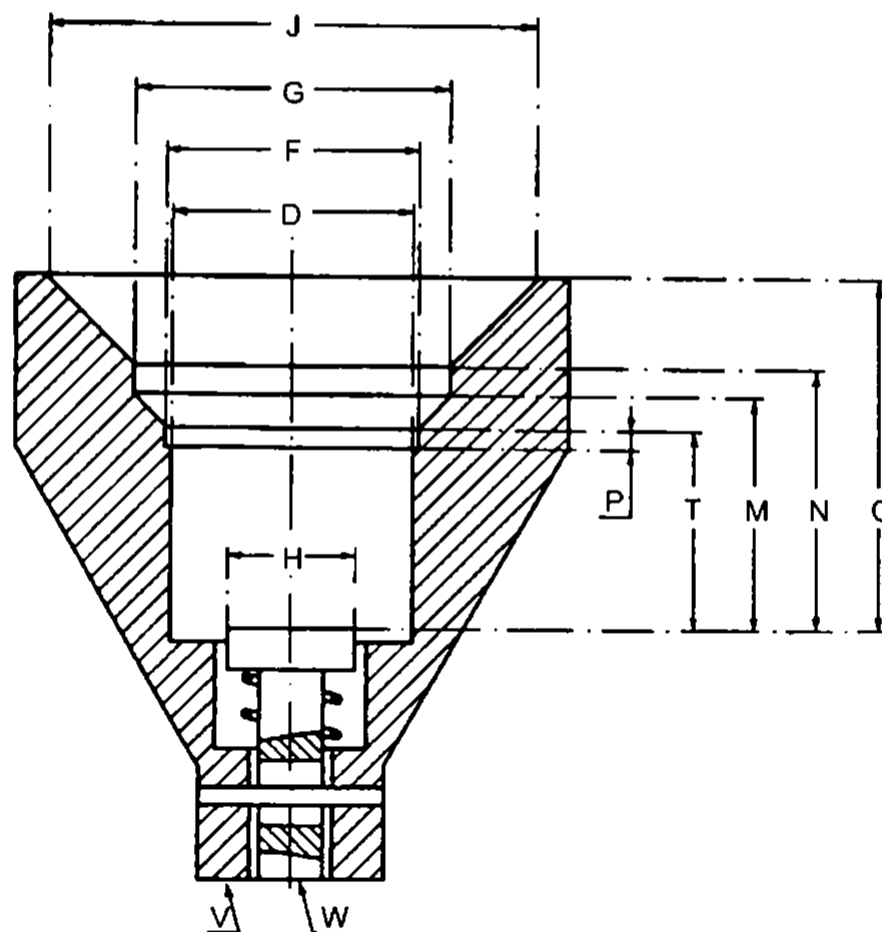
60061-3 IEC 7006-49B-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
ДЛЯ ЛАМП З ЦОКОЛЯМИ E27**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D	26,55	+ 0,0 - 0,02
F	27,1	+ 0,0 - 0,02
G	34	+ 0,0 - 0,02
H	14	+ 0,1 - 0,1
J	53	+ 0,0 - 0,03
M	25	+ 0,02 - 0,0
N	28,3	+ 0,02 - 0,0
O	37,8	+ 0,02 - 0,0
P	2	+ 0,1 - 0,1
T	21,5	+ 0,02 - 0,0

Калібр показано у випробовувальному положенні. У неробочому стані плунжер повинен бути вище площини V.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів лампи для наявності контакту в патронах I.E.C.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Форму лампи щодо кріплення в патроні вважають відповідною, якщо лампу можна встановити у калібр доти, поки площина W не буде нарівні з площиною V або не виступить над нею.

60061-3 IEC 7006-50-1

**КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ E27/51×39 НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗАХИСТУ ВІД ВИПАДКОВОГО
ДОТИКУ**

1/1

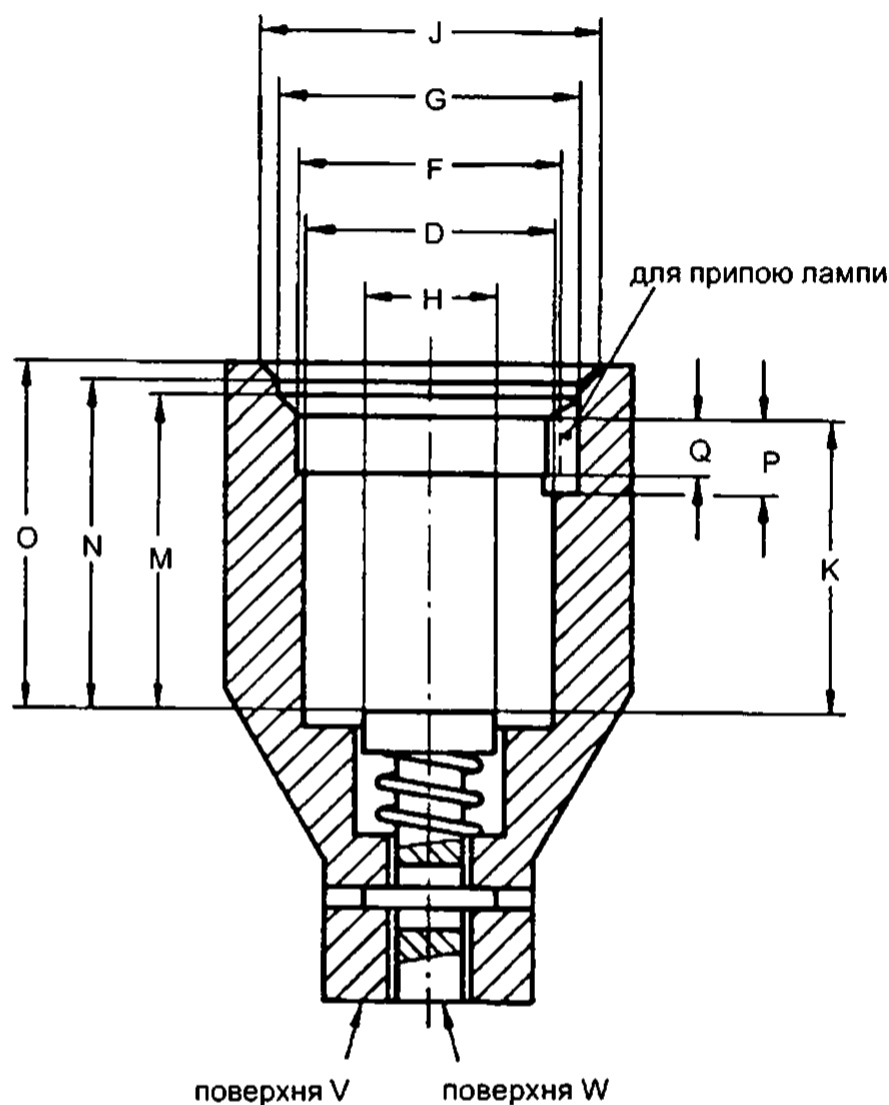
Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя E27/51×39 подано на аркуші 7004-27.

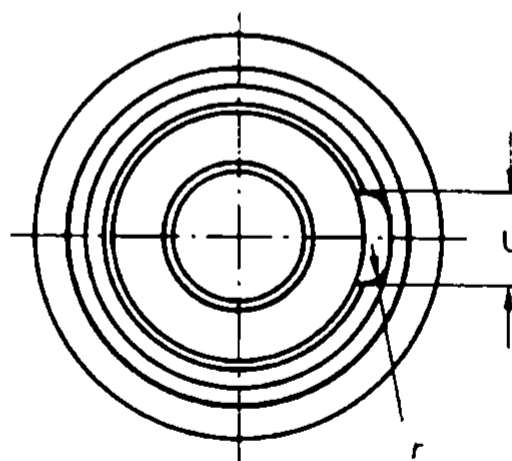
Плунжер калібру показано у випробувальному положенні.

Коли плунжер перебуває у неробочому стані, поверхня W повинна бути заглиблена щодо поверхні V.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння захисту від випадкового дотику в цоколях E27/51×39 на готових лампах.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	26,55	+ 0,0 - 0,02
F	27,2	+ 0,05 - 0,0
G	32	+ 0,02 - 0,0
H	14	+ 0,1 - 0,1
J	36	+ 0,2 - 0,0
K	31,4	+ 0,0 - 0,02
M	33,8	+ 0,0 - 0,02
N	35	+ 0,0 - 0,02
Q	37	+ 0,0 - 0,2
P	8	+ 0,1 - 0,1
Q	6	+ 0,1 - 0,1
U	10	+ 0,1 - 0,1
r	2,5	+ 0,5 - 0,0



ВИПРОБОВУВАННЯ: Форму цоколя щодо захисту від випадкового дотику вважають відповідною, якщо у разі повністю вставленого цоколя у калібр, поверхня W не буде виступати за поверхню V.

60061-3 IEC 7006-51-2

**КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ E27 НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗАХИСТУ ВІД ВИПАДКОВОГО
ДОТИКУ ПІД ЧАС ВСТАВЛЯННЯ**

1/1

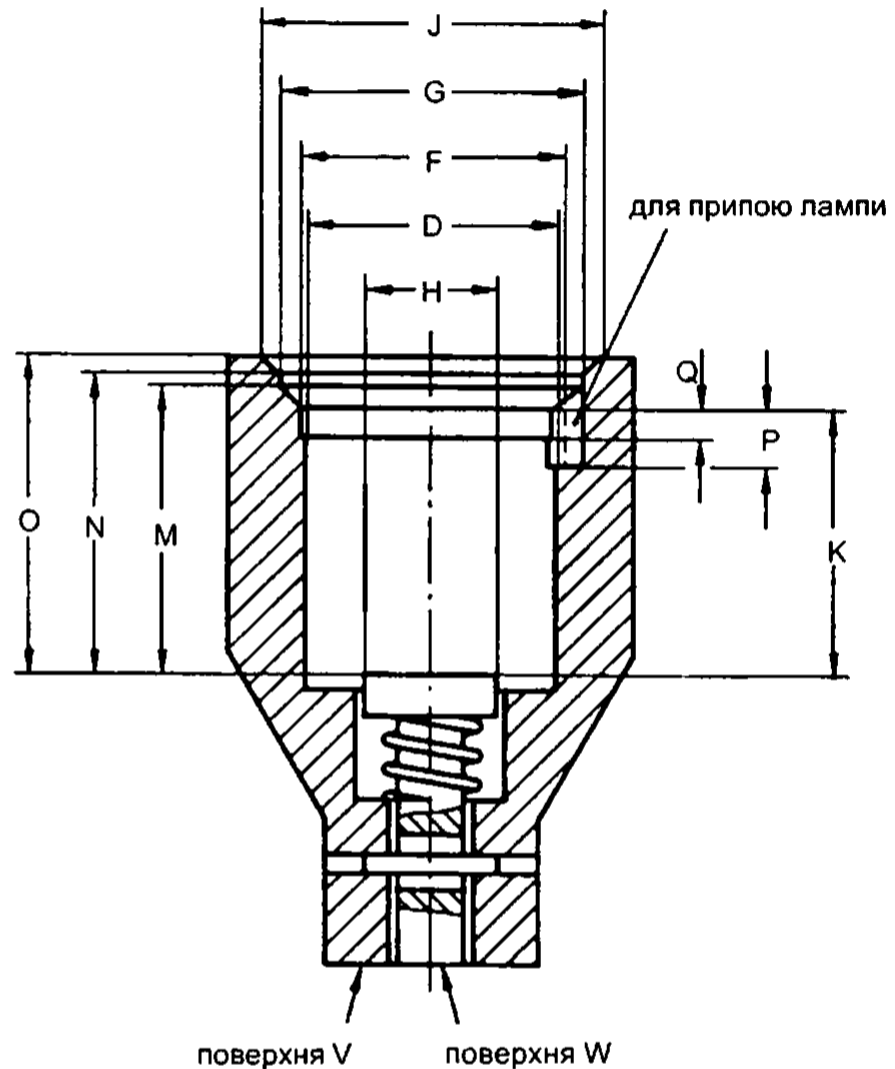
Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя E27 подано на аркуші 7004-21.

Плунжер калібру показано у випробувальному положенні.

У неробочому стані, поверхня W повинна бути заглиблена щодо поверхні V.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння захисту від випадкового дотику, у разі вставляння цоколів E27, на готових лампах.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	26,55	+ 0,0 - 0,02
F	27,2	+ 0,05 - 0,0
G	32	+ 0,02 - 0,0
H	14	+ 0,1 - 0,1
J	36	+ 0,2 - 0,0
K	28,4	+ 0,0 - 0,02
M	30,8	+ 0,0 - 0,02
N	32	+ 0,0 - 0,02
Q	34	+ 0,0 - 0,2
P	6	+ 0,1 - 0,1
Q	3	+ 0,1 - 0,1
U	10	+ 0,1 - 0,1
r	2,5	+ 0,5 - 0,0

ВИПРОБОВУВАННЯ: Форму лампи щодо захисту від випадкового дотику вважають відповідною, якщо у разі вставляння лампи в калібр до упору поверхня W не виступає над поверхнею V.

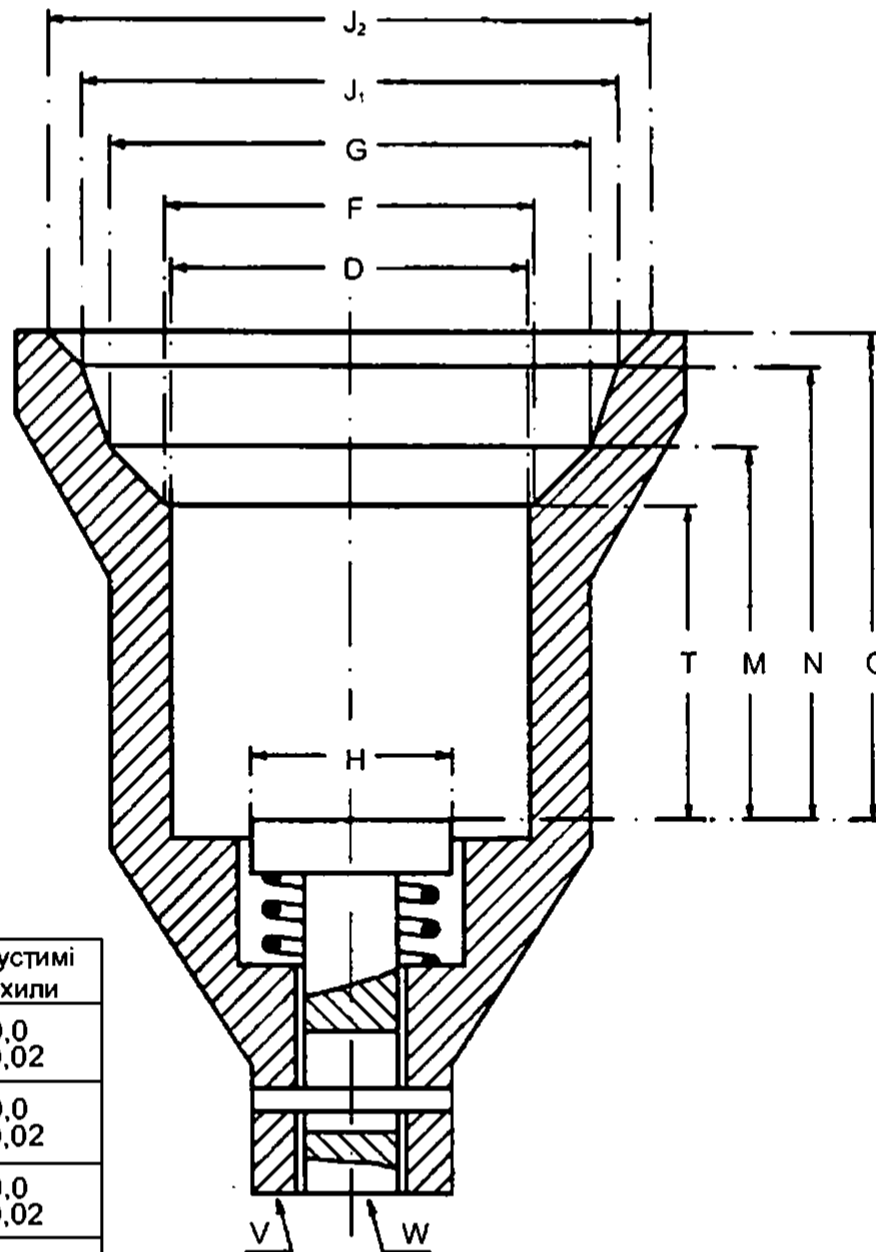
60061-3 IEC 7006-51A-2

**КАЛІБР ДЛЯ ГОТОВИХ ЛАМП З ЦОКОЛЯМИ E40
ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D	39,6	+ 0,0 - 0,02
F	40	+ 0,0 - 0,02
G	52	+ 0,0 - 0,02
H	22	+ 0,1 - 0,1
J ₁	58	+ 0,0 - 0,02
J ₂	65	+ 0,0 - 0,03
M	40	+ 0,02 - 0,0
N	49	+ 0,02 - 0,0
O	52,5	+ 0,01 - 0,0
T	34	+ 0,03 - 0,0

Калібр показано у випробувальному положенні. У неробочому стані плунжер має бути вище площини V.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів ламп, які впливають на наявність контакту в патронах I.E.C.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Форму лампи щодо кріплення в патроні вважають відповідною, якщо лампу можна вставляти у калібр доти, поки площина W не буде нарівні з площиною V або не виступить над нею.

60061-3 IEC 7006-52-1

КАЛІБР ДЛЯ ГОТОВИХ ЛАМП З ЦОКОЛЯМИ E40 ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗАХИСТУ ВІД ВИПАДКОВОГО ДОТИКУ

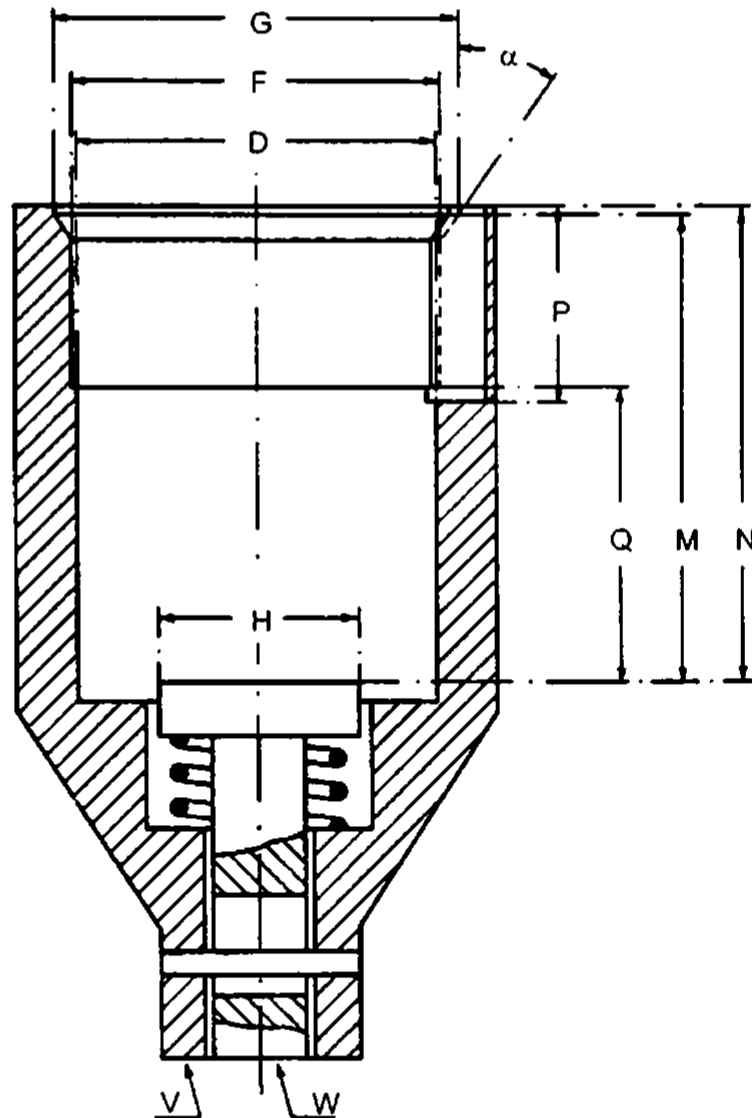
1/1

Розміри у міліметрах

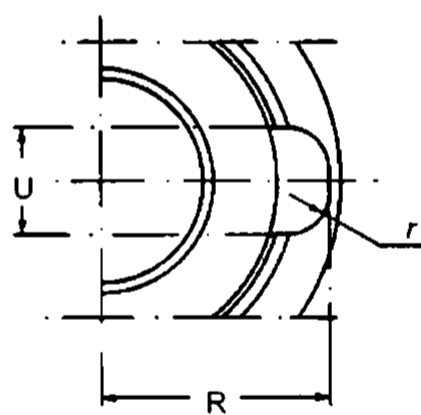
Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення захисту від випадкового дотику.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Форму лампи щодо захисту від випадкового дотику вважають відповідною, якщо у разі вставляння до упору випробовуваного зразка в калібр, поверхня W не виступає над поверхнею V.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	39,6	+ 0,02 - 0,0
F	40,2	+ 0,05 - 0,0
G	44	+ 0,02 - 0,0
H	22	+ 0,1 - 0,1
M	50,4	+ 0,1 - 0,1
N	51,4	+ 0,0 - 0,02
P	21	+ 0,1 - 0,1
Q	32	+ 0,0 - 0,1
R	Приблизно 25	
U	12	+ 0,1 - 0,1
r	4,5	+ 0,5 - 0,0
α	35°	+ 30' - 30'



Калібр показано у випробовувальному положенні. У неробочому стані плунжер має бути вище площини V.

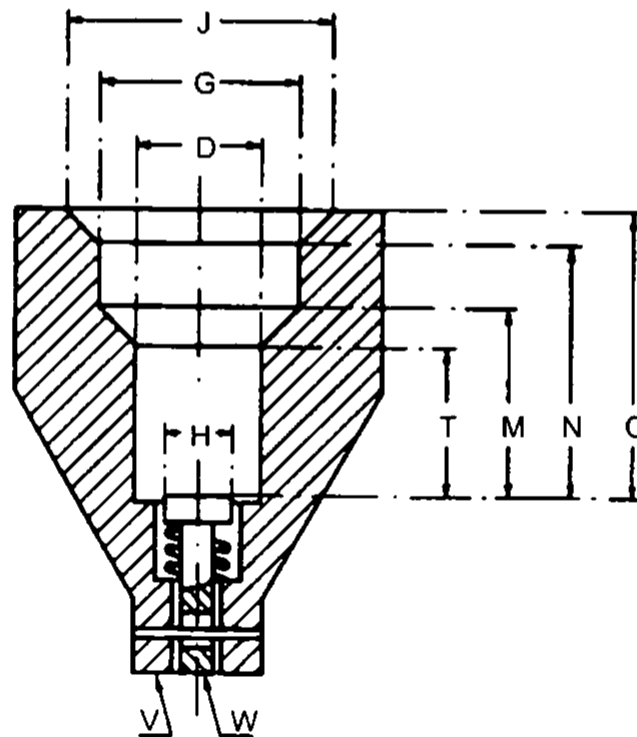
60061-3 IEC 7006-53-1

**КАЛІБР ДЛЯ ГОТОВИХ ЛАМП З ЦОКОЛЯМИ E14
ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Калібр показано у випробувальному положенні. У неробочому стані плунжер має бути вище площини V.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	13,97	+ 0,0 - 0,02
G	22	+ 0,0 - 0,02
H	7,5	+ 0,1 - 0,1
J	29	+ 0,0 - 0,02
M	20,02	+ 0,02 - 0,0
N	27,15	+ 0,02 - 0,0
O	30,65	+ 0,01 - 0,0
T	16	+ 0,03 - 0,0

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів лампи, які впливають на наявність контакту в патронах IEC.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Форму лампи щодо кріплення в патроні вважають відповідною, якщо лампу можна вставляти у калібр доти, поки площина W не буде нарівні з площиною V або не виступить над нею.

Застосування цього калібру обмежено наведеними нижче лампами з цоколями E14 відповідно до аркуша 7004-23:

- Лампи зі свічкоподібною формою колби
- Лампи з кулеподібною формою колби
- Побутові трубчасті лампи
- Мініатюрні лампи.

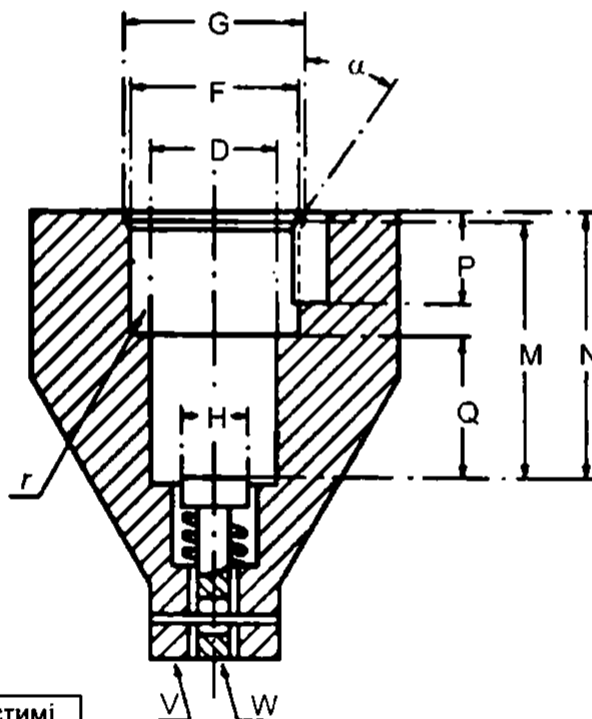
60061-3 IEC 7006-54-2

КАЛІБР ДЛЯ ГОТОВИХ ЛАМП З ЦОКОЛЯМИ E14 ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗАХИСТУ ВІД ВИПАДКОВОГО ДОТИКУ

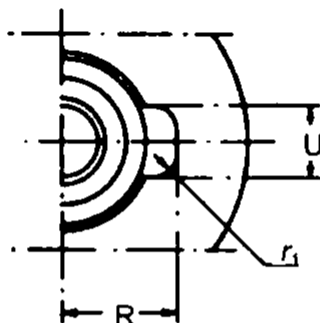
1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Плунжер показано у випробувальному положенні. У неробочому стані плунжер має бути вище площини V.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	13,97	+ 0,02 - 0,0
F	18,1	+ 0,05 - 0,0
G	19	+ 0,02 - 0,0
H	7,5	+ 0,1 - 0,1
M	27,5	+ 0,1 - 0,1
N	28,5	+ 0,0 - 0,02
P	10	+ 0,1 - 0,1
Q	15	+ 0,0 - 0,1
R	Приблизно 12,5	
U	8	+ 0,1 - 0,1
r	<0,5	
r ₁	2,5	+ 0,5 - 0,0
α	35°	+ 30' - 30'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння захисту від випадкового дотику.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Форму лампи щодо захисту від випадкового дотику вважають відповідною, якщо при вставленому до упору випробувальному зразку в калібр, площина W не буде виступати над площиною V.

Застосування цього калібру обмежено наведеними нижче лампами з цоколями E14 згідно з аркушем 7004-23:

- Лампи зі свічкоподібною формою колби
- Лампи з кулеподібною формою колби
- Побутові трубчасті лампи
- Мініатюрні лампи

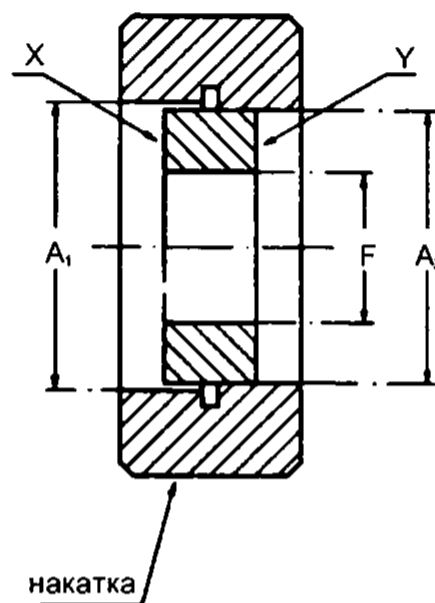
60061-3 IEC 7006-55-2

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ
ДІАМЕТРА ФЛАНЦЯ ФОКУСУВАЛЬНОГО ЦОКОЛЯ Р30s
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A ₁	30,10	+ 0,005 - 0,0
A ₂	30,05	+ 0,0 - 0,005
F	16,0	+ 1,0 - 0,0

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів A_{макс} і A_{мін} на аркуші 7004-44.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Фланець вважають відповідним, якщо він входить зі сторони поверхні X і не входить зі сторони поверхні Y.

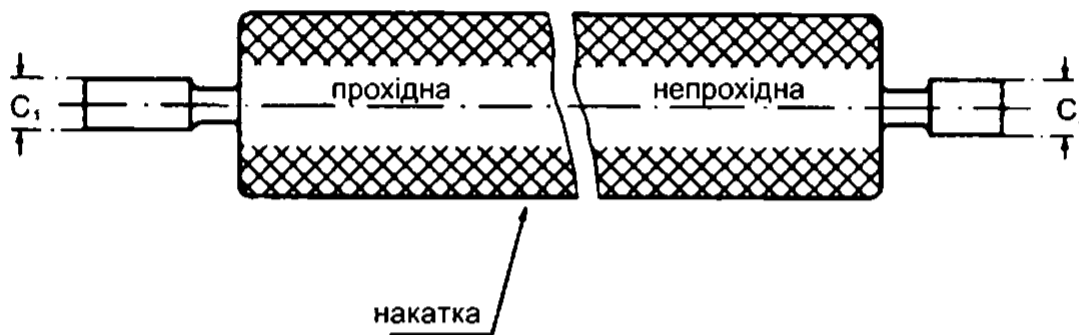
60061-3 IEC 7006-56-2

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ
ОСНОВНОГО ОТВОРУ ФОКУСУВАЛЬНОГО ЦОКОЛЯ
P30s НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
C ₁	3,07	+ 0,0 - 0,005
C ₂	3,17	+ 0,005 - 0,0

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розмірів C_{макс} і C_{мін} на аркуші 7004-44.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Отвір вважають відповідним, якщо «прохідна» сторона калібру входить в нього, а «непрохідна» сторона не входить в отвір.

60061-3 IEC 7006-56A-2

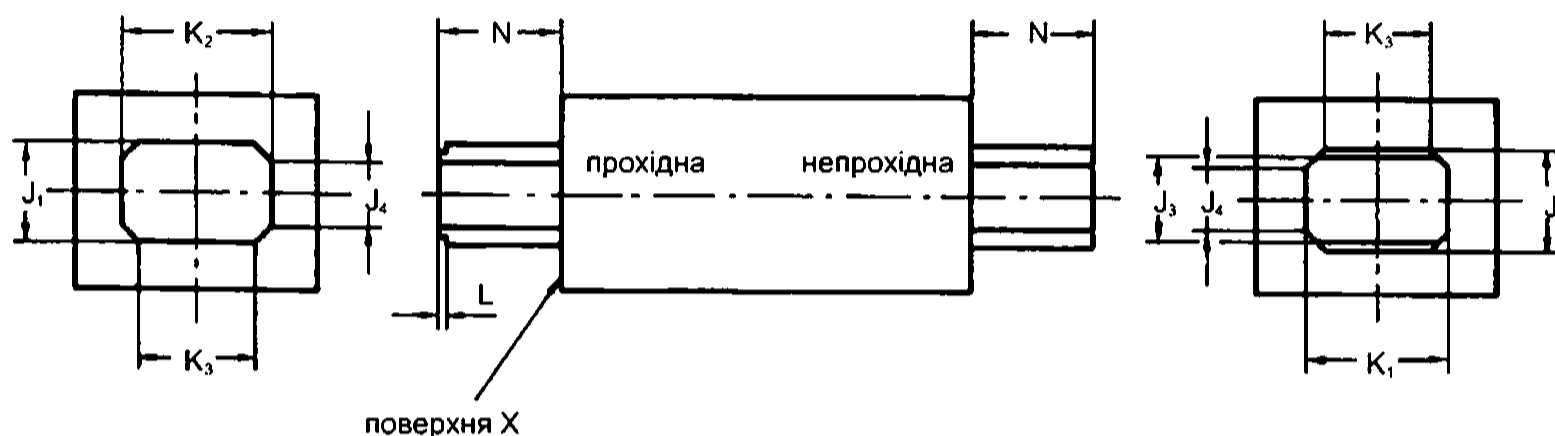
**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛЯ
З ДВОМА УТОПЛЕНИМИ КОНТАКТАМИ R17d
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя R17d подано на аркуші 7004-56.

Масштаб 2:1



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів J_{\min} , K_{\min} , K_{\max} і N_{\min} цоколів R17d на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Прикладаючи зусилля, що не перевищує 8,9 Н (2 фнтс), «прохідну» сторону калібру вставляють у цоколь доти, поки поверхня X не доторкнеться до поверхні виступу.

Повинно бути неможливо вставити «непрохідну» сторону калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
J ₁	5,11	+ 0,0 - 0,013
J ₃	4,32	+ 0,0 - 0,02
J ₄	3,30	+ 0,0 - 0,02
K ₁	6,91	+ 0,0 - 0,013
K ₂	7,24	+ 0,013 - 0,0
K ₃	5,33	+ 0,0 - 0,02
L	0,38	+ 0,02 - 0,0
N	6,35	+ 0,0 - 0,02

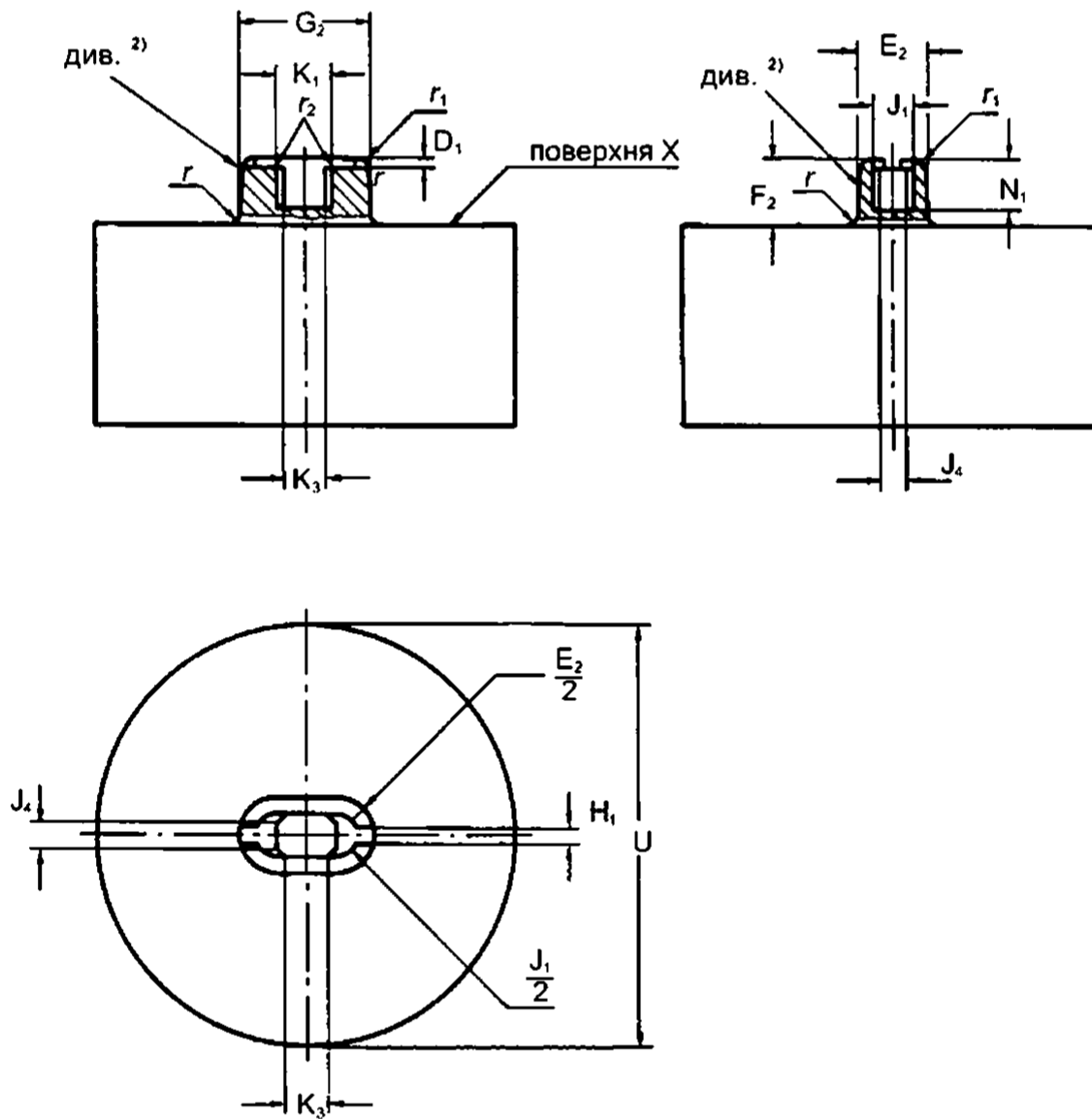
60061-3 IEC 7006-57-3

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНА
R17d**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона R17d подано на аркуші 7005-57.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D ₁	0,91	+ 0,025 - 0,0	K ₁	6,88	+ 0,013 - 0,0
E ₂ ¹⁾	8,92	+ 0,0 - 0,013	K ₃	5,28	+ 0,025 - 0,0
F ₂	8,13	+ 0,0 - 0,013	N ₁	6,35	+ 0,05 - 0,0
G ₂ ¹⁾	16,74	+ 0,0 - 0,013	U	36,83	+ 1,3 - 1,3
H ₁	2,24	+ 0,0 - 0,05	r	1,19	+ 0,0 - 0,13
J ₁	5,08	+ 0,013 - 0,0	r ₁	0,79	+ 0,13 - 0,0
J ₄	3,25	+ 0,025 - 0,0	r ₂	0,51	+ 0,0 - 0,13

60061-3 IEC 7006-57A-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНА
R17d**

2/2

Розміри у міліметрах

¹ Розміри E, і G, вимірюють на відстані 1,27 мм (0,050 дюйма) від поверхні X.

² Зовнішні поверхні виступу калібру повинні мати конусність приблизно 30'.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів стосовно придатності до цоколів, які мають максимальні зовнішні і мінімальні внутрішні розміри.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у порожнину патрона таким чином, щоб поверхня X вільно дотикалася до поверхні патрона. Також повинна бути можливість обертати вісь калібру таким чином, щоб було компенсовано зміщення осі на три градуси між калібром і патроном. Для старих конструкцій патронів, які мають меншу глибину порожнини, поверхня X калібру не завжди може дотикатися до поверхні патрона; однак, ця відстань не повинна перевищувати 0,38 мм (0,015 дюйма).

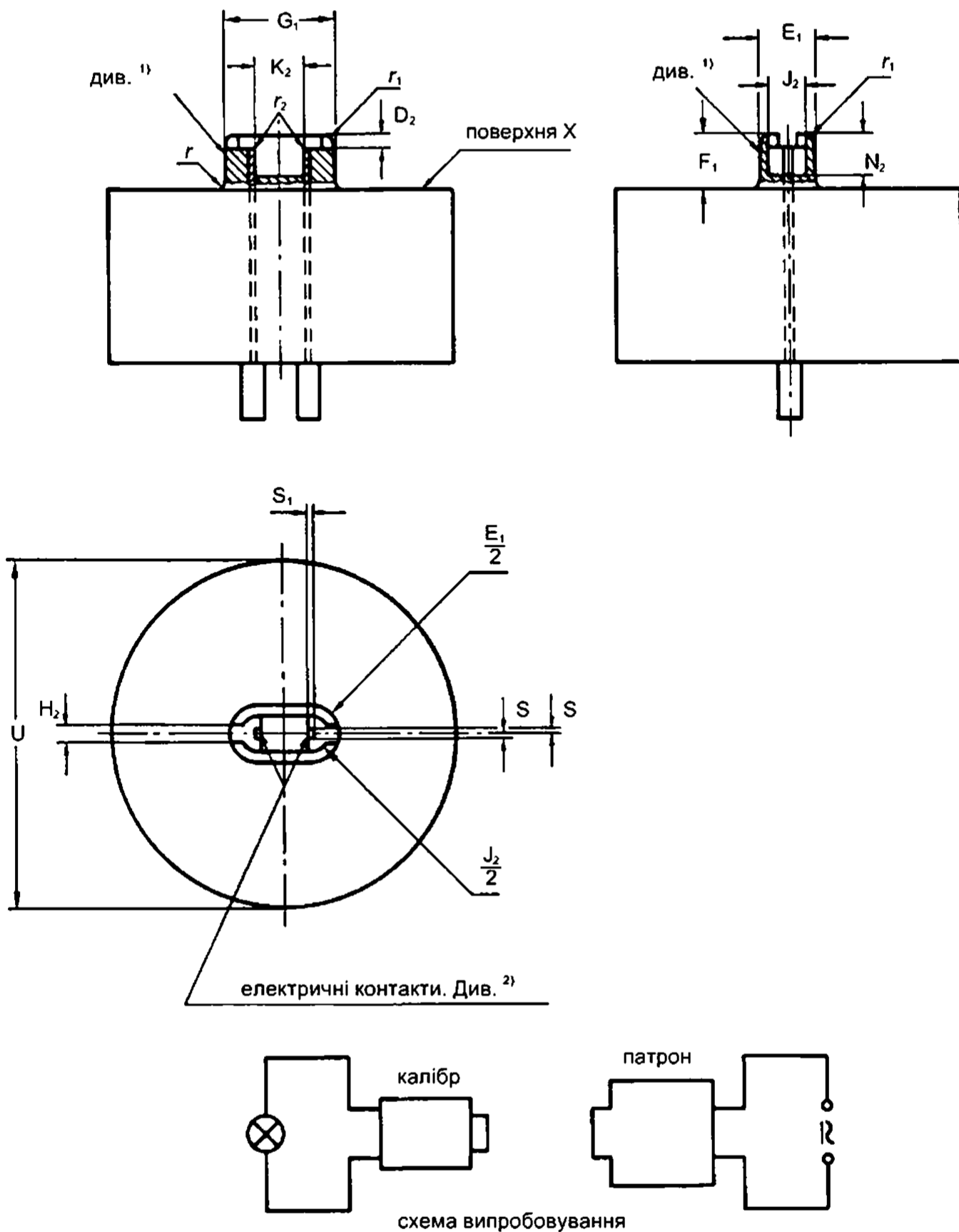
60061-3 IEC 7006-57A-1

КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
ДЛЯ ПАТРОНА R17d

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона R17d подано на аркуші 7005-57.



60061-3 IEC 7006-57B-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
ДЛЯ ПАТРОНА R17d**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D ₂	1,90	+ 0,0 - 0,025	N ₂	6,35	+ 0,0 - 0,05
E ₁ ³⁾	8,48	+ 0,013 - 0,0	S	1,02	+ 0,013 - 0,013
F ₁	7,80	+ 0,013 - 0,0	S ₁	0,51	+ 0,025 - 0,025
G ₁ ³⁾	16,23	+ 0,013 - 0,0	U	36,83	+ 1,25 - 1,25
H ₂	2,24	+ 0,025 - 0,025	r	1,19	+ 0,13 - 0,0
J ₂	5,36	+ 0,0 - 0,013	r ₁	0,79	+ 0,0 - 0,13
K ₂	7,26	+ 0,0 - 0,013	r ₂	1,27	+ 0,0 - 0,13

¹⁾ Зовнішня поверхня виступу калібру повинна мати конусність приблизно 30°.

²⁾ Електричні контакти мають бути ізольовані від металевого корпусу калібру.

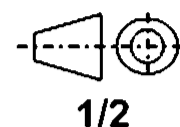
³⁾ Розміри E, і G, вимірюють на відстані 1,27 мм (0,050 дюйма) від поверхні X.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння можливості створення і підтримування в патронах електричного контакту з цоколями, які мають мінімальні зовнішні і максимальні внутрішні розміри.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон. Внаслідок цього повинен виникнути електричний контакт між контактами патрона і калібру. Контакт треба утримати, не зважаючи на будь-яке можливе переміщення між калібром і патроном. Також контакт треба утримати, коли забезпечено зміщення осі калібру на три градуси між калібром і патроном.

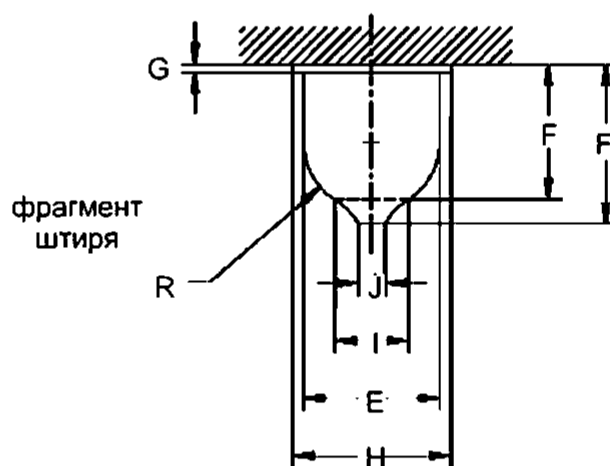
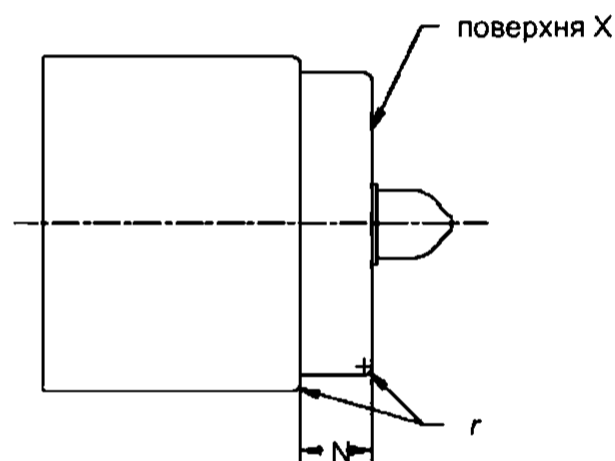
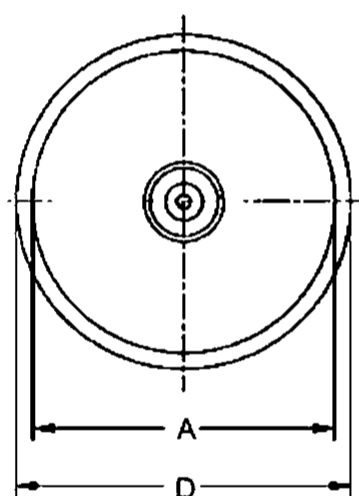
60061-3 IEC 7006-57B-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИ-
МАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВИТЯГАННЯ ПАТРОНІВ Fa8**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів Fa8 подано на аркуші 7005-58.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	36,7 ¹⁾ 25,85 ²⁾ 19,1 ³⁾	+ 0,1 - 0,0
D	40,6 ¹⁾ 27,9 ²⁾ 20,7 ³⁾	+ 0,0 - 0,02
E	8,26	+ 0,02 - 0,0
F	8,2	+ 0,2 - 0,0
F ₁	9,65	+ 0,02 - 0,0
G	0,51	+ 0,02 - 0,0
H	9,65	+ 0,02 - 0,0
I	4,5	+ 0,02 - 0,02
J	1,65	+ 0,02 - 0,0
N	8,7	+ 0,0 - 0,02
R	E/2	—
r	0,5	+ 0,02 - 0,02

¹⁾ Для перевіряння патронів, призначених для ламп з номінальним діаметром трубки 38 мм. Див. ІЕС 60081.

²⁾ Для перевіряння патронів, призначених для ламп з номінальним діаметром трубки 26 мм. Див. ІЕС 61549.

³⁾ Для перевіряння патронів, призначених для ламп з номінальним діаметром трубки 19 мм. Див. ІЕС 61549.

Шорсткість поверхні для штирка:
Ra = 0,4 мкм (див. ISO 4287)

60061-3 ІЕС 7006-58-1

	«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИ- МАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВИТЯГАННЯ ПАТРОНІВ Fa8	2/2
--	---	------------

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах і з'єднувачах Fa8 максимального зусилля вставляння і витягання максимального цоколя стосовно розмірів штирків.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Залежно від виду патрона або з'єднувача, осьового або бокового, калібр вставляють із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, вказаного для цього калібру на аркуші патрона, доти, поки поверхня X калібру не доторкнеться до поверхні патрона. Калібр витягають із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля витягання, вказане для цього калібру на аркуші патрона.

60061-3 IEC 7006-58-1

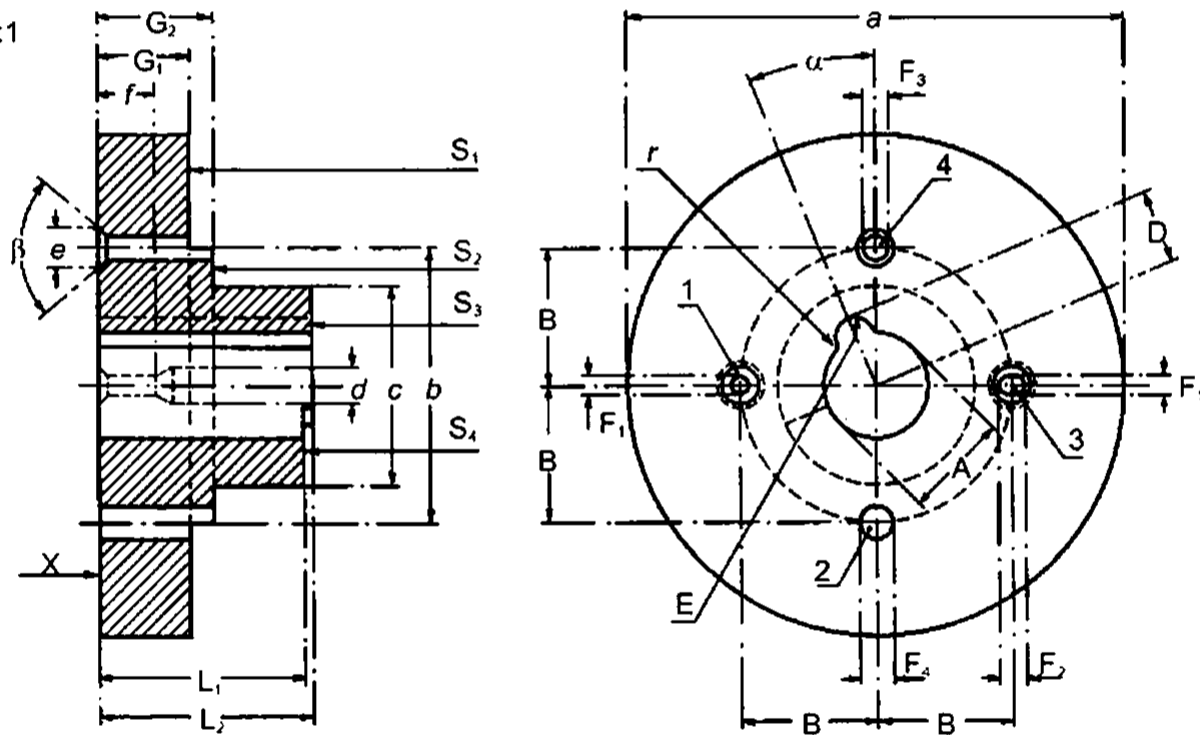
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ G17q-7 і GY17q-7
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.

Масштаб 2:1



Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	6,88	+0,01 -0,0	c	12,7	+0,5 -0,5
B	8,725	+0,01 -0,01	d	2,4	+0,2 -0,2
D ¹⁾	4,66	+0,01 -0,0	e	2,29	+0,0 -0,03
E ²⁾	1,22	+0,01 -0,0	f	3,81	+0,02 -0,02
F ₁	1,31	+0,01 -0,0	r	0,79	+0,05 -0,0
F ₂	1,78	+0,01 -0,0	α	22°30'	+5' -5'
F ₃ ³⁾	1,65	+0,02 -0,0	β	80°	+1° -1°
F ₄	2,29	+0,02 -0,0			
G ₁	6,0	+0,0 -0,01			
G ₂	7,5	+0,01 -0,0			
L ₁	13,3	+0,0 -0,01			
L ₂	13,8	+0,01 -0,0			
a	32	+0,5 -0,5			
b	17,45	+0,1 -0,1			

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння взаємозамінності цоколів G17q-7 і GY17q-7 щодо розмірів A, B, D, E, F і кута α та для контролювання розмірів O_{макс}, G_{мін}, L_{макс} і L_{мін} на аркуші 7004-45.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь повинен входити у калібр до щільного контакту з поверхнею X. У цьому положенні кінці чотирьох малих штирків мають бути між поверхнями S₁ і S₂, а центральний штирок повинен бути між поверхнями S₃ і S₄.

¹⁾ Стандартне значення у США для D — 4,64 мм.

²⁾ Стандартне значення у США для E — 1,19 мм.

³⁾ Стандартне значення у США для F₃ — 1,55 мм.

60061-3 IEC 7006-58A-3

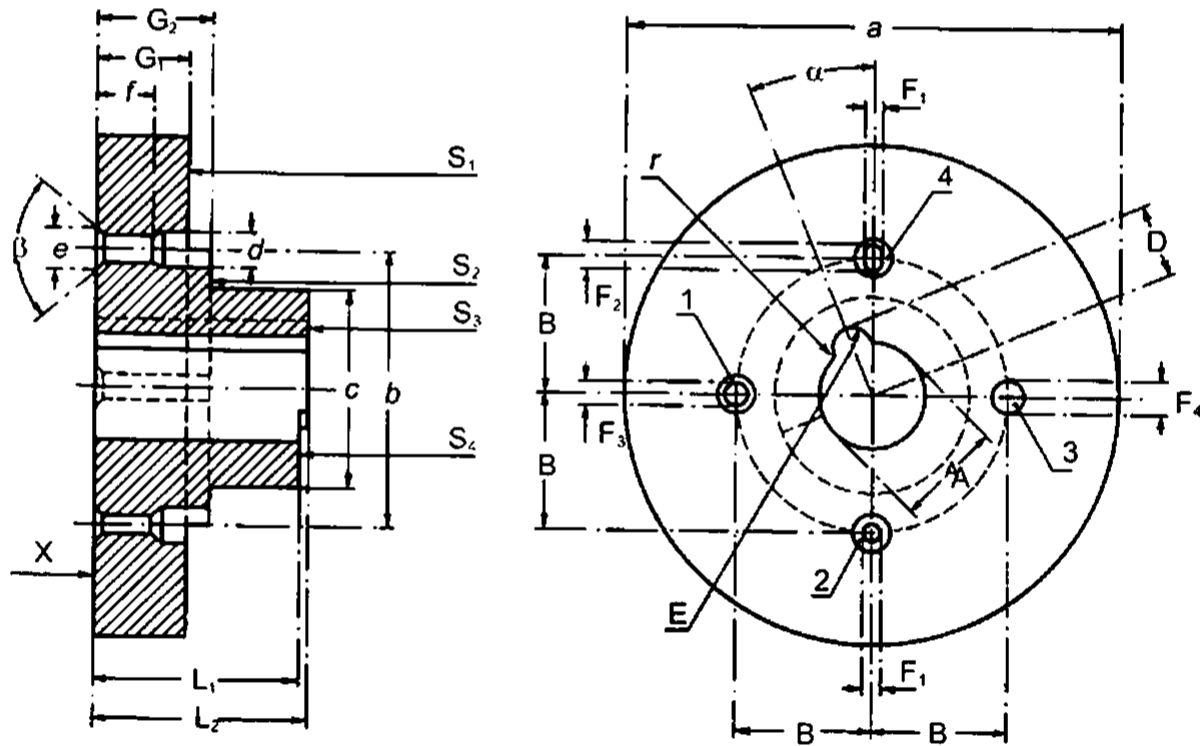
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛЯ GX17q-7
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.

Масштаб 2:1



Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	6,88	+0,01 -0,0	c	12,7	+0,5 -0,5
B	8,725	+0,01 -0,01	d	2,4	+0,2 -0,2
D ¹⁾	4,66	+0,01 -0,0	e	2,29	+0,0 -0,03
E ²⁾	1,22	+0,01 -0,0	f	3,81	+0,02 -0,02
F ₁	1,31	+0,01 -0,0	r	0,79	+0,05 -0,0
F ₂	1,78	+0,01 -0,0	α	22°30'	+5' -5'
F ₃ ³⁾	1,65	+0,02 -0,0	β	80°	+1° -1°
F ₄	2,29	+0,02 -0,0			
G ₁	6,0	+0,0 -0,01			
G ₂	7,5	+0,01 -0,0			
L ₁	13,3	+0,0 -0,01			
L ₂	13,8	+0,01 -0,0			
a	32	+0,5 -0,5			
b	17,45	+0,1 -0,1			

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння взаємозамінності цоколя GX17q-7 стосовно розмірів A, B, D, E, F і кута α та для контролювання розмірів G_{макс}, G_{мін}, L_{макс} і L_{мін} на аркуші 7004-45.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь повинен входити у калібр до його щільного контакту з поверхнею X. У цьому положенні кінці чотирьох малих штирків мають бути між поверхнями S₁ і S₂, а центральний штирок повинен бути між поверхнями S₃ і S₄.

¹⁾ Стандартне значення у США для D — 4,64 мм.

²⁾ Стандартне значення у США для E — 1,19 мм.

³⁾ Стандартне значення у США для F₃ — 1,55 мм.

60061-3 IEC 7006-58B-3

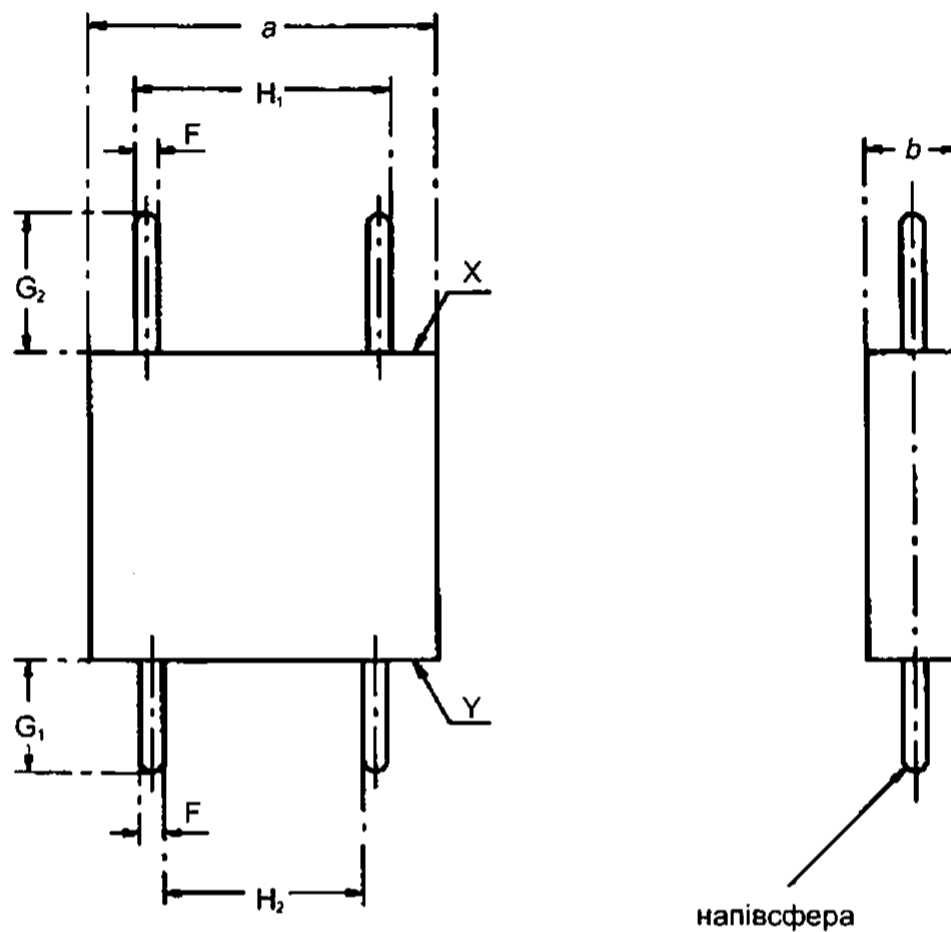
**КАЛІБР ПРОБКА ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ
КОНТАКТУ У ПАТРОНІВ G17q-7, GX17q-7 і GY17q-7**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.

Масштаб 2:1



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
F	1,24	+ 0,0 - 0,005
G ₁	6,0	+ 0,0 - 0,02
G ₂	7,6	+ 0,02 - 0,0
H ₁	13,77	+ 0,01 - 0,0
H ₂	10,91	+ 0,0 - 0,01
a	19	+ 0,5 - 0,5
b	5	+ 0,5 - 0,5

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення здатності патрона створити електричний контакт з контактними штирками відповідних ламп.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр одночасно вставляють у два контактні отвори патрона доти, поки відповідна поверхня калібру (X або Y) не приляже щільно до поверхні патрона. Електричний контакт устанолюють для кожного кінця калібру.

60061-3 IEC 7006-58C-1

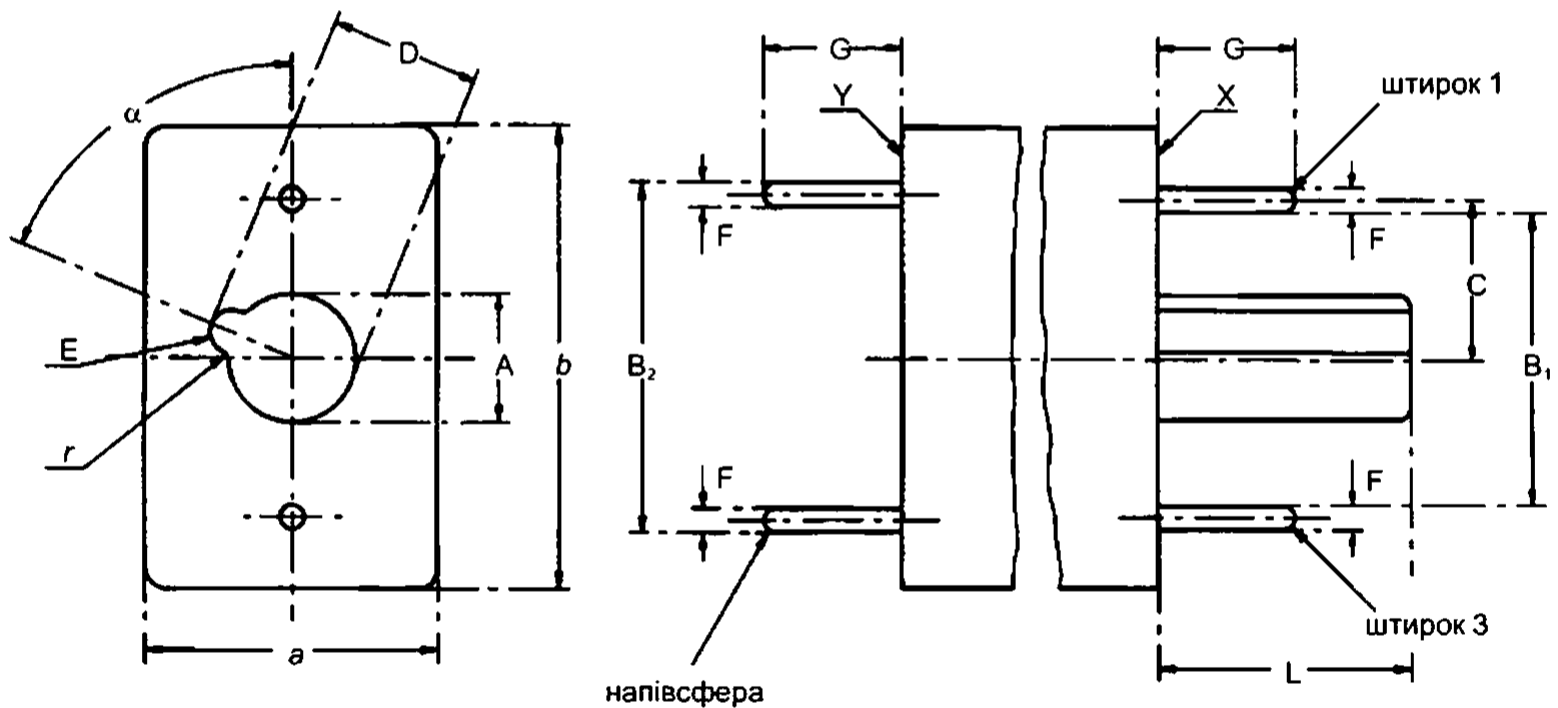
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
G17q-7 I GY17q-7**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.

Масштаб 2:1



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	6,88	+ 0,01 - 0,0
B ₁	15,9	+ 0,0 - 0,02
B ₂	19,0	+ 0,02 - 0,0
C	8,725	+ 0,01 - 0,01
D	8,1	+ 0,01 - 0,0
E	1,19	+ 0,01 - 0,0
F	1,3	+ 0,01 - 0,0
G	7,5	+ 0,05 - 0,0
L	13,84	+ 0,05 - 0,0
a	16	+ 0,5 - 0,5
b	25	+ 0,5 - 0,5
r	0,79	+ 0,05 - 0,0
α	67°30'	+ 5' - 5'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів G17q-7 і GY17q-7 стосовно розмірів A, B, D, E, F, G, L і кута α цоколя, показано на аркуші 7004-45.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожну сторону калібру вставляють у патрон доти, поки відповідна поверхня калібру (X або Y) не приляже щільно до поверхні патрона.

60061-3 IEC 7006-58D-1

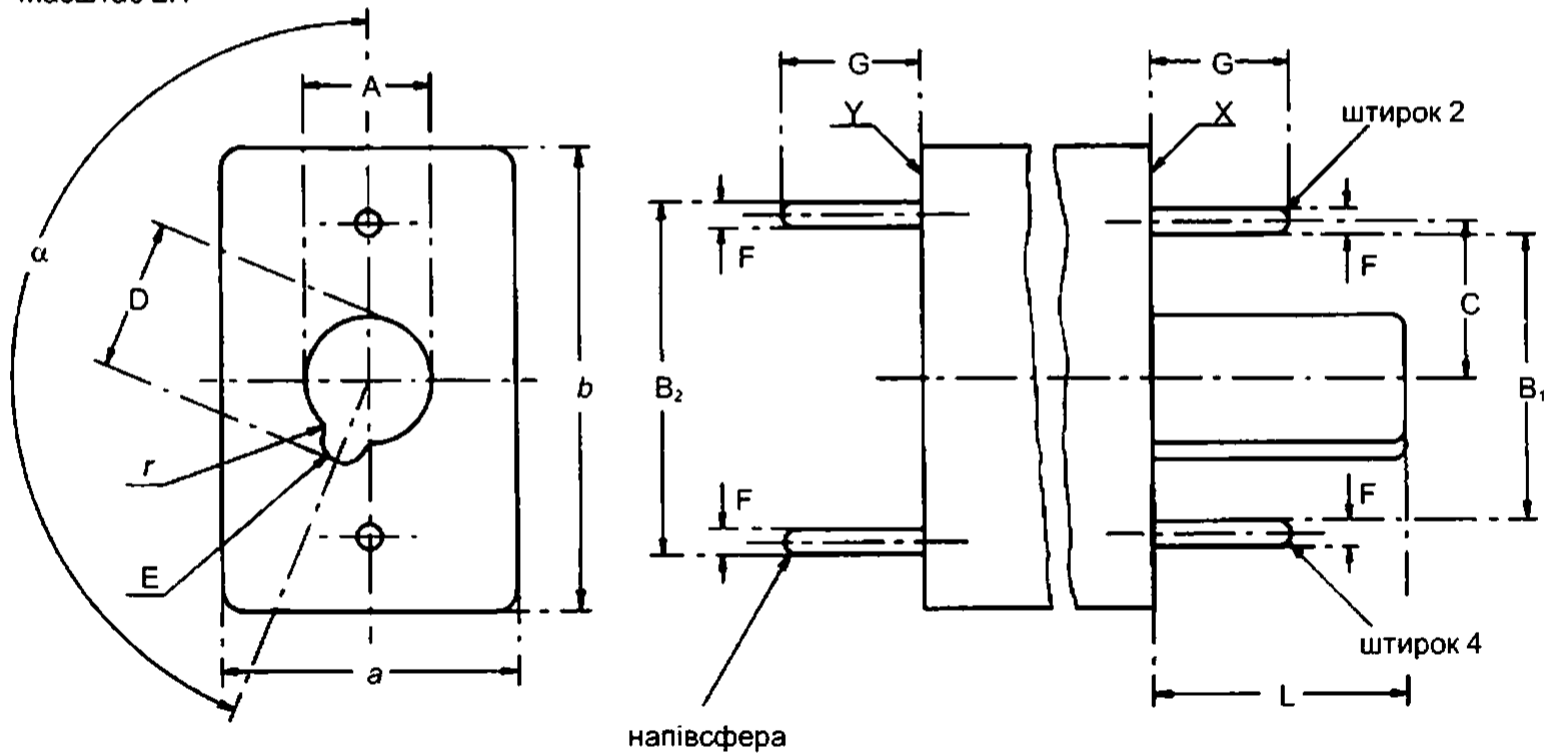
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
ОХ17q-7**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.

Масштаб 2:1



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	6,88	+0,01 -0,0
B ₁	15,9	+0,0 -0,02
B ₂	19,0	+0,02 -0,0
C	8,725	+0,01 -0,01
D	8,1	+0,01 -0,0
E	1,19	+0,01 -0,0
F	1,3	+0,01 -0,0
G	7,5	+0,05 -0,0
L	13,84	+0,05 -0,0
a	16	+0,5 -0,5
b	25	+0,5 -0,5
r	0,79	+0,05 -0,0
α	157°30'	+5' -5'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів GX17q-7 стосовно розмірів A, B, D, E, F, G, L і кута α цоколя, показано на аркуші 7004-45.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожну сторону калібру вставляють у патрон доти, поки відповідна поверхня калібру (X або Y) не приляже щільно до поверхні патрона.

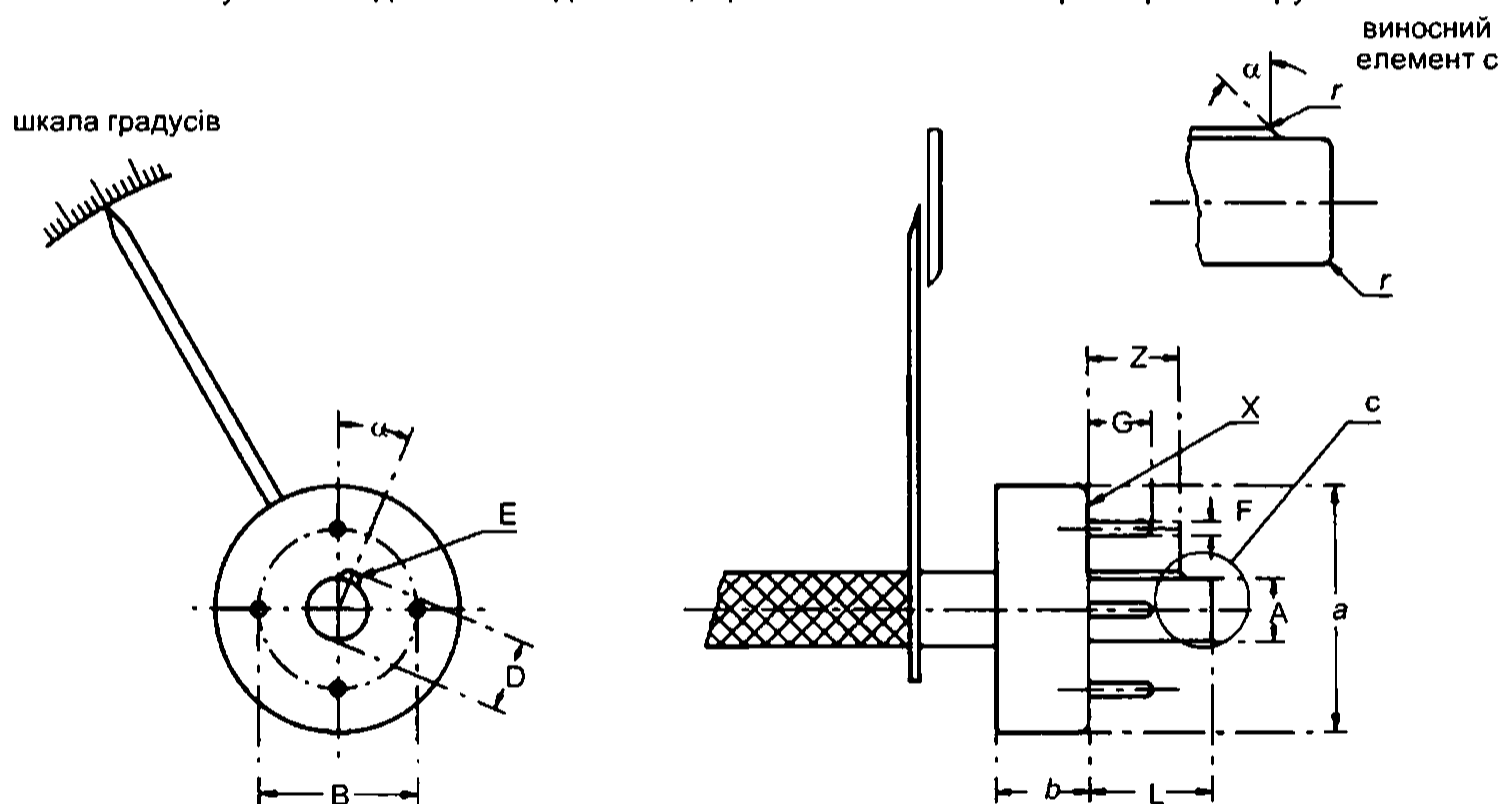
60061-3 IEC 7006-58E-1

ОБЕРТОВИЙ КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ G17q-7, GX17q-7 і GY17q-7

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	6,56	+0,0 -0,01
B	17,45	+0,01 -0,01
D	7,64	+0,0 -0,01
E	1,05	+0,0 -0,01
F	1,24	+0,005 -0,005
G	6,75	+0,1 -0,1
L	13,6	+0,1 -0,1
Z	10	+0,1 -0,1
a	27	+0,5 -0,5
b	10	+0,5 -0,5
r	Приблизно 0,4	
α	22°30'	+5' -5'
γ	45°	+30' -30'

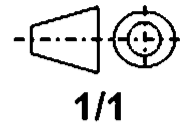
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення ступеня обертання лампи в патроні.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон доти, поки поверхня X не приляже щільно до поверхні патрона. Калібр обертають до його границь і кут вираховують за градусною шкалою. Патрони, призначені для застосування з лампами, які мають внутрішній дзеркальний покрив, не повинні допускати обертання калібру більше ніж $\pm 1^\circ$. Патрони, не призначені для застосування з лампами, які мають внутрішній дзеркальний покрив, можуть мати обертання калібру до $\pm 3^\circ$.

Примітка. Цей калібр також застосовують для перевірення взаємного кутового розміщення верху краю отворів патрона і осей отворів, щоб забезпечити рівне встановлення штирків.

60061-3 IEC 7006-58F-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВИТЯГАННЯ І НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
В ПАТРОНАХ Fa8**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів Fa8 подано на аркуші 7005-58.

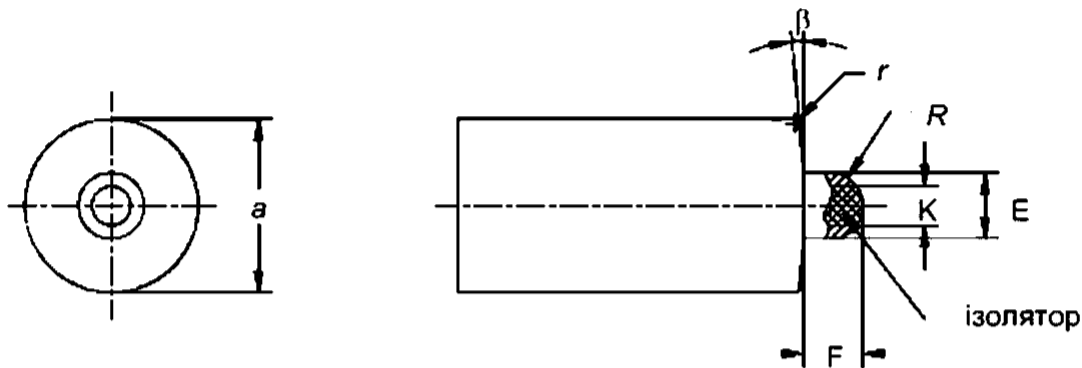
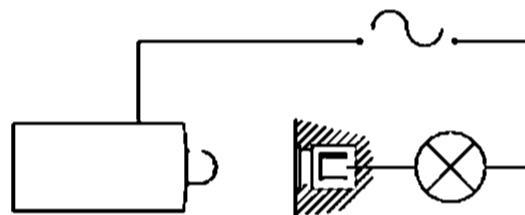


схема випробовування



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення наявності контакту і мінімального зусилля витягання патронів і з'єднувачів Fa8.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон або з'єднувач. При цьому індикаторна лампа повинна засвітитися. Лампа повинна продовжувати світитися, поки калібр обертають на 360°, при цьому треба забезпечити, щоб неспіввісність між калібром і патроном (кут β) не перевищувала три градуси.

Зусилля, необхідне для витягання калібру з патрона або з'єднувача, повинне бути не менше за мінімальне зусилля витягання, вказане для цього калібру на аркуші патрона.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
E	7,62	+ 0,0 - 0,02
F	7,62	+ 0,0 - 0,02
K	4,5	+ 0,0 - 0,01
R	E/2	
r	0,5	+ 0,02 - 0,02
a	18	+ 0,1 - 0,1
β	3°	+ 30' - 0

Шорсткість поверхні для штирка:
Ra = 0,4 мкм (див. ISO 4287).

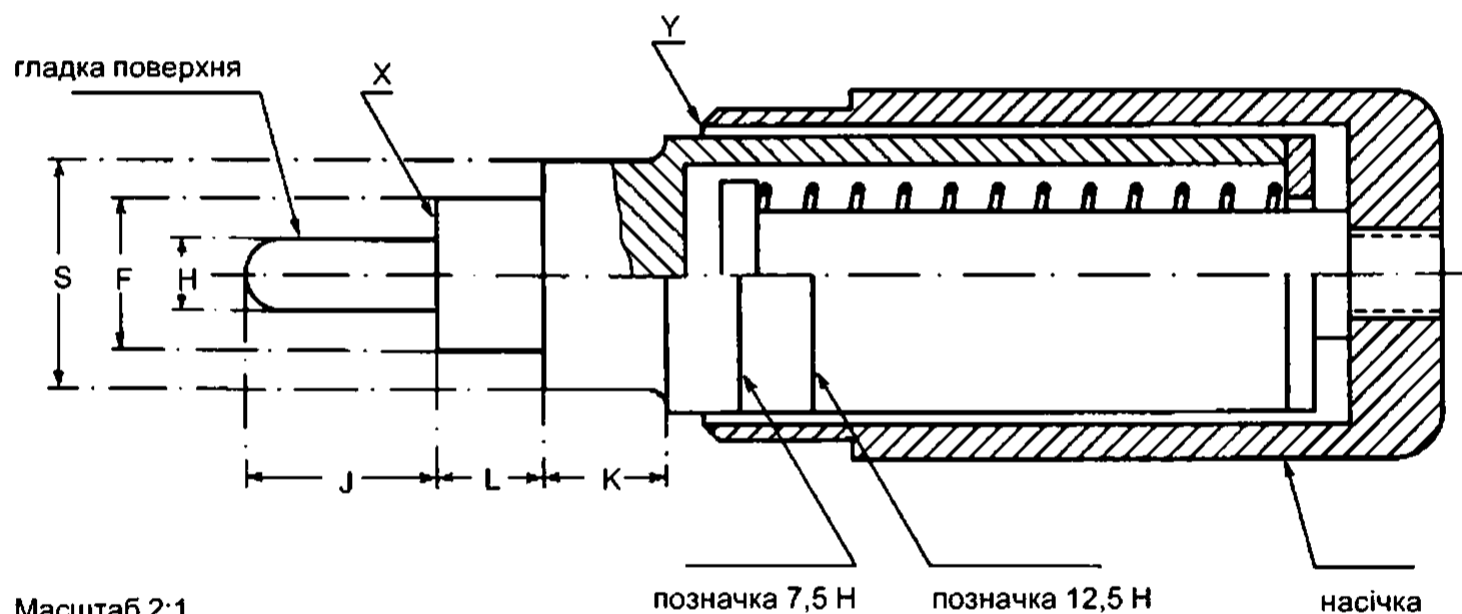
60061-3 IEC 7006-58G-1

КАЛІБР ПРОБКА ДЛЯ ПАТРОНА Fa4

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Масштаб 2:1

позначка 7,5 Н

позначка 12,5 Н

насічка

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення зусилля утримування контактами патрона.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон доти, поки поверхня X не приляже щільно до поверхні патрона. Під час витягання калібру з патрона, край Y має бути між відповідними позначками зусилля 7,5 Н і 12,5 Н.

Примітка 1. Максимальне значення сили струму, яке можуть витримати контакти — 20 А. (Значення 20 А перебуває на розгляді, залежить від конструкції цоколя і патрона та його не зазначають у маркуванні лампи).

Примітка 2. Патрони повинні мати таку конструкцію, щоб утримувальне зусилля було прикладено до циліндричної частини штирка цоколя.

Примітка 3. Конструкція патронів і світильників має бути такою, щоб частини, які перебувають під напругою, не могли стати джерелом небезпеки під час заміни ламп.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
F	8,2	+ 0,0 - 0,05
H	4,00	+ 0,0 - 0,003
J	10,3	+ 0,0 - 0,05
K	6,6	+ 0,05 - 0,0
L	5,85	+ 0,05 - 0,0
S	12,5	+ 0,0 - 0,5

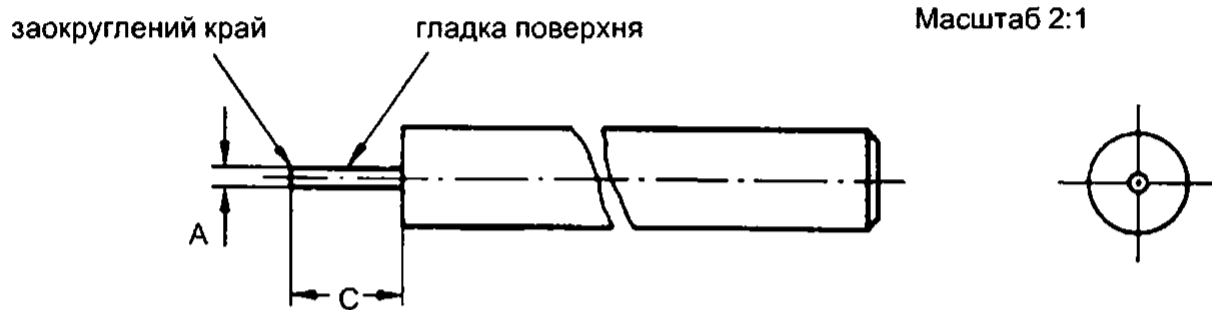
60061-3 IEC 7006-59-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
КОНТАКТУ У З'ЄДНУВАЧАХ ДЛЯ ДВОШТИРКОВИХ
ОСНОВ ЛАМП GZ6,35 І GZ4**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для з'єднувачів GZ6,35 і GZ4 подано на аркушах 7005-59A і 7005-67 відповідно.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального зусилля утримування контактів у з'єднувачах для двоштиркових основ ламп GZ6,35 і GZ4.

ВИПРОБОВУВАННЯ: З'єднувач встановлюють у перевернуте положення. Калібр по черзі вставляють у кожний контактний отвір аж до кінця.

Після цього калібр відпускають, він не повинен випасти під дією власної ваги.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	0,94	+ 0,005 - 0,0
C	6,0	+ 0,2 - 0,0
Маса, кг	0,05	+ 0 % - 10 %

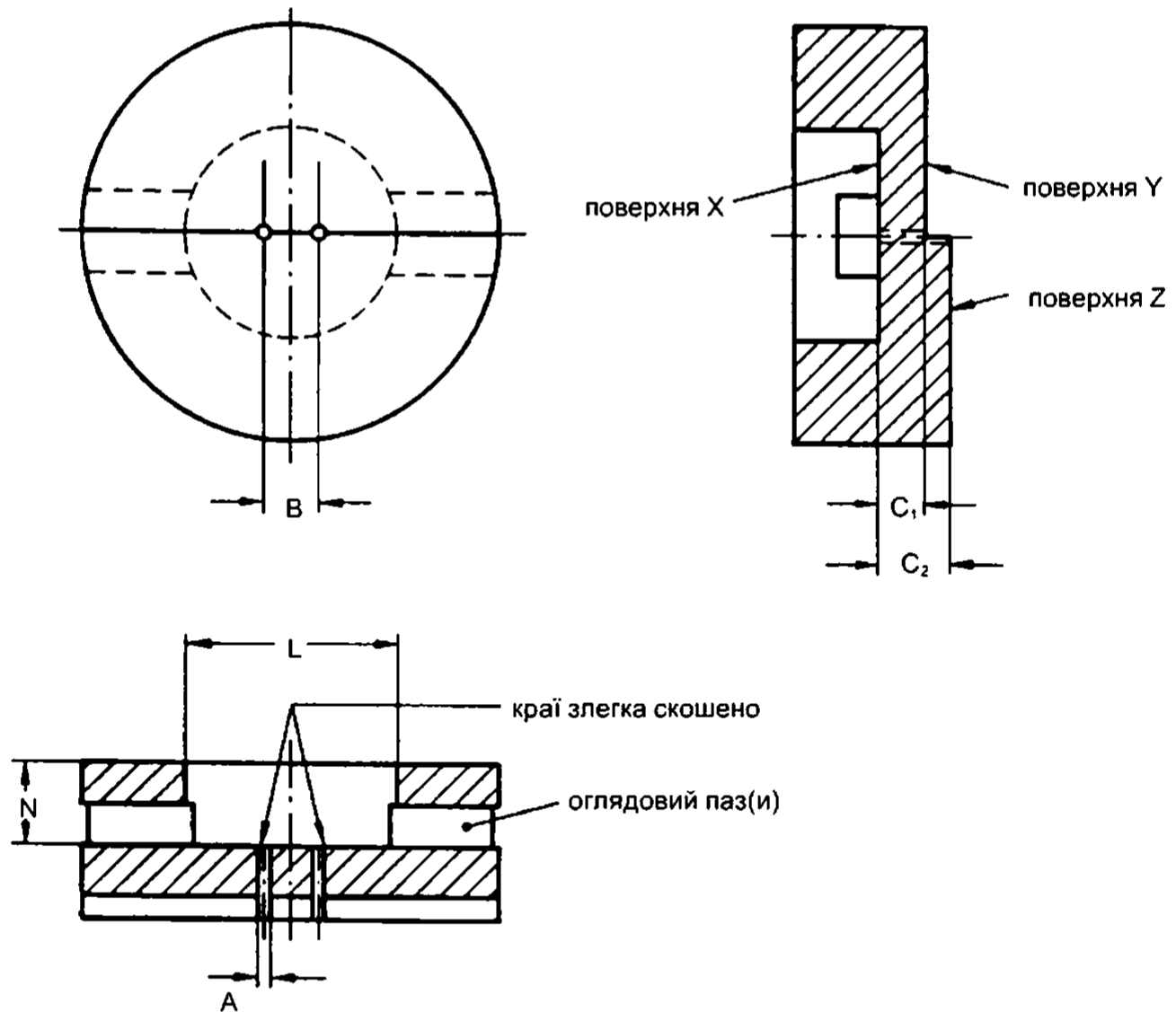
60061-3 IEC 7006-59A-2

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ДВОШТИРКОВИХ ОСНОВ
ЛАМП GZ6,35**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для двоштиркової основи ламп GZ6,35 подано на аркуші 7004-59A.



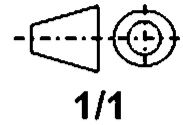
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	1,3	+ 0,01 - 0,0
B	6,35	+ 0,01 - 0,01
C ₁	6,0	+ 0,0 - 0,02
C ₂	8,5	+ 0,02 - 0,0
L	25,0	+ 0,0 - 0,02
N	10,0	+ 0,02 - 0,0

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння двоштиркових основ ламп GZ6,35 щодо розміру C і їх придатності до з'єднання.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Коли основу повністю вставлено у калібр до дотикання з поверхнею X, штирки повинні бути нарівні або виступати за поверхню Y, але не повинні виступати за поверхню Z.

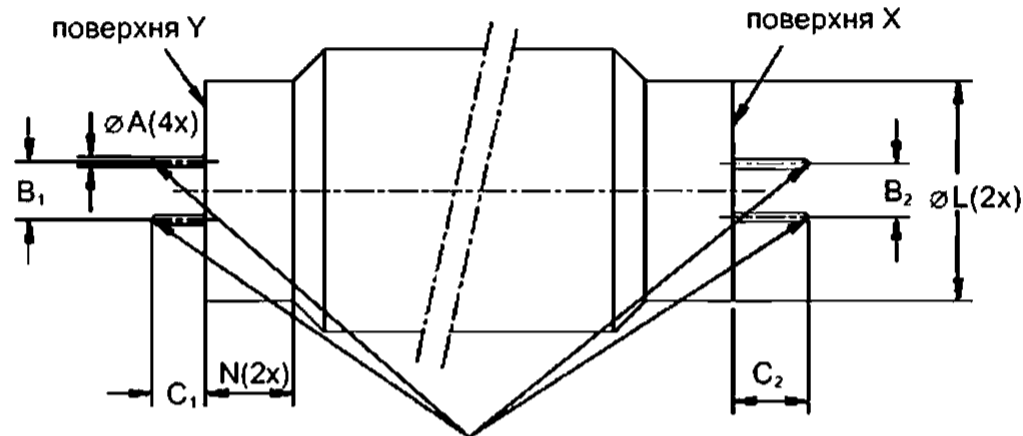
60061-3 IEC 7006-59B-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ З'ЄДНУВАЧА
GZ6,35**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для з'єднувача GZ6,35 подано на аркуші 7005-59А.



штирки з напівсферичними кінцями

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення з'єднувачів GZ6,35 щодо придатності до основи лампи.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кінець калібру з короткими штирками вставляють доти, поки поверхня Y не доторкнеться до прилеглої поверхні з'єднувача.

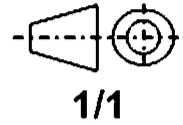
Довгі кінці штирків вставляють доти, поки поверхня X не доторкнеться до прилеглої поверхні з'єднувача або поки штирки не дійдуть до упору. Коли штирки дійдуть до упору, глибина вставляння повинна бути менша ніж 6 мм.

Після цього випробовування перевіряють, чи відповідають контакти з'єднувача вимогам калібру з перевірення мінімального зусилля контакту у з'єднувачах GZ6,35, вказаного на аркуші 7006-59А.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	1,07	+ 0,0 - 0,01
B ₁	6,63	+ 0,0 - 0,02
B ₂	6,07	+ 0,02 - 0,0
C ₁	6,0	+ 0,0 - 0,02
C ₂	8,5	+ 0,0 - 0,02
L	25,0	+ 0,02 - 0,0
N	10,0	+ 0,0 - 0,02

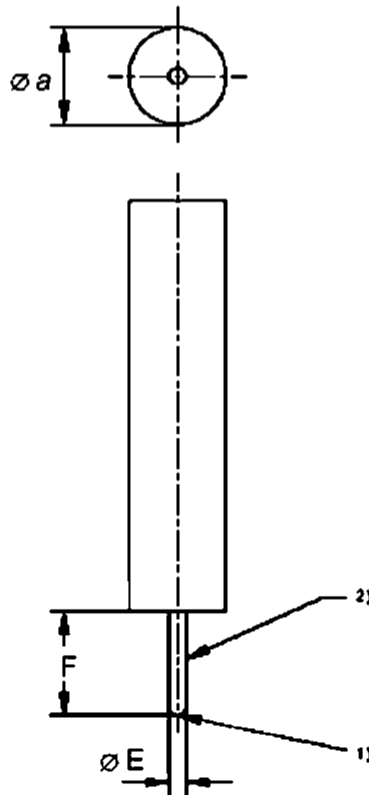
60061-3 IEC 7006-59C-2

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
УТРИМУВАННЯ КОНТАКТІВ У ПАТРОНАХ GY6,35**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для з'єднувача GY6,35 подано на аркуші 7005-59.



Цей калібр застосовують тільки разом з відповідним калібром, вказаним на аркуші 7006-61В.

¹⁾ Штирки з напівсферичними кінцями.

²⁾ Гладка поверхня.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального зусилля утримування штирка мінімальних розмірів окремими контактами патронів GY6,35.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють в один із контактів патрона у вертикальному положенні. Калібр не повинен випадати під дією власної ваги.

Випробовування повторюють з іншим контактом.

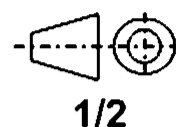
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E	1,19	+ 0,005 - 0
F	7,5	+ 0,2 - 0
a	8	+ 0 - 0,2
Маса, кг	0,05	+ 0 - 0,005

Шорсткість поверхні: Ra = 0,4 мкм на довжині F (див. ISO 4287).

Твердість (після гартування): щонайменше 55 HRC на довжині F (див. ISO 6508-1).

60061-3 IEC 7006-59D-2

ДВОСТОРОННІ КАЛІБРИ ДЛЯ КОМБІНОВАНОЇ ПАРИ ПАТРОНІВ G13 ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для установленної комбінованої пари жорстких патронів G13 подано на аркуші 7005-50.
Примітка. Під час випробовування застосовують калібри III, IV і V.

Масштаб 4:1

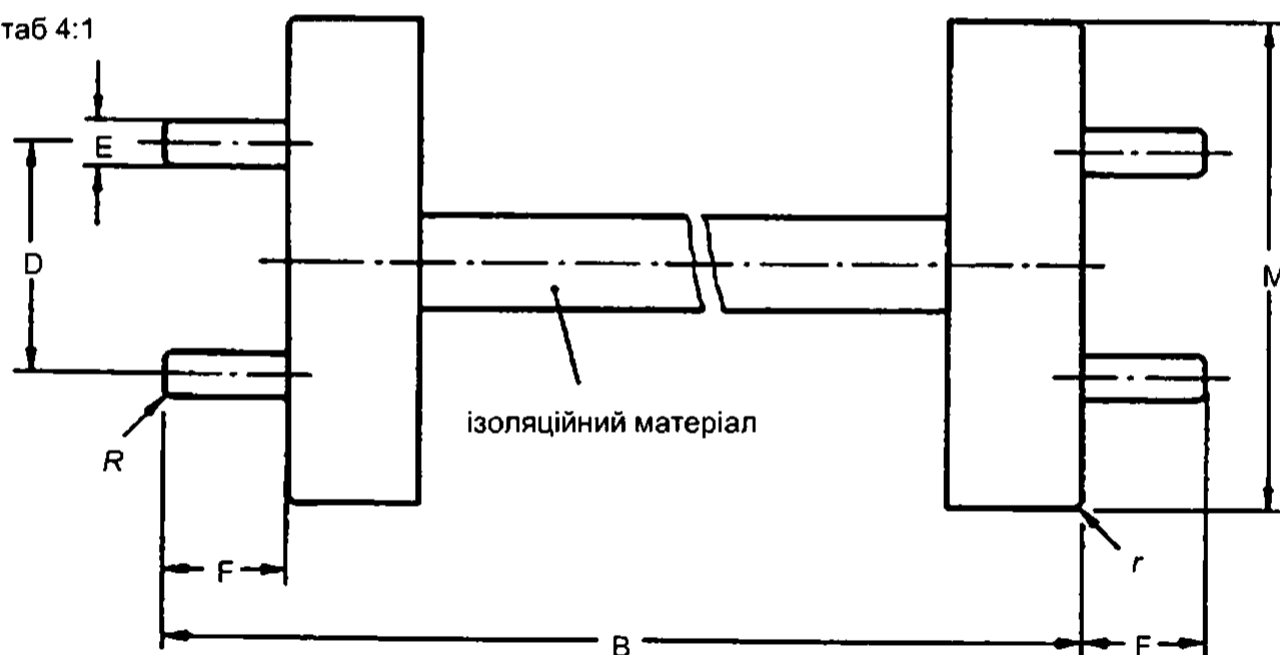
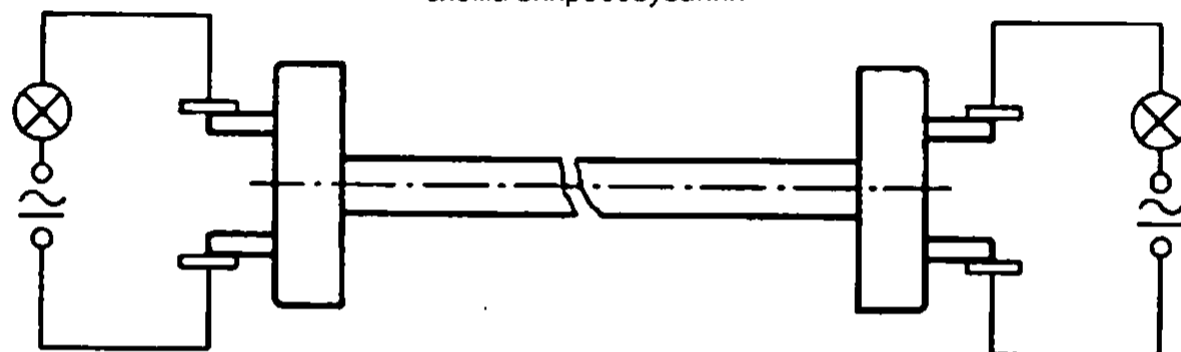


схема випробовування



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення наявності контакту у комбінованій парі гнучких або жорстких патронів G13.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Комбіновану пару патронів G13 вважають відповідною, якщо обидві індикаторні лампи засвітяться у разі почергового вставляння кожного із трьох калібрів і коли змодельовано всі можливі функційні положення лампи. Див. IEC 60400, розділ 10 Конструкція.

Примітка. Випробовування проводять з патронами, встановленими у випробовувальному приладі на максимальній відстані, відповідно до настанов виробника патронів. Випробовувальний прилад описано у IEC 60400: Патрони для трубчастих люмінесцентних ламп і стартерів.

60061-3 IEC 7006-60B-4

**ДВОСТОРОННІ КАЛІБРИ ДЛЯ КОМБІНОВАНОЇ ПАРИ
ПАТРОНІВ G13 ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ
КОНТАКТУ**

2/2

Розміри у міліметрах

Калібр III			Калібр IV			Калібр V		
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
B	442,1 ¹⁾	+ 0,0 - 0,05	B	442,1 ¹⁾	+ 0,0 - 0,05	B	442,1 ¹⁾	+ 0,0 - 0,05
D	12,2	+ 0,0 - 0,01	D	12,70	+ 0,005 - 0,005	D	13,2	+ 0,01 - 0,0
E	2,29	+ 0,0 - 0,01	E	2,29	+ 0,0 - 0,01	E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,6	+ 0,0 - 0,01	F	6,6	+ 0,0 - 0,01	F	6,6	+ 0,0 - 0,01
M	25,8	+ 0,02 - 0,02	M	25,8	+ 0,02 - 0,02	M	25,8	+ 0,02 - 0,02
R	0,40	+ 0,025 - 0,025	R	0,40	+ 0,025 - 0,025	R	0,40	+ 0,025 - 0,025
r	0,5	+ 0,1 - 0,1	r	0,5	+ 0,1 - 0,1	r	0,5	+ 0,1 - 0,1
Маса, кг	0,5	+ 0,05 - 0,05	Маса, кг	0,5	+ 0,05 - 0,05	Маса, кг	0,5	+ 0,05 - 0,05

¹⁾ Це значення дорівнює розміру V_{max} лампи 15 Вт.

(Див. IEC 60081: Трубочасті люмінесцентні лампи загального освітлення).

Коли перевіряють комбіновану пару патронів, установлену в світильнику, значення розміру B повинно дорівнювати розміру V_{max} відповідної лампи, з допустимим відхилом мінус 0,05 мм.

60061-3 IEC 7006-60B-4

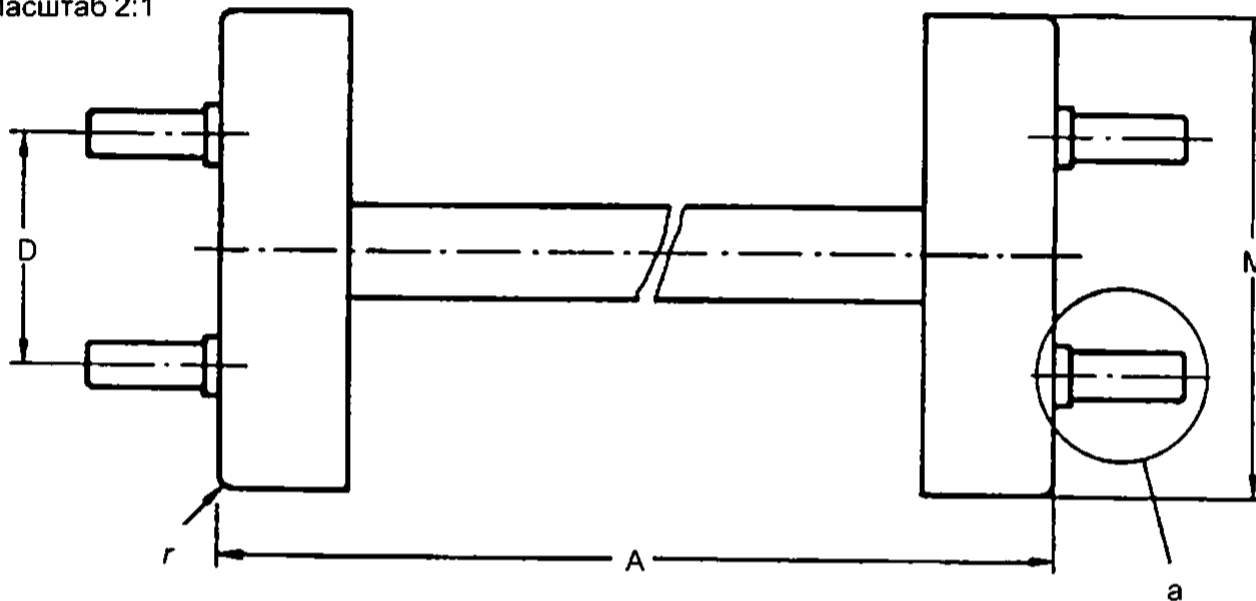
**ДВОСТОРОННІ «ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ
ДЛЯ КОМБІНОВАНОЇ ПАРИ ПАТРОНІВ G13**

1/2

Розміри у міліметрах

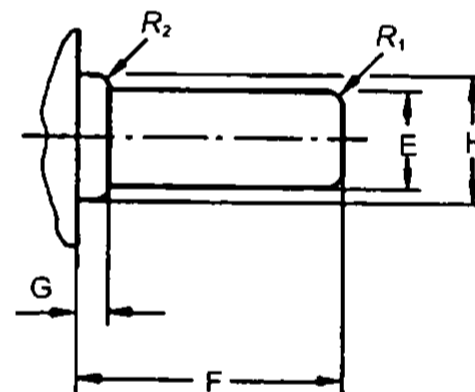
Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для установленної комбінованої пари жорстких патронів G13 подано на аркуші 7005-50.
Примітка. Під час випробовування застосовують калібри I і II.

Масштаб 2:1



виносний елемент а

Масштаб 4:1



КОНСТРУКЦІЯ: Площина, яка проходить через вісь штирків одного кінця, зміщена щодо площини, яка проходить через вісь штирків іншого кінця на кут, за напрямком годинникової стрілки, для калібру I і, проти годинникової стрілки, для калібру II, таким чином, щоб без прикладання надмірного зусилля можна було вставити кожний із калібрів у два паралельних пази шириною 3,05 мм кожний.
(Див. відповідний розділ IEC 60081: Трубчасті люмінесцентні лампи загального освітлення.)

60061-3 IEC 7006-60C-3

**ДВОСТОРОННІ «ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ
ДЛЯ КОМБІНОВАНОЇ ПАРИ ПАТРОНІВ G13**

2/2

Розміри у міліметрах

Калібр I			Калібр II		
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	437,4 ¹⁾	+ 0,05 - 0,0	A	437,4 ¹⁾	+ 0,05 - 0,0
D	12,45	+ 0,0 - 0,01	D	12,95	+ 0,01 - 0,0
E	2,54	+ 0,01 - 0,0	E	2,54	+ 0,01 - 0,0
F	7,1	+ 0,01 - 0,0	F	7,1	+ 0,01 - 0,0
G	0,86	+ 0,01 - 0,0	G	0,86	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0	H	3,3	+ 0,01 - 0,0
M ²⁾	25,8	+ 0,02 - 0,02	M ²⁾	25,8	+ 0,02 - 0,02
R ₁	0,50	+ 0,025 - 0,025	R ₁	0,50	+ 0,025 - 0,025
R ₂	0,38	+ 0,0 - 0,05	R ₂	0,38	+ 0,0 - 0,05
r	0,5	+ 0,1 - 0,1	r	0,5	+ 0,1 - 0,1

¹⁾ Це значення дорівнює розміру A_{max}: лампи 15 Вт.

(Див. IEC 60081: Трубчасті люмінесцентні лампи загального освітлення).

Коли перевіряють комбіновану пару патронів, установлених у світильнику, значення розміру A повинно дорівнювати розміру A_{max} відповідної лампи, з допустимим відхилом +0,05 мм.

²⁾ Патрони, призначені для ламп з номінальним діаметром понад 25 мм, треба додатково перевірити простим вимірювальним пристроєм (наприклад, вилкою) з діаметром, відповідним діаметру корпусу максимального цоколя, показаного, як розмір A на аркуші 7004-51.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння комбінованої пари гнучких або жорстких патронів G13 стосовно входження штирків лампи.

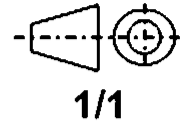
ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний калібр вставляють у комбіновану пару патронів.

Щодо значень прикладених максимальних зусиль див. IEC 60400, 10.5.

Примітка. Випробовування проводять з патронами, встановленими у випробовувальному приладі на мінімальній відстані, відповідно до настанов виробника патронів. Випробовувальний прилад описано в IEC 60400: Патрони для трубчастих люмінесцентних ламп і стартерів.

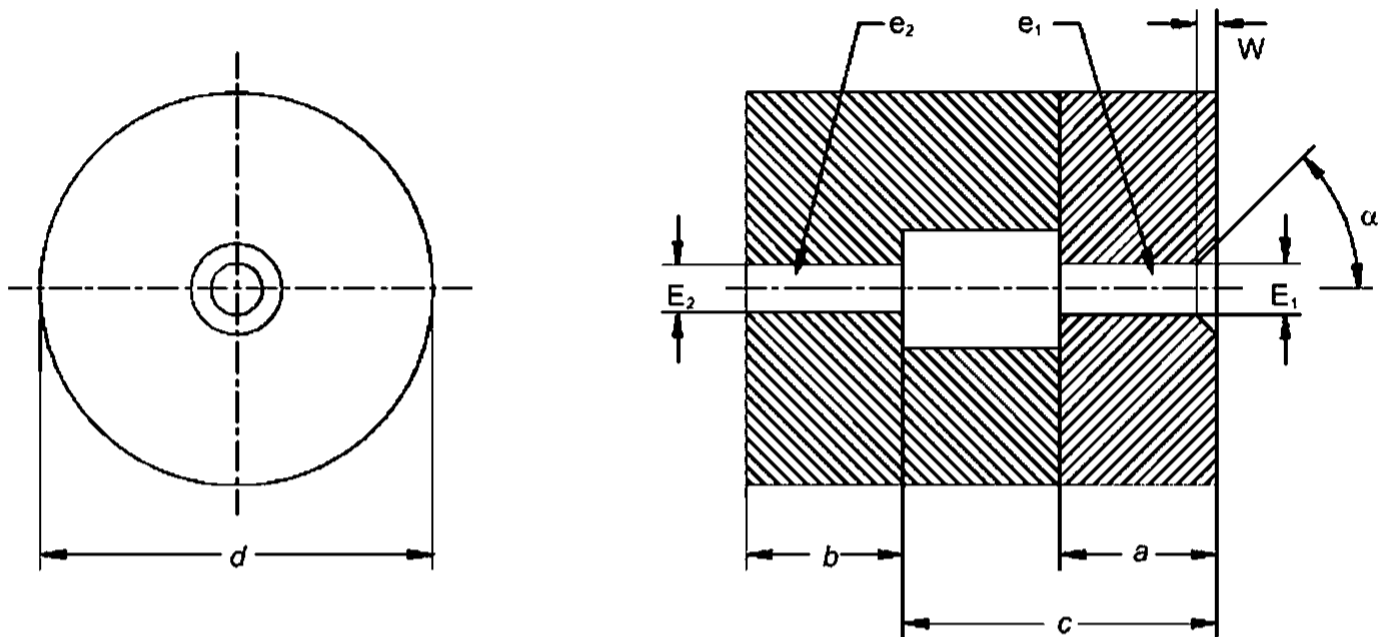
60061-3 IEC 7006-60C-3

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБРИ ДЛЯ ОСНОВ
G6,35, GX6,35, GY6,35 і GZ6,35**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для основ G6,35, GX6,35, GY6,35 і GZ6,35 подано на аркушах 7004-59 і 7004-59А відповідно.



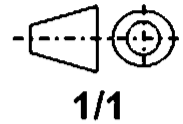
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $E_{\text{макс}}$ і $E_{\text{мін}}$ основ G6,35, GX6,35 і GY6,35 та розмірів $A_{\text{макс}}$ і $A_{\text{мін}}$ основ GZ6,35.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний окремий штирок основи вставляють в отвір e_1 .
Тільки у випадку GX6,35 і GZ6,35 поверхня основи повинна дотикатися до поверхні калібру.
Кожний окремий штирок основи не повинен входити в отвір e_2 .

Позначки	Розмір		Допустимі відхили
	G6,35 GX6,35 GZ6,35	GY6,35	
E_1	1,05	1,3	+ 0,01 - 0,0
E_2	0,95	1,2	+ 0,0 - 0,01
W	0,5	—	+ 0,05 - 0,0
a	4	4	+ 0,5 - 0,5
b	4	4	+ 0,5 - 0,5
c	8,5	8	+ 0,2 - 0,0
d	10	10	+ 0,5 - 0,5
α	Приблизно 45°	—	—

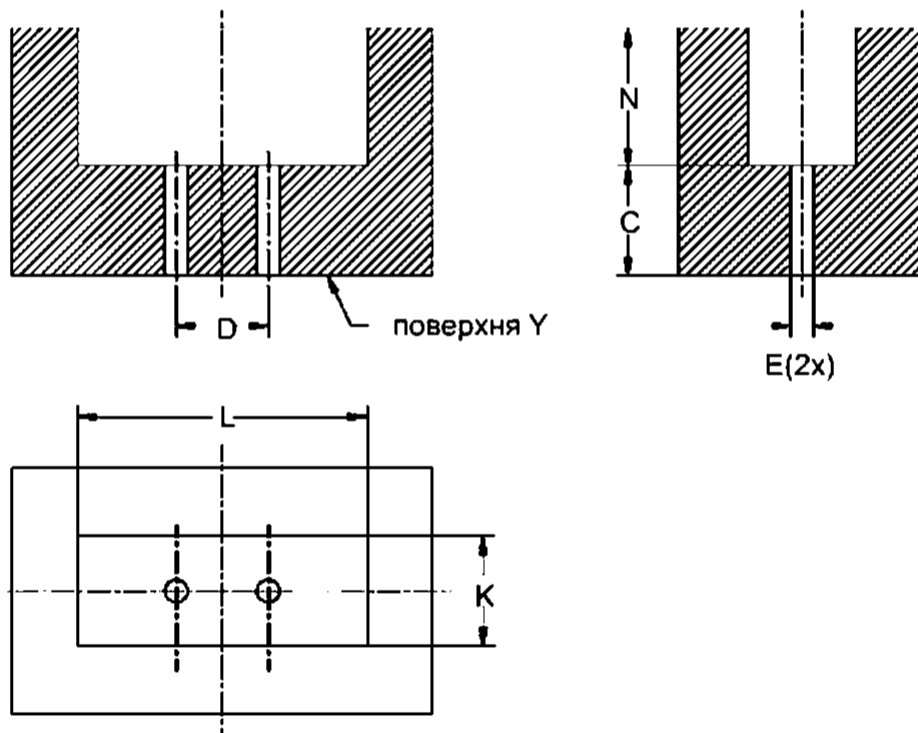
60061-3 IEC 7006-61-5

**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ОСНОВ
G6,35, GX6,35 і GY6,35**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для основ G6,35, GX6,35 і GY6,35 подано на аркуші 7004-59.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення основ G6,35, GX6,35 і GY6,35 щодо придатності до патронів.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

— Основи G6,35 і GY6,35.

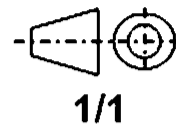
Основу лампи G6,35 або GY6,35 повністю вставляють у відповідний калібр. У цьому разі штирки повинні бути нарівні або виступати за поверхню Y.

Позначки	G6,35-15 GX6,35-15 GY6,35-15	G6,35-20 GX6,35-20 GY6,35-20	G6,35-25 GX6,35-25 GY6,35-25	G6,35-30 GX6,35-30 GY6,35-30	Допустимі відхилення
C (G і GY)	7,5	7,5	7,5	7,5	- 0 - 0,03
C (GX)	7,5	7,5	7,5	7,5	+ 0,03 - 0
D	6,35	6,35	6,35	6,35	+ 0,01 - 0,01
E (G і GX)	1,3	1,3	1,3	1,3	+ 0,01 - 0
E (GY)	1,55	1,55	1,55	1,55	+ 0,01 - 0
K	7,5	7,5	9,0	9,0	+ 0,02 - 0
L	15,0	20,0	25,0	30,0	+ 0,02 - 0
N	9,5	9,5	13	13	+ 0 - 0,03

— Основи GX6,35.
Основу лампи GX6,35 повністю вставляють у відповідний калібр. У цьому разі штирки не повинні виступати за поверхню Y.

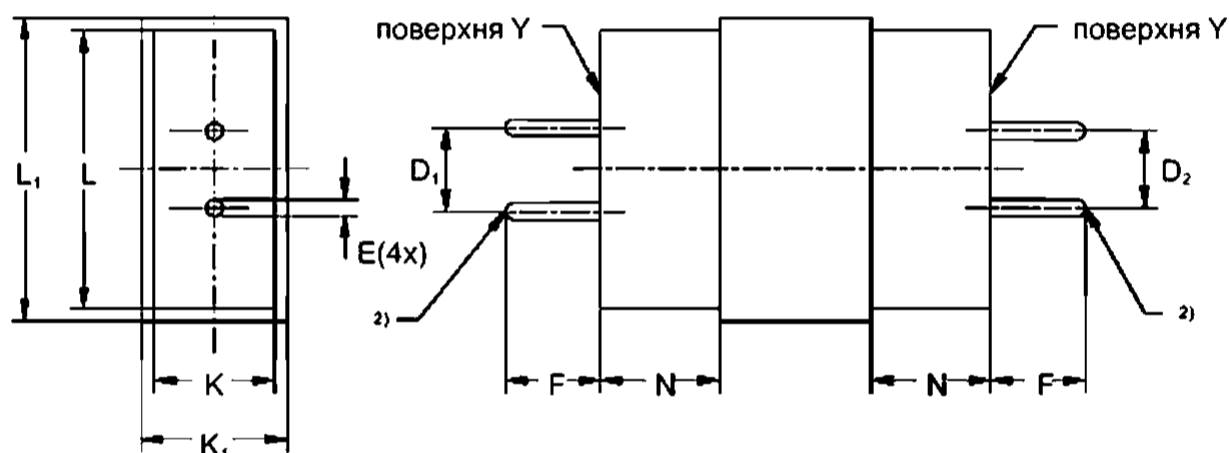
60061-3 IEC 7006-61A-3

**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ПАТРОНІВ
G6,35, GX6,35 і GY6,35**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів G6,35, GX6,35 і GY6,35 подано на аркуші 7005-59.



¹⁾ Розміри K і L передбачають проміжок довкола основи лампи для того, щоб забезпечити належну вентиляцію.

²⁾ Штирки з напівсферичними кінцями.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення патронів G6,35, GX6,35 і GY6,35.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

— Патрони G6,35 і GY6,35.

Кожний кінець відповідного калібру вставляють по черзі в патрон доти, поки штирки не дійдуть до упору.

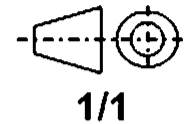
Позначки	G6,35-15 GX6,35-15 GY6,35-15	G6,35-20 GX6,35-20 GY6,35-20	G6,35-25 GX6,35-25 GY6,35-25	G6,35-30 GX6,35-30 GY6,35-30	Допустимі відхили
D ₁	6,62	6,62	6,62	6,62	+ 0 - 0,01
D ₂	6,08	6,08	6,08	6,08	+ 0,01 - 0
E(G і GX)	1,07	1,07	1,07	1,07	+ 0 - 0,01
E(GY)	1,32	1,32	1,32	1,32	+ 0 - 0,01
F(G і GY)	7,5	7,5	7,5	7,5	+ 0,01 - 0
F(GX)	7,5	7,5	7,5	7,5	+ 0 - 0,01
K ¹⁾	9,5	9,5	11,0	11,0	+ 0 - 0,01
K ₁	11,5	11,5	13	13	+ 0,5 - 0,5
L ¹⁾	17,0	22,0	27,0	32,0	+ 0 - 0,01
L ₁	19	24	29	34	+ 0,5 - 0,5
N	9,45	9,45	12,95	12,95	+ 0,02 - 0

У цьому положенні повинен існувати достатній проміжок між кожною із поверхонь X або Y та відповідними поверхнями патрона.

— Патрон GX6,35. Кожний кінець калібру вставляють по черзі в патрон доти, поки кожна із поверхонь X або Y не доторкнеться до відповідної поверхні патрона.

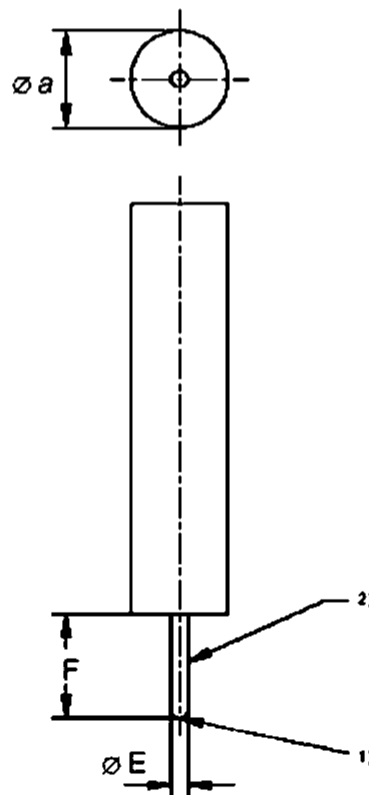
60061-3 IEC 7006-61B-4

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
УТРИМУВАННЯ КОНТАКТІВ У ПАТРОНАХ G6,35 і GX6,35**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів G6,35 і GX6,35 подано на аркуші 7005-59.



Цей калібр застосовують тільки разом з відповідним калібром, вказаним на аркуші 7006-61В.

¹⁾ Штирки з напівсферичними кінцями.

²⁾ Гладка поверхня.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального зусилля утримування штирка мінімальних розмірів окремими контактами патронів G6,35 і GX6,35.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють в один із контактів патрона у вертикальному положенні. Калібр не повинен випадати під дією власної ваги.

Випробовування повторюють з іншим контактом.

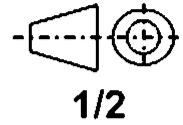
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E	0,94	+ 0,005 - 0
F	7,5	+ 0,2 - 0
a	8	+ 0 - 0,2
Маса, кг	0,05	+ 0 - 0,005

Шорсткість поверхні : Ra = 0,4 мкм на довжині F (див. ISO 4287).

Твердість (після гартування): щонайменше 55 HRC на довжині F (див. ISO 6508-1).

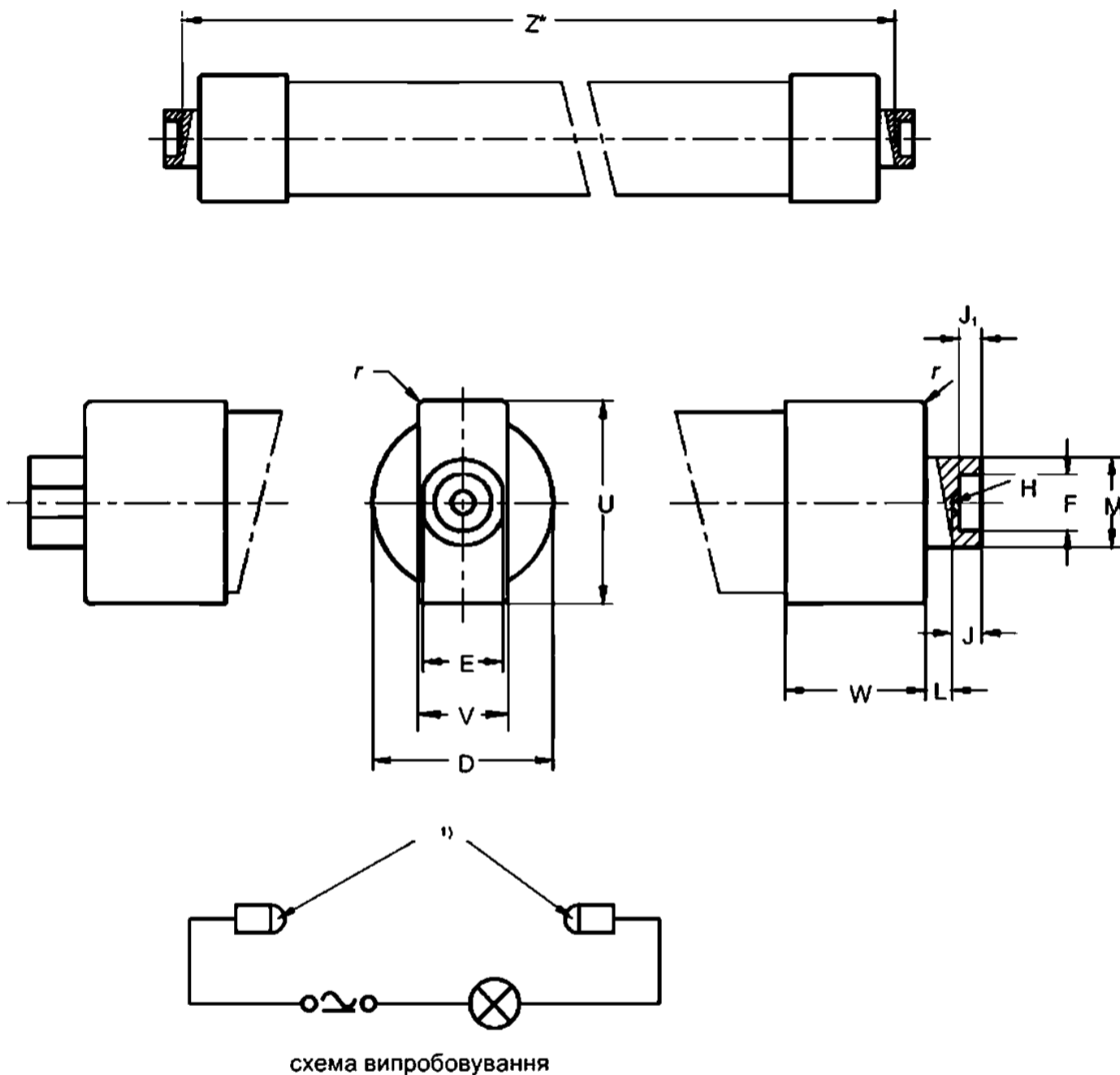
60061-3 IEC 7006-61C-4

«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ КОМБІНОВАНИХ ПАР
ПАТРОНІВ R7s



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для комбінованих пар патронів R7в подано на аркуші 7005-53.



¹⁾ Контакти патрона.

* Розмір Z еквівалентний максимальному значенню «Z лампи», тобто максимальній відстані між заглибинами контактів лампи, як показано для ламп, розглянутих у відповідній публікації ІЕС.

Дозволено конструктивні допустимі відхилення $\begin{matrix} 0 \\ +0,1 \end{matrix}$ мм.

Для підтвердження типу пари патронів дозволено застосовувати калібр, оснований лише на довжині тільки однієї лампи.

60061-3 ІЕС 7006-62-4

**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ КОМБІНОВАНИХ ПАР
ПАТРОНІВ R7s**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	15	+ 0,1 - 0
E	7,6	+ 0 - 0,02
F	4,19	+ 0 - 0,02
H	2,8	+ 0,05 - 0,05
J	2,03	+ 0,03 - 0
J ₁	1,6	+ 0,02 - 0
L	2,9	+ 0 - 0,05
M	8,12	+ 0,02 - 0
U	18,0	+ 0,02 - 0
V	8,28	+ 0,02 - 0
W	12,6	+ 0,05 - 0,05
r	0,5	+ 0,1 - 0,1

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння комбінованих пар патронів R7s, змонтованих відповідно до аркуша 7005-53 стосовно:

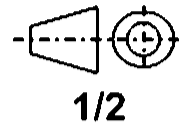
- придатності до встановлювання ламп з максимальними розмірами;
- наявності контакту за найбільш несприятливих умов з лампами максимальної довжини.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Відповідний калібр вставляють у комбіновану пару патронів із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля контакту, вказаного на аркуші комбінованої пари патронів (див. аркуш 7005-53), для вставляння «максимальних» ламп.

У разі повністю вставленого калібру індикаторна лампа повинна засвітитися.

60061-3 IEC 7006-62-4

«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ КОМБІНОВАНИХ ПАР ПАТРОНІВ RX7s



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібрів.
Дані для комбінованих пар патронів RX7s подано на аркуші 7005-53.

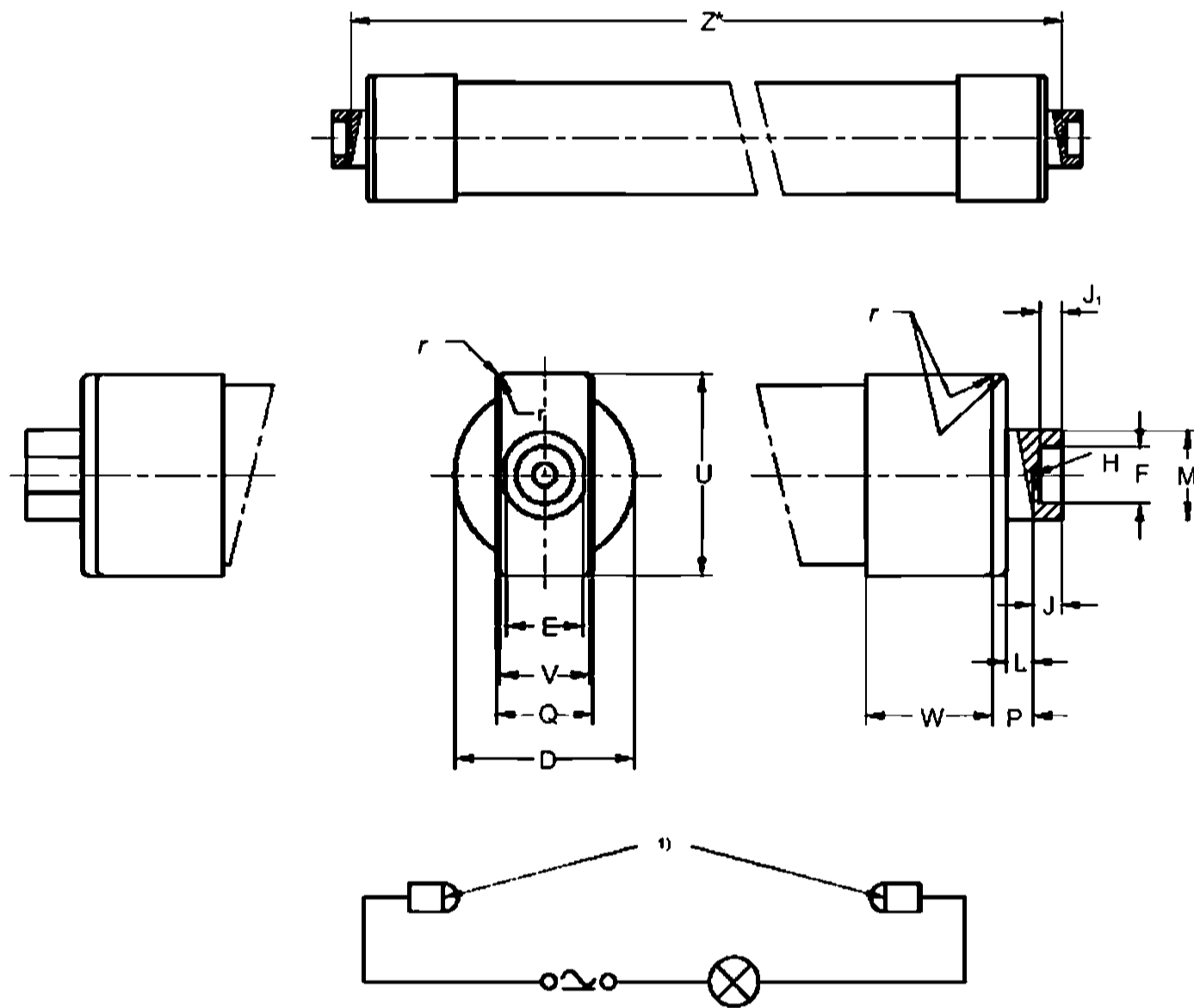


схема випробовування

¹⁾ Контакти патрона.

* Розмір Z еквівалентний максимальному значенню «Z лампи», тобто максимальній відстані між заглибинами контактів лампи, як показано для ламп, розглянутих у відповідній публікації IEC.

Дозволено конструктивні допустимі відхилення $\begin{matrix} 0 \\ +0,1 \end{matrix}$ мм.

Для підтвердження типу пари патронів дозволено застосовувати калібр, оснований лише на довжині тільки однієї лампи.

60061-3 IEC 7006-62A-2

**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ КОМБІНОВАНИХ ПАР
ПАТРОНІВ RX7s**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D*	22	+ 0,1 - 0
E	7,6	+ 0 - 0,02
F	4,19	+ 0 - 0,02
H	2,8	+ 0,05 - 0,05
J	2,03	+ 0,03 - 0
J ₁	1,6	+ 0,02 - 0
L	2,9	+ 0 - 0,05
M	8,12	+ 0,02 - 0
P	4,95	+ 0 - 0,05
Q	9,4	+ 0,02 - 0
U*	22,4	+ 0,02 - 0
V	8,28	+ 0,02 - 0
W	10,55	+ 0,05 - 0,05
r	0,5	+ 0,1 - 0,1

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння комбінованих пар патронів RX7s, змонтованих відповідно до аркуша 7005-53 стосовно:

- придатності до встановлювання ламп з максимальними розмірами;
- наявності контакту за найбільш несприятливих умов у лампах максимальної довжини.

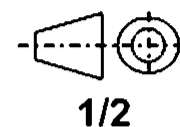
ВИПРОБОВУВАННЯ: Відповідний калібр вставляють у комбіновану пару патронів із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля контакту, вказаного на аркуші комбінованої пари патронів (див. аркуш 7005-53), для вставлення «максимальних» ламп.

У разі повністю вставленого калібру індикаторна лампа повинна засвітитися.

* Максимальна ширина лопатки ламп з цоколями RX7s є 22,4 мм (див. аркуш цоколя 7004-92A). Для деяких ламп це значення може бути збільшено максимально до 32 мм. Якщо ширина лопатки лампи більша за 22,4 мм, то інформацію про це потрібно подати в маркуванні. Наприклад, замість RX7s дають маркування RX7s-24 або RX7s-30 (див. примітку ⁵¹ на аркуші, де вказано дані щодо цоколя). Патрони, призначені для ламп з такою шириною лопатки, перевіряють калібром, в якому значення для розмірів U і D буде відповідно змінено.

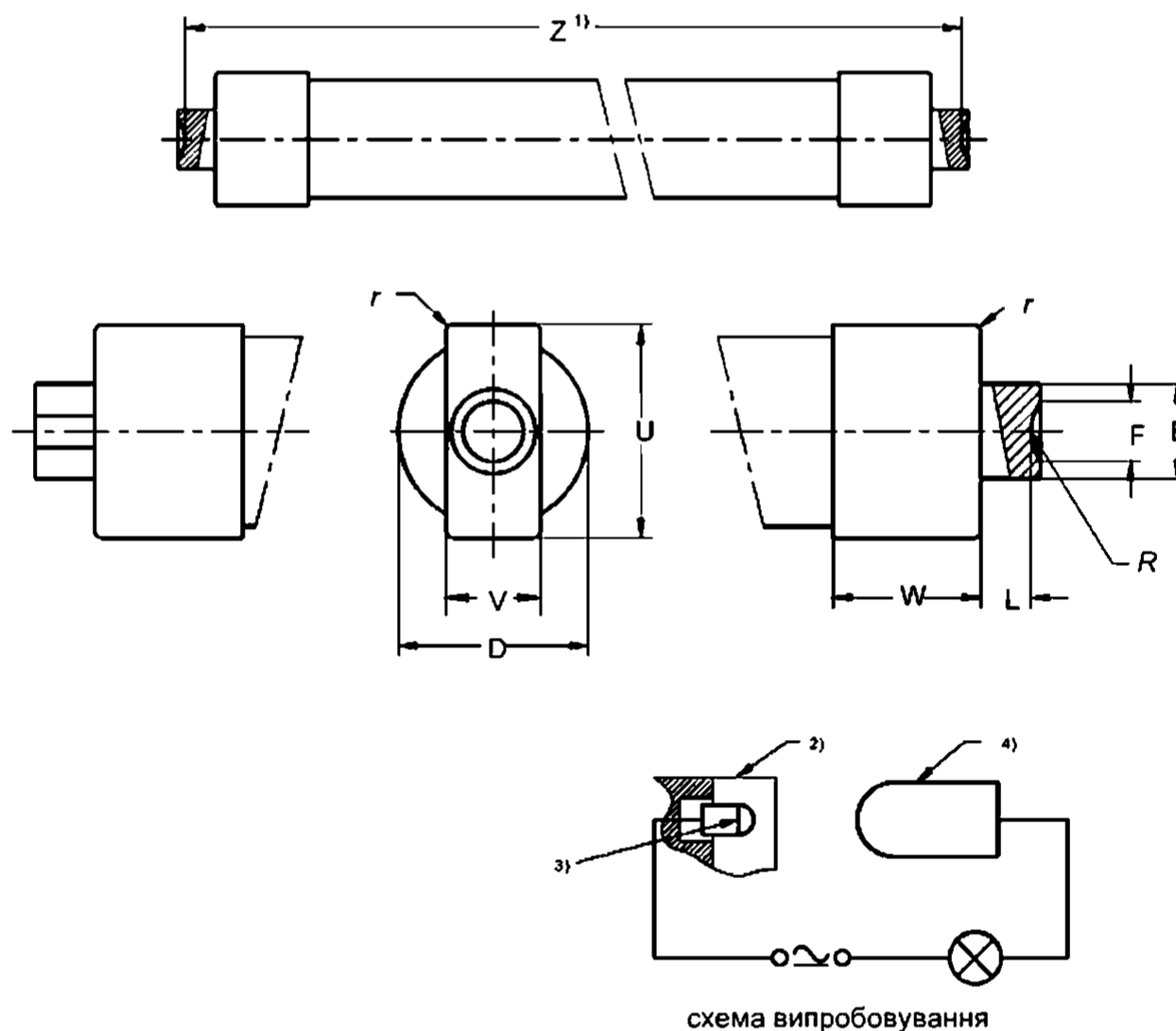
60061-3 IEC 7006-62A-2

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗАХИСТУ ВІД УРАЖЕННЯ
ЕЛЕКТРИЧНИМ СТРУМОМ У КОМБІНОВАНИХ ПАРАХ
ПАТРОНІВ R7s**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібрів.
Дані для комбінованих пар патронів R7s подано на аркуші 7005-53.



Калібри треба виготовляти з ізоляційного матеріалу або покривати цим матеріалом.

¹⁾ Калібри I представляють «лампи максимальної довжини». Для калібрів I розмір Z еквівалентний максимальному значенню «Z лампи», тобто максимальній відстані між заглибинами контактів лампи, як показано для ламп, розглянутих у відповідній публікації IEC.

Калібри II представляють «лампи мінімальної довжини». Для калібрів II розмір Z еквівалентний мінімальному значенню «Z лампи», тобто мінімальній відстані між заглибинами контактів лампи, як показано для ламп, розглянутих у відповідній публікації IEC.

Для підтвердження типу пари патронів дозволено застосовувати калібри I і II, оснований лише на довжині тільки однієї лампи.

²⁾ Патрон.

³⁾ Контакт.

⁴⁾ Випробувальний щуп має напівсферичний кінець з радіусом $(5,2 \pm 0,005)$ мм.

60061-3 IEC 7006-62B-1

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗАХИСТУ ВІД УРАЖЕННЯ
ЕЛЕКТРИЧНИМ СТРУМОМ У КОМБІНОВАНИХ ПАРАХ
ПАТРОНІВ R7s**

2/2

Розміри у міліметрах

Калібр I			Калібр II		
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	15	+ 0,1 - 0,1	D	10	+ 0,1 - 0,1
E	7,5	+ 0 - 0,1	E	7,5	+ 0 - 0,1
F	4,2	+ 0,1 - 0	F	4,2	+ 0,1 - 0
L	2,9	+ 0 - 0,1	L	2,9	+ 0 - 0,1
R	2,3	+ 0,1 - 0,1	R	2,3	+ 0,1 - 0,1
U	15	+ 0,1 - 0	U	15	+ 0,1 - 0
V	7,5	+ 0,1 - 0	V	7,5	+ 0,1 - 0
W	12,6	+ 0,1 - 0,1	W	12,6	+ 0,1 - 0,1
Z	1)		Z	1)	
r	0,5	+ 0,1 - 0,1	r	0,5	+ 0,1 - 0,1

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння комбінованих пар патронів R7s, змонтованих відповідно до аркуша 7005-53, щодо захисту від ураження електричним струмом до і після вставляння ламп.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Один патрон комбінованої пари з'єднують, як показано на схемі випробовування. У разі вставляння випробовувального щупа у вхідний отвір* порожнини патрона** індикаторна лампа не повинна засвітитися.

Це випробовування повторюють з іншим патроном з пари.

У разі вставленого відповідного калібру I (довжиною Z) індикаторна лампа не повинна світитися протягом випробовування з випробовувальним напівсферичним щупом* довкола кожного із патронів**.

Це випробовування повторюють зі вставленим відповідно калібром II.

* Вхідний отвір.

Простір патрона, через який цоколь лампи повинен проходити під час вставляння і витягання лампи.

Цей простір визначають у двох площинах:

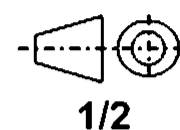
- вертикальна площина, перпендикулярна до осі лампи, проходить через заглибини контактів лампи, коли лампу вставлено;
- горизонтальна площина проходить через вісь лампи.

** Для закритих патронів усі інші зони випробовують стандартним випробовувальним щупом згідно з ІЕС.

Для відкритих патронів усі інші зони випробовують стандартним випробовувальним щупом згідно з ІЕС після вмонтовування у світильник.

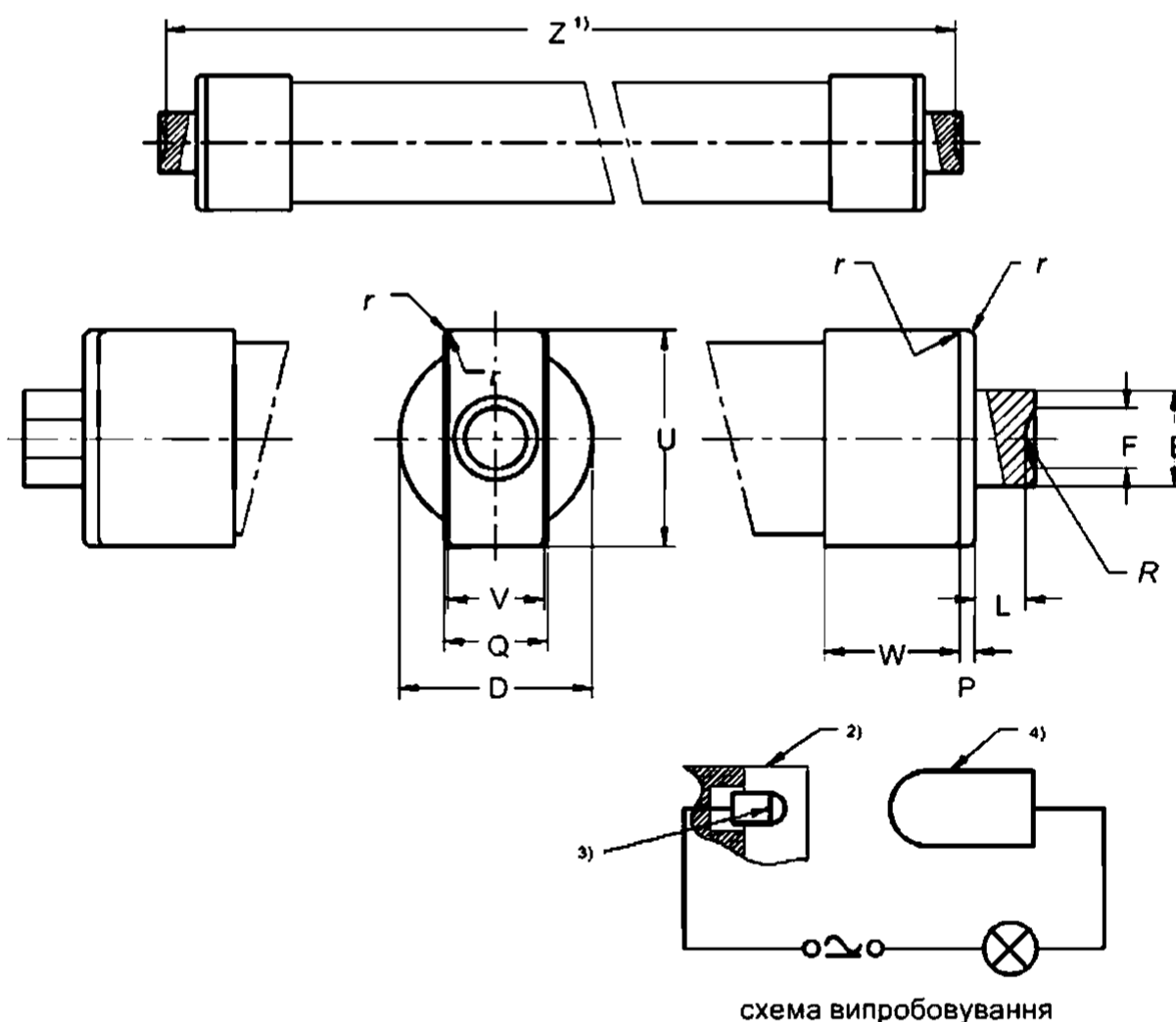
60061-3 IEC 7006-62B-1

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗАХИСТУ ВІД УРАЖЕННЯ
ЕЛЕКТРИЧНИМ СТРУМОМ У КОМБІНОВАНИХ ПАРАХ
ПАТРОНІВ RX7s**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібрів.
Дані для комбінованих пар патронів RX7s подано на аркуші 7005-53.



Калібри треба виготовляти з ізоляційного матеріалу або покривати цим матеріалом.

¹⁾ Калібри I представляють «лампи максимальної довжини». Для калібрів I розмір Z еквівалентний максимальному значенню «Z лампи», тобто максимальній відстані між заглибинами контактів лампи, як показано для ламп, розглянутих у відповідній публікації IEC.

Калібри II представляють «лампи мінімальної довжини». Для калібрів II розмір Z еквівалентний мінімальному значенню «Z лампи», тобто мінімальній відстані між заглибинами контактів лампи, як показано для ламп, розглянутих у відповідній публікації IEC.

Для підтвердження типу пари патронів дозволено застосовувати калібри I і II, оснований лише на довжині тільки однієї лампи.

²⁾ Патрон.

³⁾ Контакт.

⁴⁾ Випробовувальний щуп має напівсферичний кінець радіусом $(5,2 \pm 0,005)$ мм.

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗАХИСТУ ВІД УРАЖЕННЯ
ЕЛЕКТРИЧНИМ СТРУМОМ У КОМБІНОВАНИХ ПАРАХ
ПАТРОНІВ RX7s**

2/2

Розміри у міліметрах

Калібр I			Калібр II		
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	22	+ 0,1 - 0,1	D	15	+ 0,1 - 0,1
E	7,5	+ 0 - 0,1	E	7,5	+ 0 - 0,1
F	4,2	+ 0,1 - 0	F	4,2	+ 0,1 - 0
L	4,95	+ 0 - 0,1	L	4,95	+ 0 - 0,1
P	2,05	+ 0,1 - 0	P	2,05	+ 0,1 - 0
Q	9,4	+ 0,1 - 0,1	Q	9,4	+ 0,1 - 0,1
R	2,3	+ 0,1 - 0,1	R	2,3	+ 0,1 - 0,1
U	18	+ 0,1 - 0	U	18	+ 0,1 - 0
V	8,3	+ 0,1 - 0,1	V	8,3	+ 0,1 - 0,1
W	10,55	+ 0,1 - 0,1	W	10,55	+ 0,1 - 0,1
Z	")		Z	")	
r	0,5	+ 0,1 - 0,1	r	0,5	+ 0,1 - 0,1

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння комбінованих пар патронів RX7s, змонтованих відповідно до аркуша 7005-53, щодо захисту від ураження електричним струмом до і після вставлення ламп.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Один патрон комбінованої пари з'єднують, як показано на схемі випробовування. У разі вставлення випробовувального щупа у вхідний отвір* порожнини патрона** індикаторна лампа не повинна засвітитися.

Це випробовування повторюють з іншим патроном з пари.

У разі вставленого відповідного калібру I (довжиною Z) індикаторна лампа не повинна світитися протягом випробовування з випробовувальним напівсферичним щупом* довкола кожного із патронів**.

Це випробовування повторюють зі вставленим відповідно калібром II.

* Вхідний отвір.

Простір патрона, через який цоколь лампи повинен проходити під час вставлення і витягання лампи.

Цей простір визначають у двох площинах:

- вертикальна площина, перпендикулярна до осі лампи, проходить через заглибини контактів лампи, коли лампу вставлено;
- горизонтальна площина проходить через вісь лампи.

** Для закритих патронів усі інші зони випробовують стандартним випробовувальним щупом згідно з ІЕС.

Для відкритих патронів усі інші зони випробовують стандартним випробовувальним щупом згідно з ІЕС після вмонтовування у світильник.

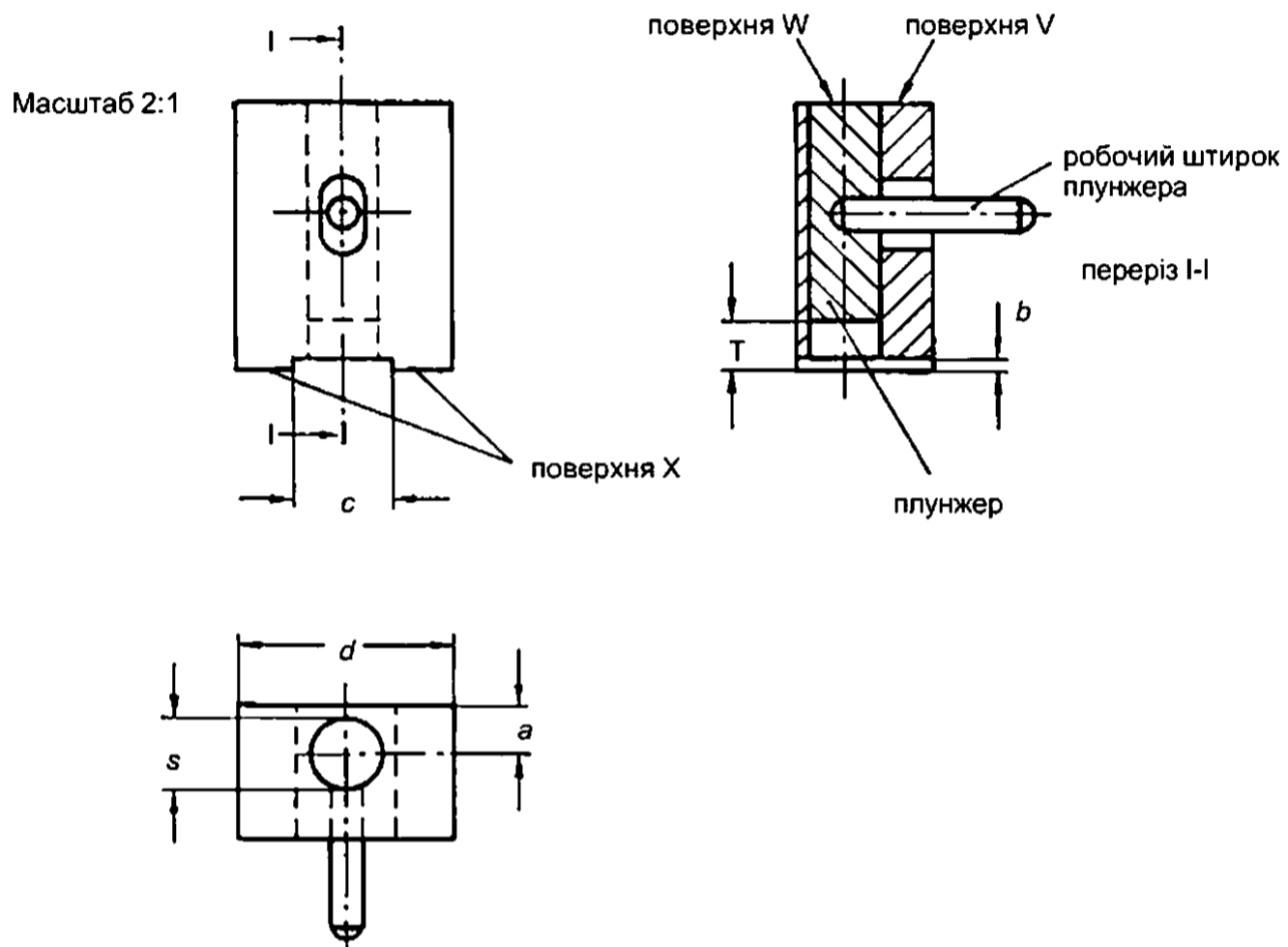
60061-3 IEC 7006-62C-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ВИСОТИ ШТИРКІВ
(РОЗМІР T_{\min}) ЦОКОЛІВ P14,5s НА ГОТОВИХ
ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя P14,5s подано на аркуші 7004-46.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розміру T_{\min} цоколів P14,5s на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр поміщають на кожний з двох штирків по черзі так, щоб поверхня X калібру дотикалась до поверхні фланця цоколя. Плунжер калібру втискають наскільки можливо. У цьому положенні поверхня W не має бути нижче поверхні V.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
T	2,8	+ 0,0 - 0,02
a	2,5	+ 0,1 - 0,1
b	0,7	+ 0,05 - 0,0
c	5,5	+ 0,2 - 0,2
d	12	+ 0,2 - 0,0
s	4	+ 0,1 - 0,1

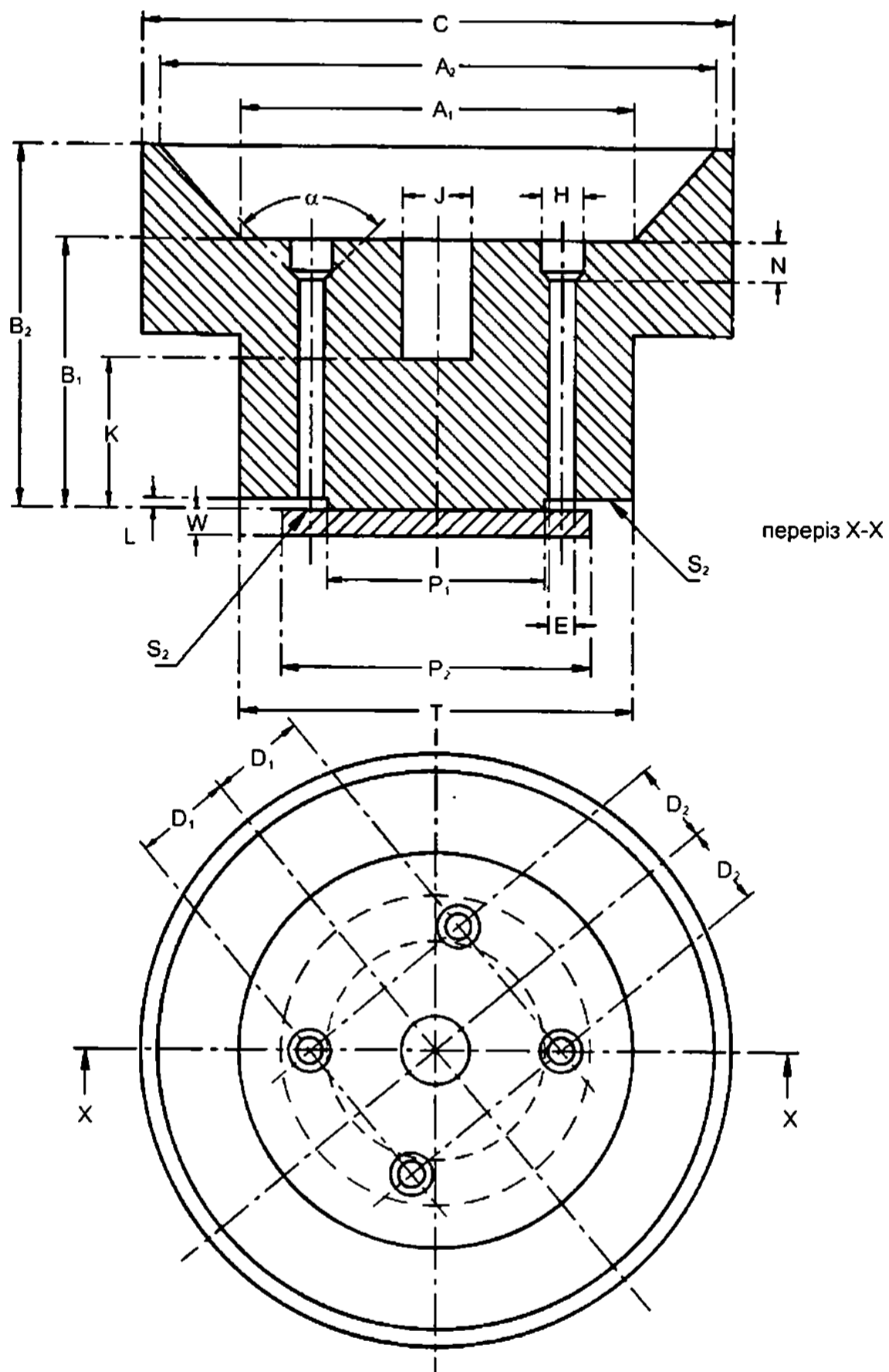
60061-3 IEC 7006-64-1

«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЧОТИРИШТИРКОВОГО
ЦОКОЛЯ І ОСНОВИ ЛАМП GX38q

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



60061-3 IEC 7006-65-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЧОТИРИШТИРКОВОГО
ЦОКОЛЯ І ОСНОВИ ЛАМП GX38q**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ₁	60,0	+ 0,05 - 0,0	J	10,5	+ 0,02 - 0,0
A ₂	85,0	+ 0,05 - 0,0	K	23,0	+ 0,0 - 0,02
B ₁	41,0	+ 0,02 - 0,0	L	1,6	+ 0,02 - 0,0
B ₂	55,0	+ 0,02 - 0,0	N	6,0	+ 0,02 - 0,0
C	Приблизно 90		P ₁	33	+ 0,1 - 0,1
D ₁	14,75	+ 0,01 - 0,01	P ₂	47	+ 0,1 - 0,1
D ₂	12,25	+ 0,01 - 0,01	T	Приблизно 60	
E	4,0	+ 0,02 - 0,0	W	4	+ 0,1 - 0,1
H	6,5	+ 0,02 - 0,0	α	Мінімально 90°	

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння цоколя GX38q і основи ламп, вказаних на аркуші 7004-65 в частині розмірів A₁, A₂, D₁, D₂, F, H, J і K.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь або основа ламп повинні входити в калібр наскільки це можливо. У цьому положенні принаймні один зі штирків повинен дотикатися до поверхні B₁, а кінці інших штирків повинні бути нарівні з поверхнею S₂ або виступати над нею.

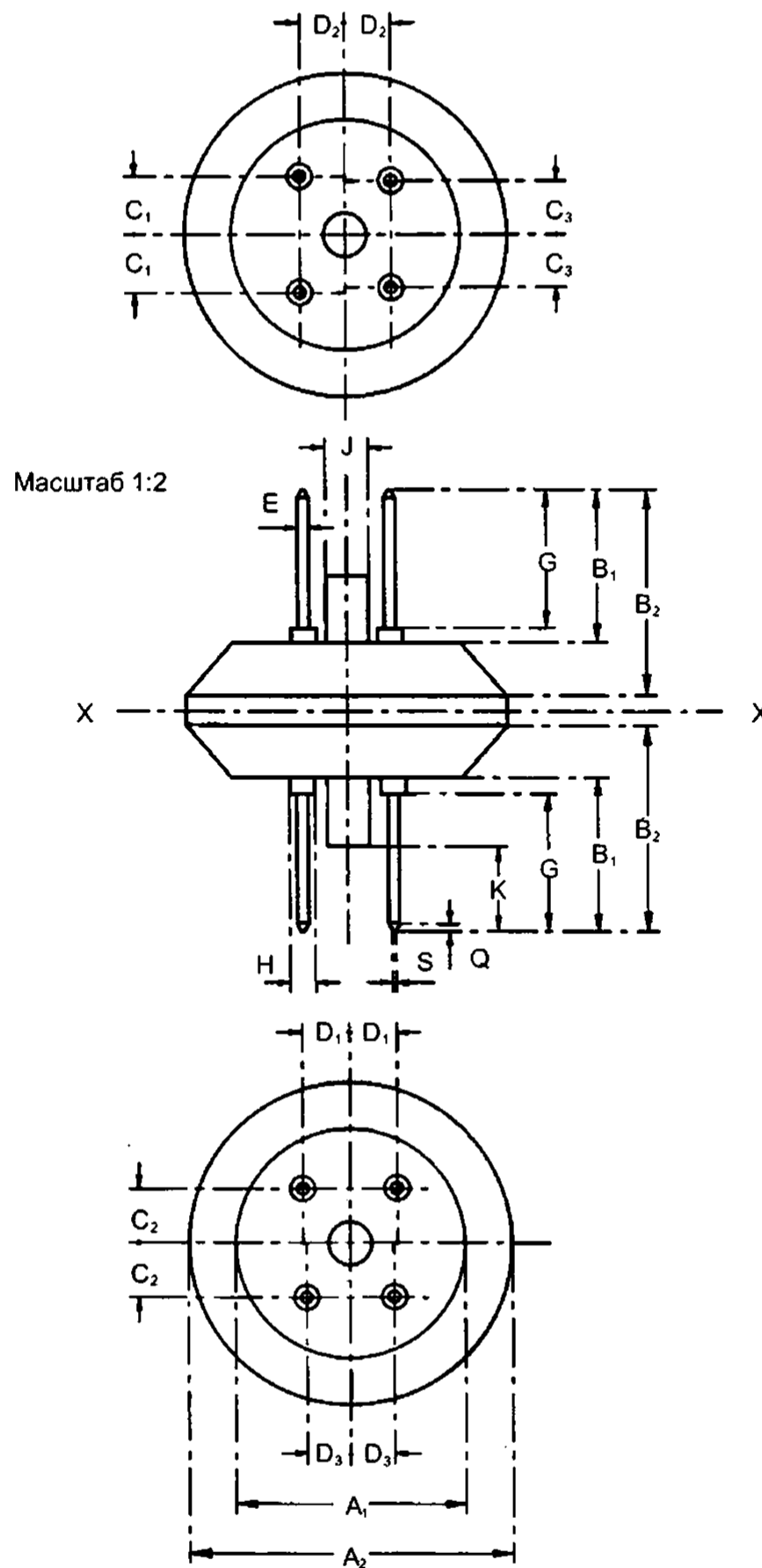
60061-3 IEC 7006-65-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
GX38q**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



60061-3 IEC 7006-65A-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
GX38q**

2/2

Розміри у міліметрах

Калібр можна виконати з двох половин, поділених в площині Х-Х.
Кожна половина повинна відповідати всім вимогам.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ₁	61,0	+ 0,0 - 0,05	D ₃	11,72	+ 0,01 - 0,01
A ₂	86,0	+ 0,0 - 0,05	E	3,06	+ 0,0 - 0,01
B ₁	41,0	+ 0,0 - 0,02	G	37,0	+ 0,0 - 0,02
B ₂	55,0	+ 0,0 - 0,02	H	6,6	+ 0,0 - 0,02
C ₁	15,28	+ 0,01 - 0,01	J	11,6	+ 0,0 - 0,02
C ₂	14,75	+ 0,01 - 0,01	K	22,9	+ 0,02 - 0,0
C ₃	14,22	+ 0,01 - 0,01	Q	Приблизно 2	
D ₁	12,78	+ 0,01 - 0,01	S	Приблизно 1	
D ₂	12,25	+ 0,01 - 0,01	Маса	1000 г	+ 1 % - 1 %

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів GX38q відповідно до аркуша 7005-65 щодо механічної придатності цоколів або основ, які мають гранично допустимі розміри.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Випробовування проводять на патронах з під'єднаними провідниками і зазделегідь відкритим утримувальним(ми) пристроєм(-ями).

Кожний кінець калібру вставляють вільно в патрон. Калібр під дією власної ваги повинен дійти до кінця. Це випробовування повторюють після того, як калібр обернуть на 180° і так само чинять з іншим кінцем калібру.

У кожному з чотирьох положень, коли калібр повністю вставлено, має бути можливим замкнути утримувальний(-і) пристрій(-ої).

У всіх цих положеннях має бути проміжок між корпусом калібру, який має штирки, і поверхнею патрона.

Примітка. Перед вставленням на кожне зазначене положення, кінчики штирків калібру можна застосовувати для досягнення попереднього центрування контактів патрона.

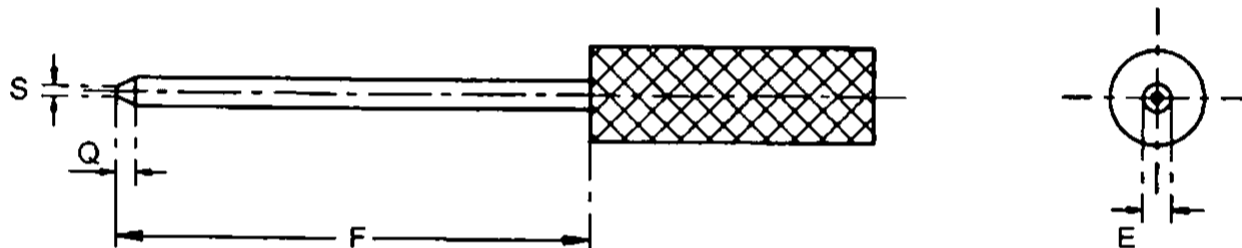
60061-3 IEC 7006-65A-1

**МЕТОД КАЛІБРУВАННЯ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗУСИЛЛЯ
ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ GX38q**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Поверхня штирка повинна бути без подряпин і відшліфована, а також повинна бути паралельна до центральної лінії у межах $\pm 0,005$ мм.

Шорсткість поверхні повинна бути 0,2 мкм.

Примітка. Метод калібрування передбачає застосування чотирьох окремих випробувальних штирків (калібри).

Тільки один із цих штирків застосовують для випробовування, в той час решту три застосовують для продовження випробовування інших контактів патрона щодо штирків цоколя або основи з максимальним діаметром.

Позначки	Випробувальний калібр 1 ^x		Допоміжні штирки 3 ^x	
	Розмір	Допустимі відхили	Розмір	Допустимі відхили
E	2,94	+ 0,01 - 0,0	3,06	+ 0,0 - 0,01
F	Мінімально 50		Мінімально 50	
Q	Номінально 2		Номінально 2	
S	Номінально 1		Номінально 1	

60061-3 IEC 7006-65B-1

	МЕТОД КАЛІБРУВАННЯ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗУСИЛЛЯ ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ GX38q	2/2
--	--	------------

ПРИЗНАЧЕНІГТЬ: Для перевіряння мінімального зусилля витягання з окремих контактів, у разі за-
тиснутого положення патронів GX38q, згідно з аркушем 7005-65.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Випробовувальний калібр і три допоміжні штирки вставляють у контакти пат-
рона доти, поки вони не доторкнуться до базової поверхні. Утримувальний пристрій тоді приводять
в дію і прикладають до випробовувального калібра осьове зусилля 40 Н. Під час цього зусилля калібр
не повинен витягатися. Тоді випробовування повторюють з випробовувальним калібром в інших
контактах доти, поки всі чотири контакти не буде перевірено.

60061-3 IEC 7006-65B-1

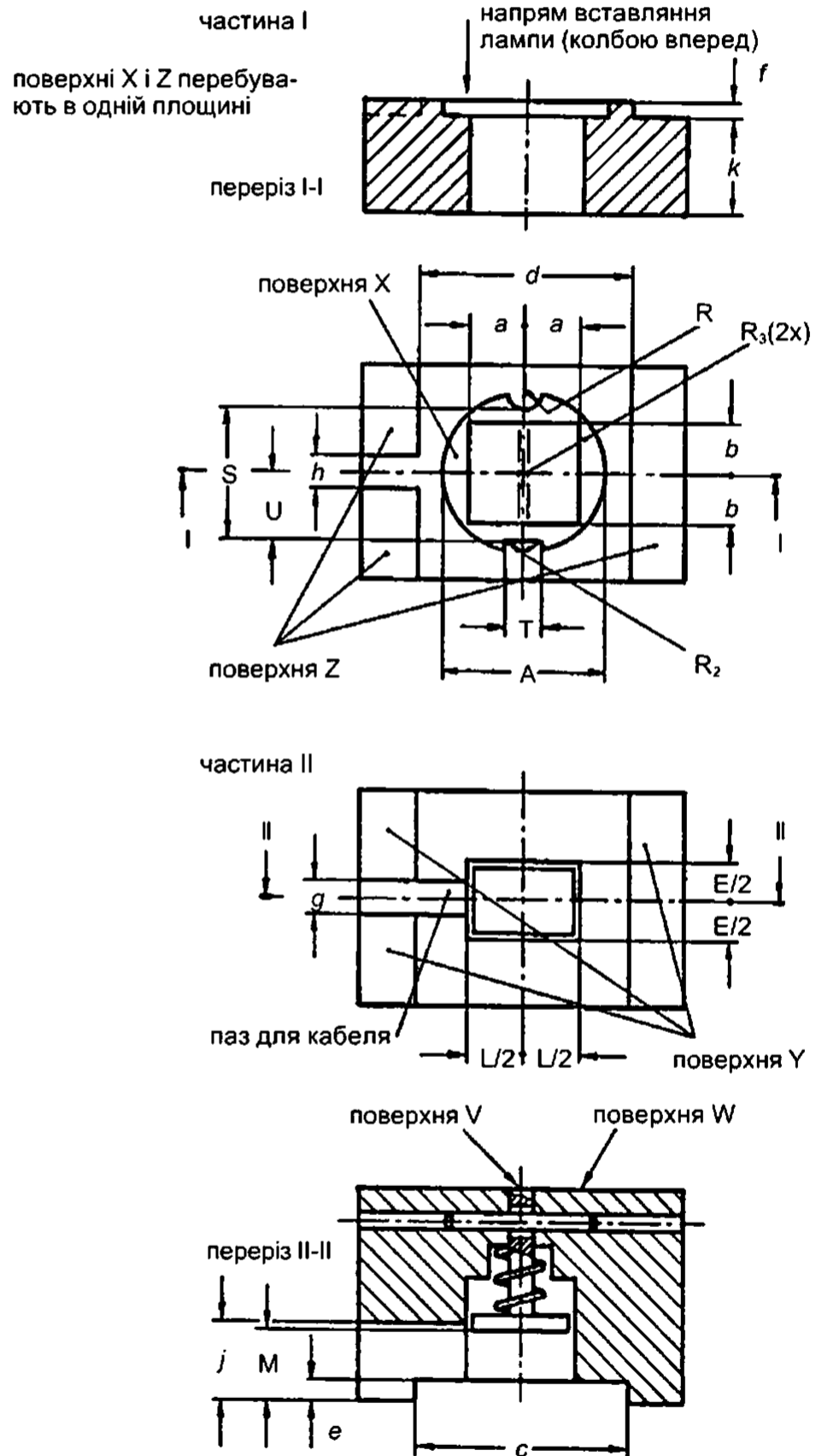
КОМБІНОВАНИЙ «ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
PK22s НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя PK22s подано на аркуші 7004-47.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	23,25	+0,01 -0,0
E	11	+0,01 -0,0
L	16	+0,01 -0,0
M	10,0	+0,01 -0,0
R	2,5	+0,0 -0,01
R ₂	0,5	+0,1 -0,0
R ₃	11,175	+0,005 -0,00
S	18,3	+0,01 -0,0
T	5,0	+0,0 -0,01
U	9,6	+0,01 -0,0
a	8	+0,01 -0,0
b	7	+0,01 -0,0
c	30,05	+0,0 -0,02
d	30	+0,0 -0,02
e	3	+0,1 -0,0
f	2	+0,1 -0,0
g	4,75	+0,01 -0,0
h	4,7	+0,0 -0,01
j	11	+0,5 -0,0
k	14	+0,0 -0,1



60061-3 IEC 7006-66-2

**КОМБІНОВАНИЙ «ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
PK22s НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння взаємозамінності ламп з цоколями PK22s щодо розмірів A, a, b, E, k, L, M, R, R₂, S, T, U і W.

Примітка. Значення для розміру A враховує допуски на розмір W, наведені в аркуші на цоколь.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Лампу вставляють у частину I калібру до дотикання базової площини центрального фланця цоколя з поверхнею X калібру.

Потім на неї поміщають частину II до дотикання поверхонь Y з поверхнями Z частини I.

У цьому положенні поверхня V (плунжера) не повинна виступати за поверхню W.

60061-3 IEC 7006-66-2

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
PK22s**

1/1

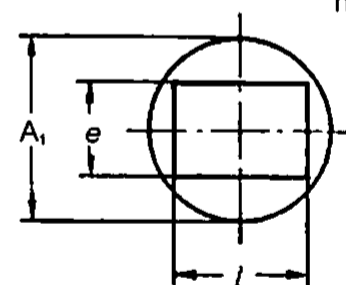
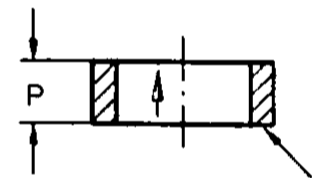
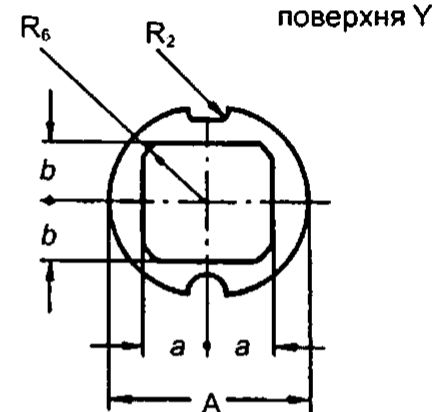
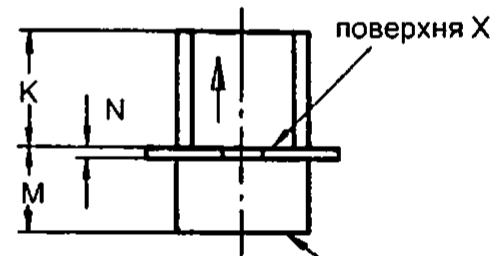
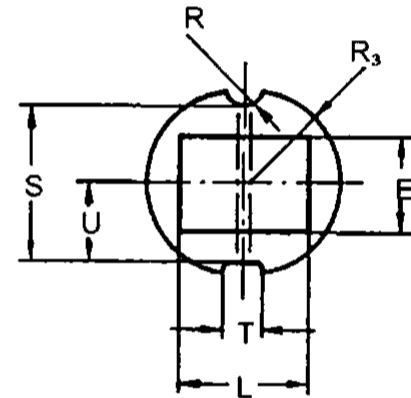
Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів PK22s подано на аркуші 7005-47.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розміру $P_{\text{мін}}$ патронів PK22s і придатності щодо «максимального» цоколя на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон (в напрямі стрілки) доти, поки поверхня X калібру не доторкнеться до трьох опорних виступів патрона.

Фланець встановлюють на калібр, поки він не досягне торця. У цьому положенні поверхня Y калібру не повинна виступати за поверхню Z фланця.



фланець

поверхня Z

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	23,26	+ 0,01 - 0,0
A ₁	22,15	+ 0,05 - 0,05
E	11,01	+ 0,02 - 0,0
K	14,0	+ 0,0 - 0,02
L	16,01	+ 0,01 - 0,0
M	10,01	+ 0,01 - 0,0
N	1,1	+ 0,02 - 0,0
P	7,5	+ 0,02 - 0,0
R	2,49	+ 0,0 - 0,01
R ₂	0,6	+ 0,02 - 0,0
R ₃	11,18	+ 0,02 - 0,0
R ₆	9,5	+ 0,0 - 0,02
S	18,31	+ 0,02 - 0,0
T	4,99	+ 0,0 - 0,01
U	9,6	+ 0,01 - 0,01
a	8,01	+ 0,01 - 0,0
b	7,01	+ 0,01 - 0,0
e	11,3	+ 0,2 - 0,0
l	16,3	+ 0,2 - 0,0

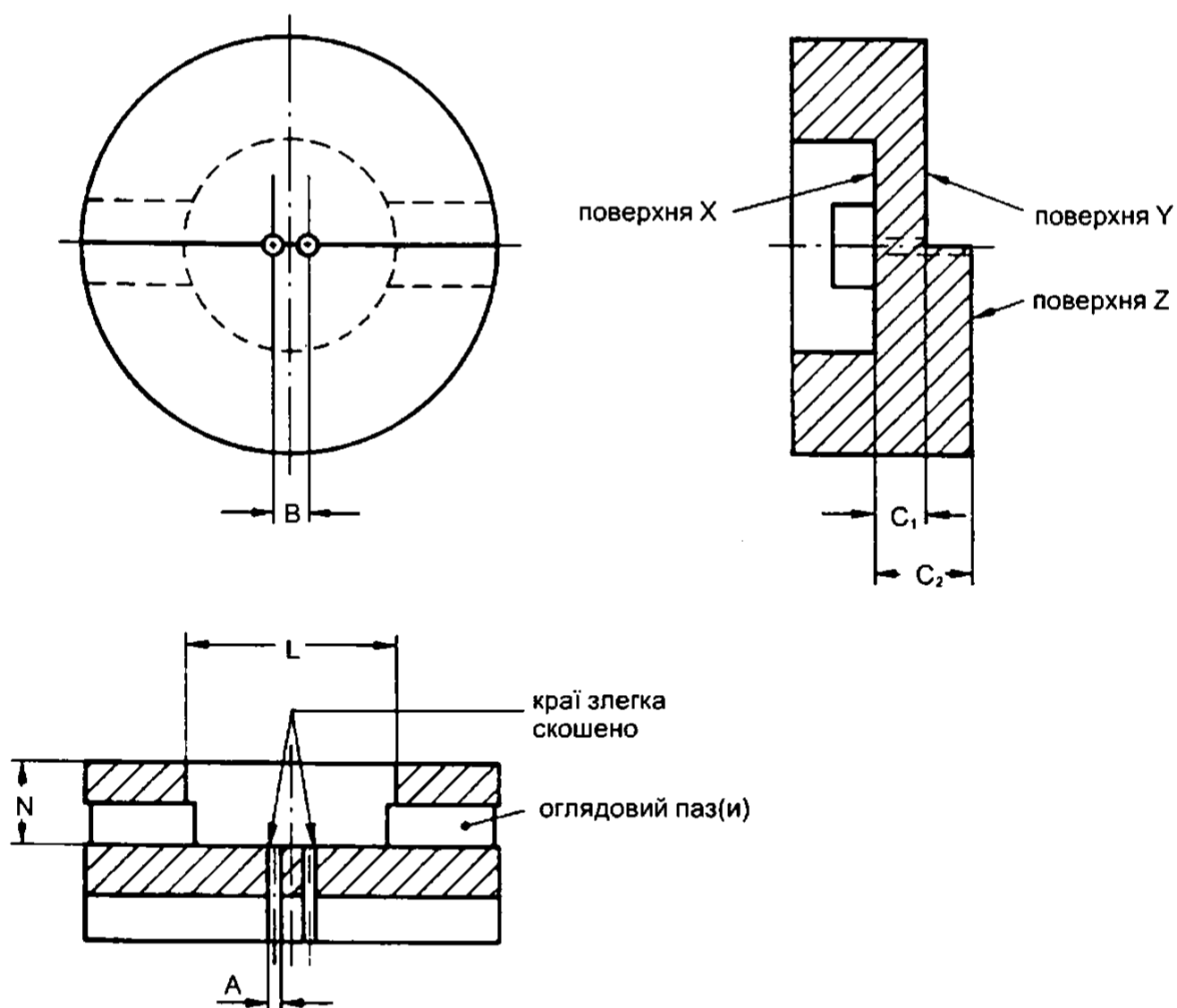
60061-3 IEC 7006-66A-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ДВОШТИРКОВИХ
ОСНОВ ЛАМП GZ4**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для двоштиркових основ ламп GZ4 подано на аркуші 7004-67.



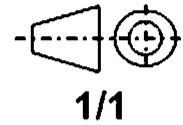
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	1,3	+ 0,01 - 0,0
B	4,0	+ 0,01 - 0,01
C ₁	6,0	+ 0,0 - 0,02
C ₂	11,5	+ 0,02 - 0,0
L	25,0	+ 0,0 - 0,02
N	10,0	+ 0,02 - 0,0

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння двоштиркових основ ламп GZ4 щодо розміру C і їх придатності до з'єднання.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Основу лампи повністю вставляють у калібр до її дотику з поверхнею X. У цьому разі штирки повинні бути нарівні з поверхнею Y або виступати над нею, але не повинні виступати за поверхню Z.

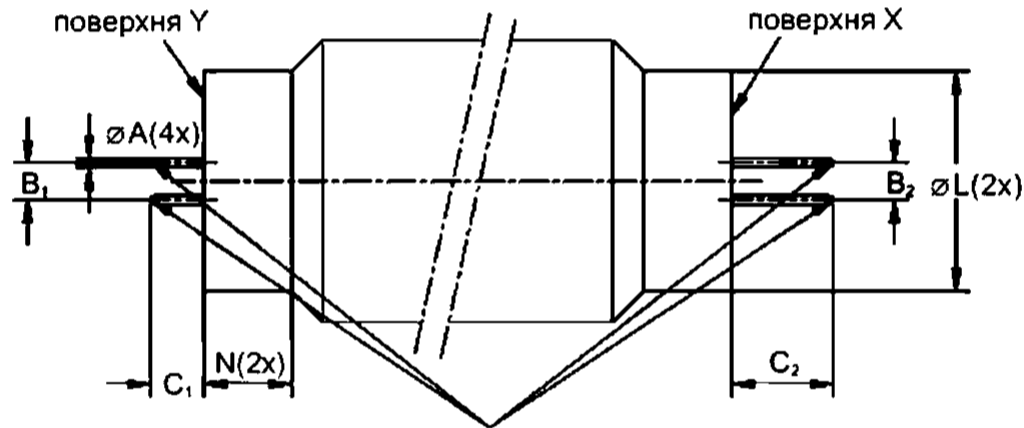
60061-3 IEC 7006-67-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ З'ЄДНУВАЧА
GZ4**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для з'єднувача GZ4 подано на аркуші 7005-67.



штирки з напівсферичними кінцями

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення з'єднувачів GZ4 щодо придатності до основи лампи.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кінець калібру з короткими штирками вставляють доти, поки поверхня Y не доторкнеться до прилеглої поверхні з'єднувача.

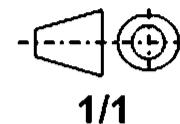
Довгі кінці штирків вставляють доти, поки поверхня Y не доторкнеться до прилеглої поверхні з'єднувача, або поки штирки не дійдуть до упору. Коли штирки дійдуть до упору, глибина вставляння повинна бути щонайменше 6 мм.

Після цього випробовування перевіряють, чи відповідають контакти з'єднувача вимогам калібру з перевірення мінімального зусилля контакту у з'єднувачах GZ4, вказаного на аркуші 7006-59А.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	1,06	+ 0,01 - 0,0
B ₁	4,26	+ 0,02 - 0,0
B ₂	3,74	+ 0,0 - 0,02
C ₁	6,0	+ 0,0 - 0,02
C ₂	11,5	+ 0,0 - 0,02
L	25,0	+ 0,02 - 0,0
N	10,0	+ 0,0 - 0,02

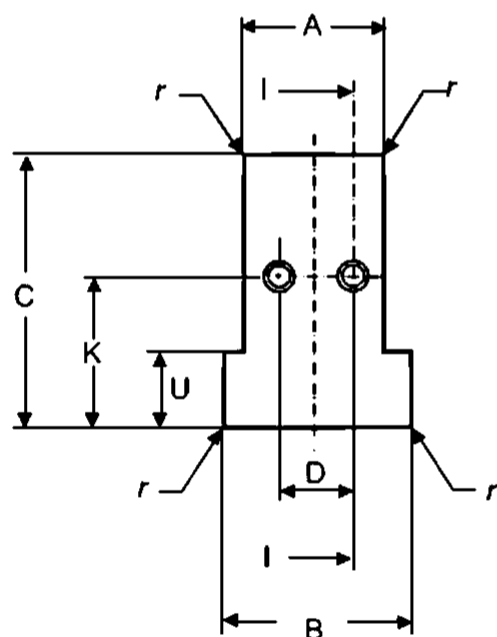
60061-3 IEC 7006-67A-2

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ GR8,
НЕ ВСТАНОВЛЕНИХ НА ЛАМПАХ
(НЕ ДЛЯ ЗАСТОСОВУВАННЯ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ)**

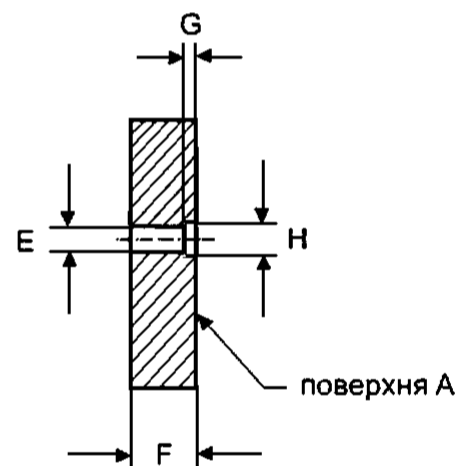


Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для цоколя GR8 подано на аркуші 7004-68.



переріз I-I



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	15,5	+ 0,0 - 0,01
B	20,3	+ 0,0 - 0,01
C	29,0	+ 0,0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,6	+ 0,01 - 0,0
F	6,6	+ 0,0 - 0,01
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,61	+ 0,02 - 0,0
K	16,1	+ 0,0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,8	+ 0,05 - 0,0

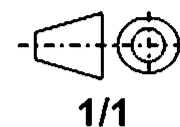
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів A_{\min} , B_{\min} , F_{\min} , K_{\min} і, одночасно, діаметра і розташованості штирків двоштиркових цоколів GR8, не встановлених на лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки цоколя повинні входити зі сторони поверхні А і, за умови їх повного вставляння, базова площина цоколя повинна дотикатись до поверхні калібру.

Шорсткість поверхні: 0,4 мкм.

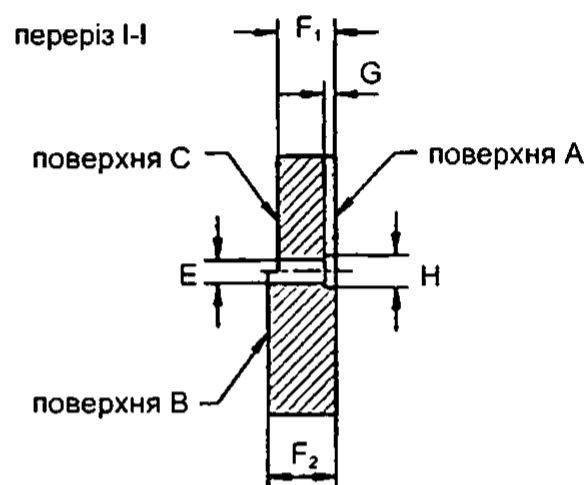
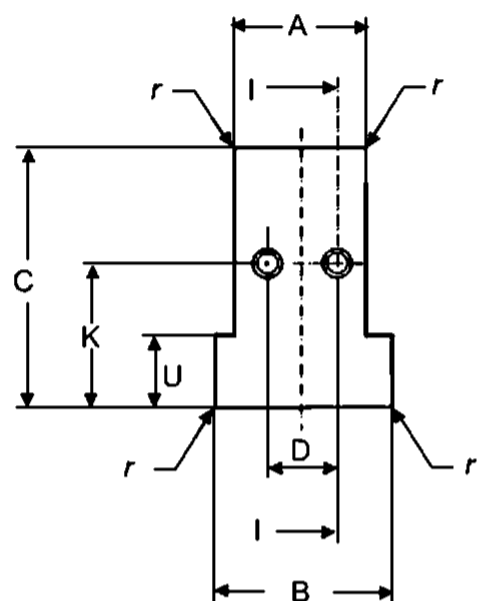
60061-3 IEC 7006-68-2

**КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ GR8 ДЛЯ ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ
ВХОДЖЕННЯ У МАКСИМАЛЬНІ ПАТРОНИ І ДЛЯ
ПЕРЕВІРЯННЯ РОЗТАШОВАНOSTI І ДОВЖИНИ ШТИРКІВ**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для цоколя GR8 подано на аркуші 7004-68.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	15,5	+ 0,0 - 0,01
B	20,3	+ 0,0 - 0,01
C	29,0	+ 0,0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
F ₁	6,6	+ 0,0 - 0,01
F ₂	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,61	+ 0,02 - 0,0
K	16,1	+ 0,0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,8	+ 0,05 - 0,0

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $A_{\text{мін}}$, $B_{\text{мін}}$, $F_{\text{мін}}$, $F_{\text{макс}}$, $K_{\text{мін}}$ і, одночасно, діаметра і розташованості штирків двоштиркових цоколів GR8 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки цоколя повинні входити зі сторони поверхні А і, за умови їх повного вставляння, базова площина цоколя повинна дотикатись до поверхні калібру.

У цьому положенні кінці штирків мають бути нарівні з поверхнею С або виступати над нею, але не повинні виступати за поверхню В.

Шорсткість поверхні: 0,4 мкм.

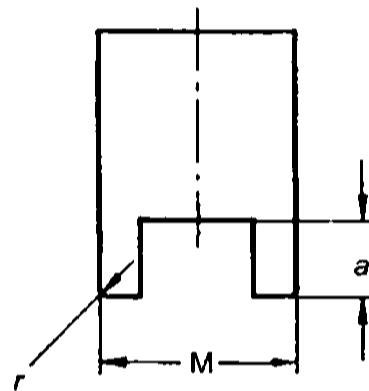
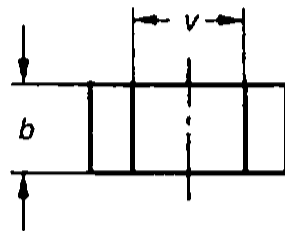
60061-3 IEC 7006-68A-2

**КАЛІБРИ А і В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ РОЗМІРУ М ЦОКОЛІВ
GR8 і GR10q НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів GR8 і GR10q подано на аркушах 7004-68 і 7004-77 відповідно.



Чистота поверхні: 0,4 мкм.

Примітка. Під час випробовування застосовують калібри А і В.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розміру М і функціонування цоколів GR8 і GR10q на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр А повинен входити в цоколь під дією власної ваги і він повинен потягти лампу під час витягання.

Калібр В повинен входити в цоколь і не потягти лампу під час його витягання.

Калібр А			Калібр В		
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
M	20,85	+ 0,005 - 0,005	M	20,15	+ 0,005 - 0,005
a	8,0	+ 0,5 - 0,5	a	8,0	+ 0,5 - 0,5
b	9,5	+ 0,5 - 0,5	b	9,5	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 - 0,0	r	0,9	+ 0,05 - 0,0
v	12,0	+ 0,5 - 0,5	v	12,0	+ 0,5 - 0,5
Маса	45 г	+ 1 г - 1 г			

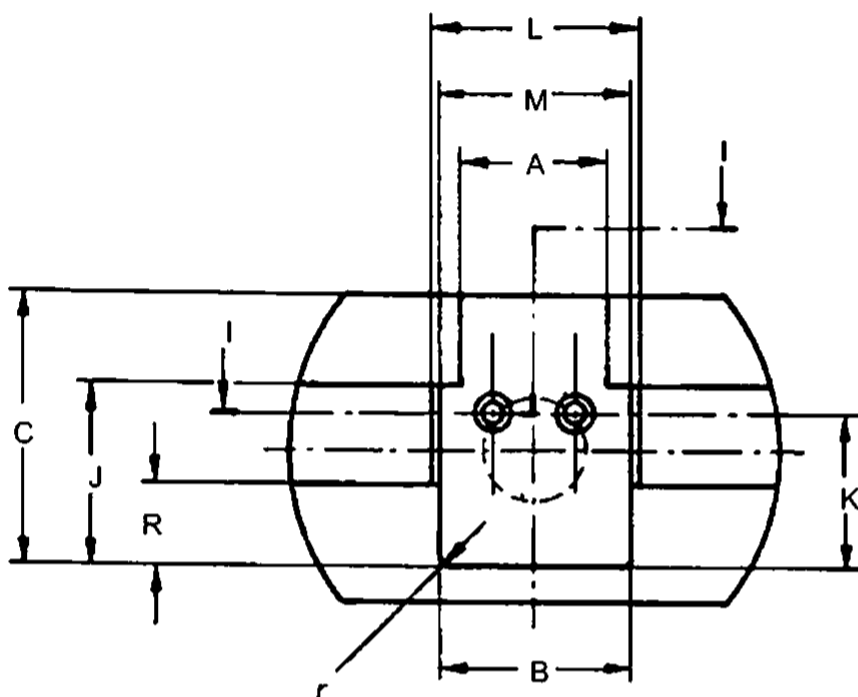
60061-3 IEC 7006-68B-1

**КАЛІБРИ А І В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ GR8**

1/2

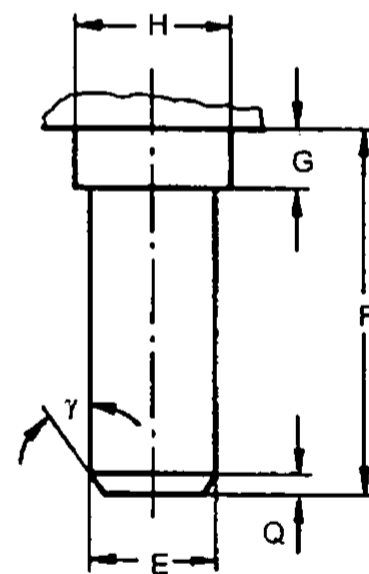
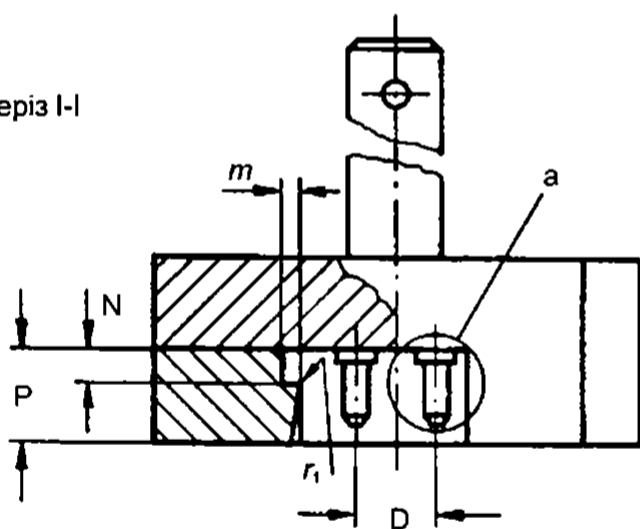
Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів GR8 подано на аркуші 7005-68.



виносний елемент а
Масштаб 5:1

переріз I-I



Шорсткість поверхні: 0,4 мкм.

60061-3 IEC 7006-68C-1

**КАЛІБРИ А І В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ GR8**

2/2

Розміри у міліметрах

Калібр А			Калібр В		
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	15,3	+ 0,05 - 0,0	A	15,3	+ 0,05 - 0,0
B	20,15	+ 0,01 - 0,0	B	20,15	+ 0,01 - 0,0
C	29,0	+ 0,3 - 0,0	C	29,0	+ 0,3 - 0,0
D	8,14	+ 0,005 - 0,005	D	7,86	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	7,77	+ 0,01 - 0,0	F	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0	G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0	H	3,3	+ 0,01 - 0,0
J	19,3	+ 0,05 - 0,0	J	19,3	+ 0,05 - 0,0
K	16,2	+ 0,01 - 0,01	K	16,2	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	+ 0,0 - 0,01	L	22,0	+ 0,0 - 0,01
M	20,3	+ 0,0 - 0,01	M	20,3	+ 0,0 - 0,01
N	3,6	+ 0,01 - 0,0	N	3,6	+ 0,01 - 0,0
P	9,9	+ 0,0 - 0,01	P	9,9	+ 0,0 - 0,01
Q	0,4	+ 0,1 - 0,1	Q	0,4	+ 0,1 - 0,1
R	9,0	+ 0,0 - 0,05	R	9,0	+ 0,0 - 0,05
m	2,0	+ 0,5 - 0,5	m	2,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 - 0,0	r	0,9	+ 0,05 - 0,0
r ₁	0,5	+ 0,0 - 0,2	r ₁	0,5	+ 0,0 - 0,2
γ	35°	+ 1° - 1°	γ	35°	+ 1° - 1°

Примітка. Випробовування охоплює застосування калібрів А і В.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння у патронах GR8 максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання стосовно розмірів цоклів з максимальними розмірами штирків і з максимальною відстанню між штирками (калібр А) і мінімальною відстанню між штирками (калібр В).

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний калібр по черзі вставляють у патрон до передбаченого положення з зусиллям, яке не перевищує 50 Н.

Після повного вставляння калібру у патрон калібр витягають із зусиллям, яке не перевищує 40 Н.

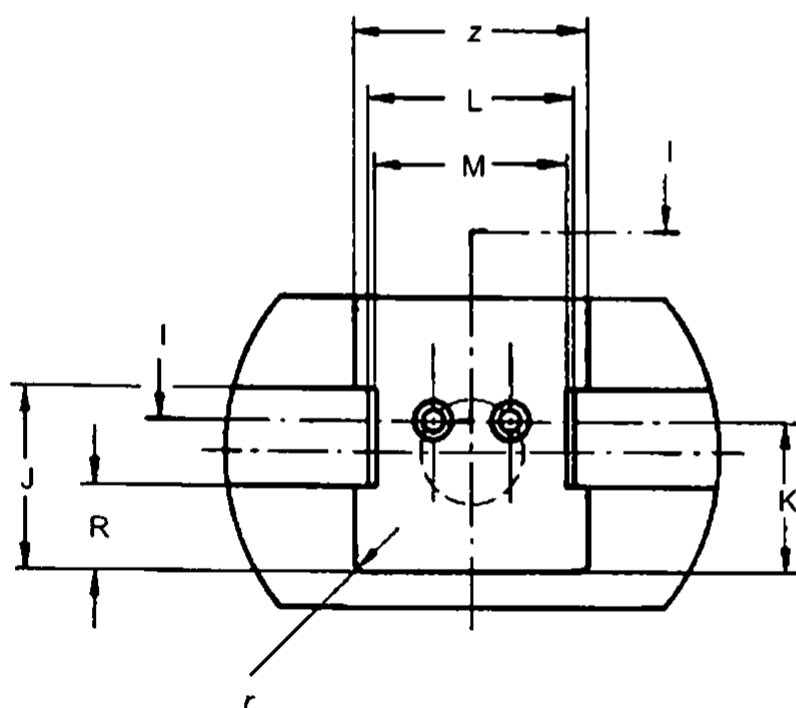
60061-3 IEC 7006-68C-1

**КАЛІБР С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ
GR8**

1/2

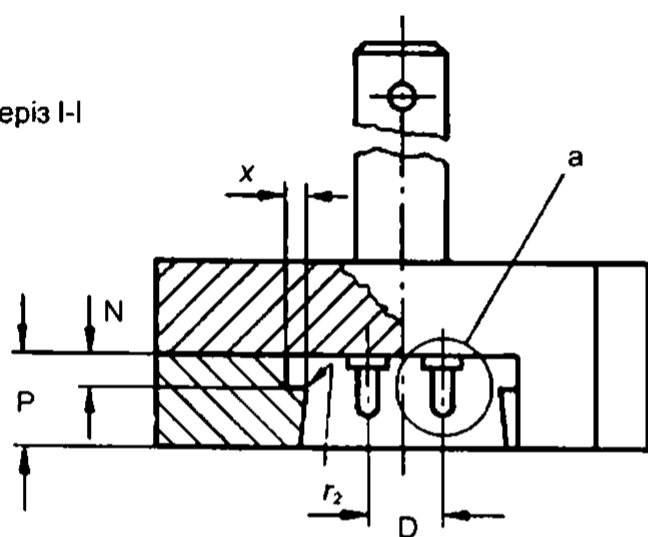
Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів GR8 подано на аркуші 7005-68.

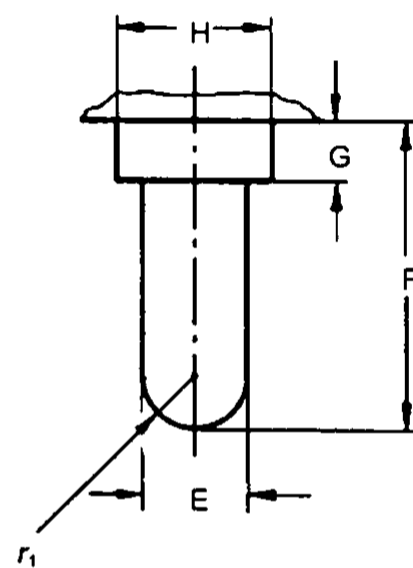


виносний елемент а
Масштаб 5:1

переріз I-I



Шорсткість поверхні: 0,4 мкм.



60061-3 IEC 7006-68D-1

**КАЛІБР С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ
GR8**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	8,0	+ 0,01 - 0,01
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,6	+ 0,0 - 0,01
G	1,27	+ 0,0 - 0,01
H	3,30	+ 0,0 - 0,01
J	19,3	+ 0,05 - 0,0
K	16,2	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	+ 0,0 - 0,01
M	20,5	+ 0,01 - 0,0
N	3,4	+ 0,0 - 0,01
P	9,9	+ 0,01 - 0,0
R	9,0	+ 0,0 - 0,05
r	0,9	+ 0,05 - 0,0
r ₁	E/2	—
r ₂	0,5	+ 0,0 - 0,2
x	2,0	+ 0,5 - 0,5
z	24,5	+ 0,5 - 0,5

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах GR8 мінімального зусилля витягання стосовно цоколя з мінімальними розмірами штирків.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон. Зусилля, необхідне для його витягання, повинно бути не менше ніж 5Н.

60061-3 IEC 7006-68D-1

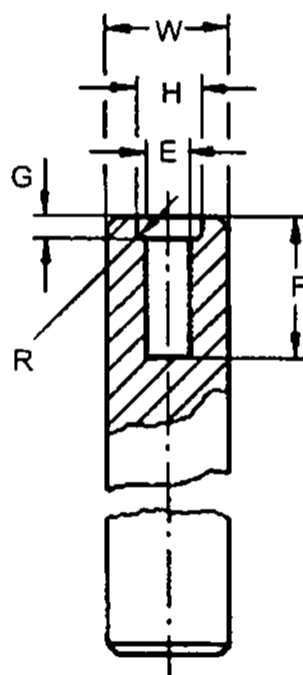
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ШТИРКІВ
ЦОКОЛІВ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
GR8 і GR10q**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів GR8 і GR10q подано на аркушах 7004-68 і 7004-77 відповідно.

Масштаб 2:1



Шорсткість поверхні: 0,4 мкм.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розмірів $E_{\text{макс}}$ і $F_{\text{макс}}$ цоколів GR8 і GR10q відповідно.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний штирок цоколя вставляють по черзі в отвір до контакту базової площини цоколя з поверхнею калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+0,01 - 0,0
H	3,61	+ 0,02 - 0,0
R	0,38	+ 0,0 - 0,05
W	6,9	+ 0,1 - 0,1

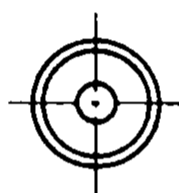
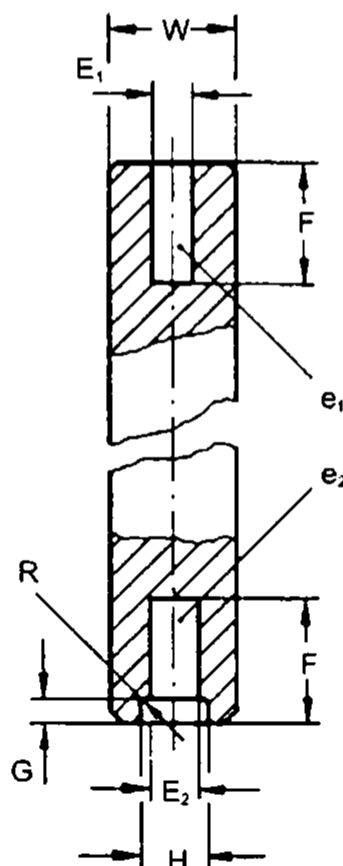
60061-3 IEC 7006-68E-1

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ШТИРКІВ ЦОКОЛІВ (НЕ ДЛЯ
ЗАСТОСУВАННЯ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ) GR8 і GR10q**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів GR8 і GR10q подано на аркушах 7004-68 і 7004-77 відповідно.



Шорсткість поверхні: 0,4 мкм.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
E ₁	2,29	+ 0,0 - 0,01
E ₂	2,44	+ 0,01 - 0,0
F	6,60	+ 0,0 - 0,01
G	1,27	+0,02 - 0,0
H	3,61	+ 0,01 - 0,0
R	0,38	+ 0,0 - 0,05
W	6,9	+ 0,01 - 0,01

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів E_{\min} і F_{\min} не встановлених на лампах цоколів GR8 і GR10q відповідно.

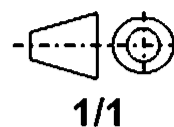
ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний штирок цоколя вставляють по черзі в отвір e_2 .

Базова площина цоколя не повинна контактувати з поверхнею калібру.

Штирки, крім їх кінчиків, не повинні входити в отвір e_1 .

60061-3 IEC 7006-68F-1

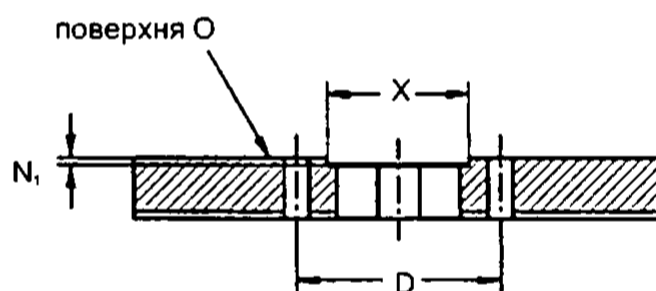
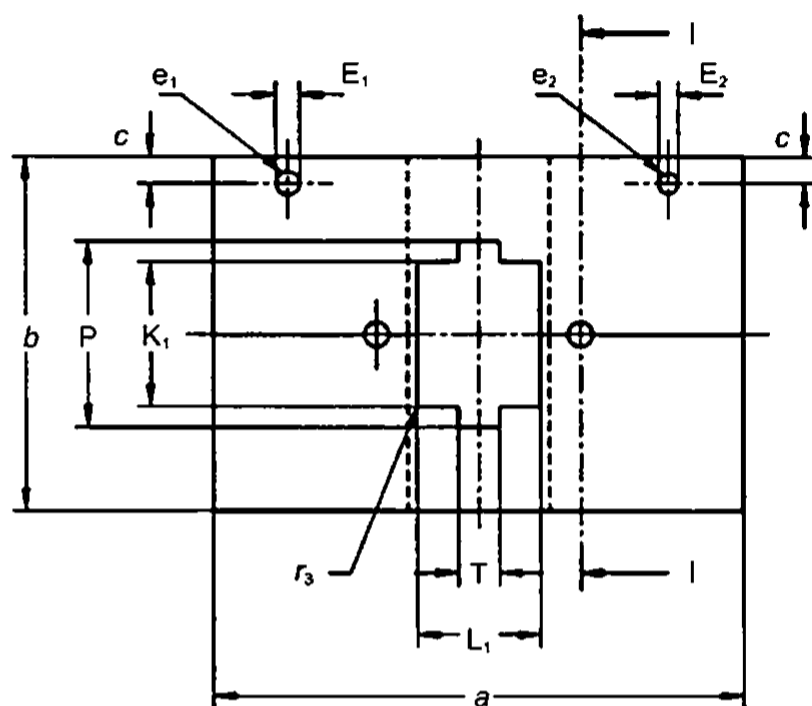
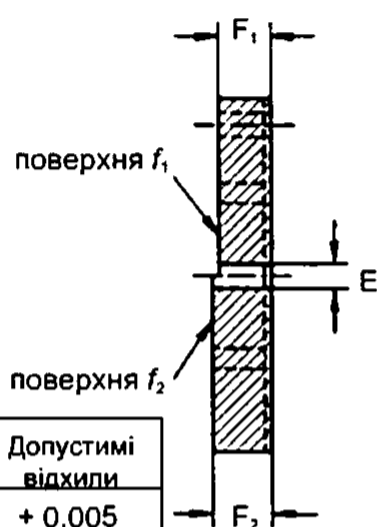
**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ДВОШТИРКОВИХ ЦОКОЛІВ НА ГОТОВИХ
ЛАМПАХ G23**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для двоштиркового цоколя G23 подано на аркуші 7004-69.

переріз I-I



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	23,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
E ₁	2,67	+ 0,01 - 0,0
E ₂	2,29	+ 0,0 - 0,01
F ₁	6,0	+ 0,0 - 0,025
F ₂	6,8	+ 0,025 - 0,0
K ₁	16,3	+ 0,01 - 0,0
L ₁	13,9	+ 0,01 - 0,0
N ₁	0,5	+ 0,01 - 0,0
P	21,0	+ 0,01 - 0,0
T	4,7	+ 0,01 - 0,0
X	16,0	+ 0,1 - 0,1
a	60	+ 0,5 - 0,5
b	40	+ 0,5 - 0,5
c	3	+ 0,0 - 0,2
r ₃	0,5	+ 0,0 - 0,05

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $K_{1\max}$, $L_{1\max}$, P_{\max} , T_{\max} , $r_{3\min}$, F_{\min} , F_{\max} , E_{\min} , E_{\max} , одночасно діаметра і розташованості штирків двоштиркових цоколів G23 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Центральний штир і штирки цоколя повинні входити в калібр зі сторони поверхні O і у разі повного вставляння базова площина цоколя і поверхня калібру повинні контактувати. У цьому положенні кінці штирків мають бути нарівні або виступати над поверхнею f_1 , але не повинні виступати над поверхнею f_2 . Повинно бути можливе вставлення кожного штирка по черзі в отвір e_1 до контакту базової площини цоколя з поверхнею калібру. Штирки, крім їх кінчиків, не повинні входити в отвір e_2 .

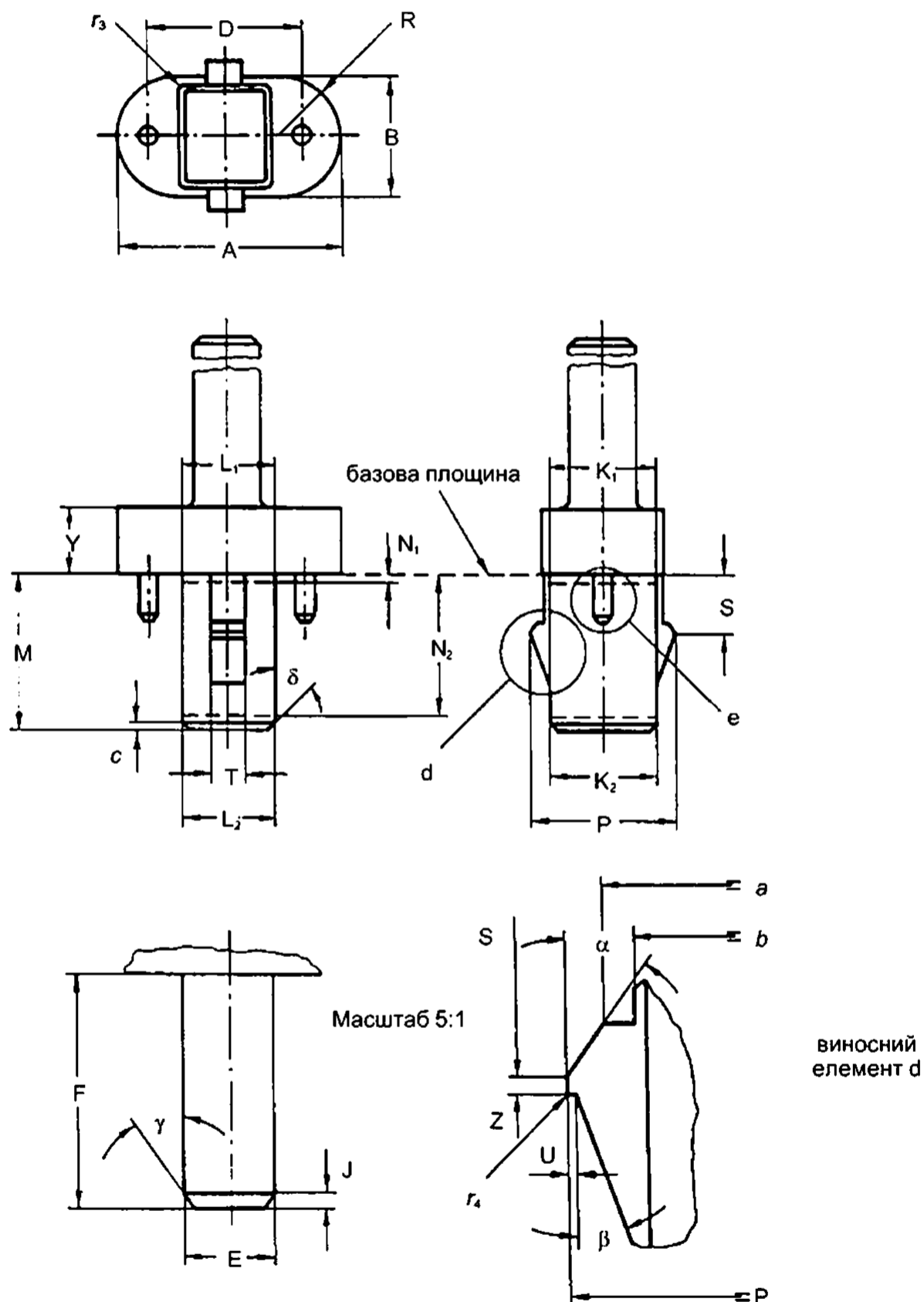
60061-3 IEC 7006-69-2

КАЛІБР ПРОБКА А ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ G23

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона G23 подано на аркуші 7005-69.



виносний елемент e

Масштаб 5:1

виносний елемент d

Шорсткість поверхні 0,4 мкм для частин, які перебувають нижче базової площини.

60061-3 IEC 7006-69A-1

КАЛІБР ПРОБКА А ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ G23

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	32,5	+ 0,02 - 0,0	S	8,85	+ 0,0 - 0,02
B	18,1	+ 0,02 - 0,0	T	4,7	+ 0,02 - 0,0
D	23,12	+ 0,01 - 0,0	U	0,2	+ 0,02 - 0,0
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	Y	10	+ 0,05 - 0,0
F	6,8	+ 0,02 - 0,0	Z	0,5	+ 0,05 - 0,0
J	0,4	+ 0,05 - 0,05	a	19,0	+ 0,01 - 0,01
K ₁ *	16,3	+ 0,02 - 0,0	b	17,0	+ 0,01 - 0,01
K ₂ **	15,75	+ 0,02 - 0,0	c	0,5	+ 0,1 - 0,0
L ₁ *	13,9	+ 0,02 - 0,0	r ₃	0,5	+ 0,05 - 0,05
L ₂ **	13,35	+ 0,02 - 0,0	r ₄	0,15	+ 0,05 - 0,05
M	23,0	+ 0,02 - 0,0	α	35°	+ 1° - 1°
N ₁ *	0,5	—	β	20°	+ 1° - 1°
N ₂ **	21,0	—	γ	35°	+ 1° - 1°
P	21,0	+ 0,02 - 0,0	δ	45°	+ 1° - 1°
R	B/2	—			

* Вимірюють на відстані N₁ від базової площини.

** Вимірюють на відстані N₂ від базової площини.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах G23 максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання цоклів з максимальними розмірами щодо розмірів штирків і їх розташування та розмірів центрального виступу.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон з зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-69.

Після повного вставляння калібру в патрон калібр витягають із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля витягання, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-69.

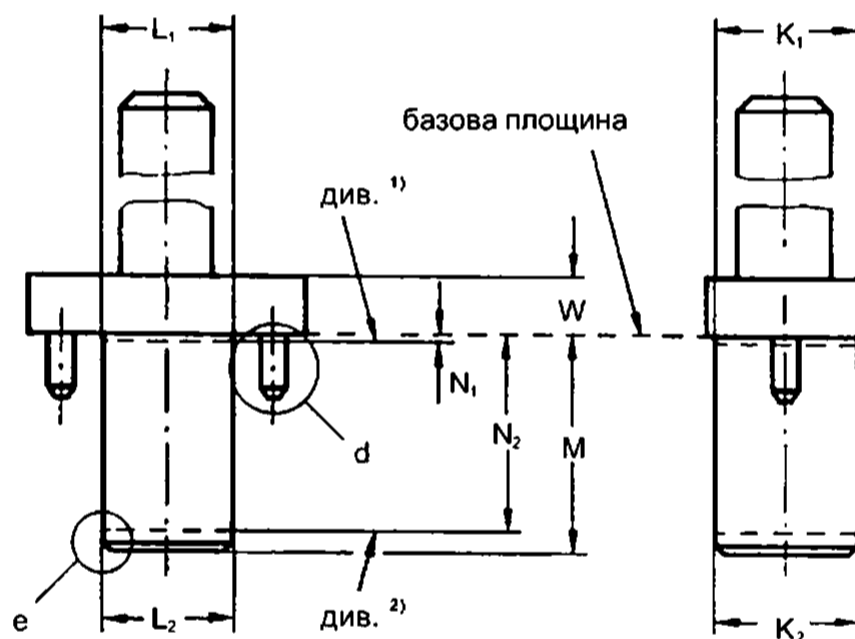
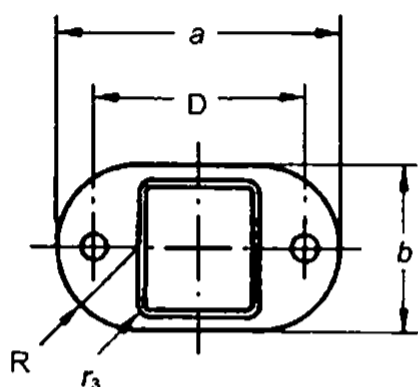
60061-3 IEC 7006-69A-1

**КАЛІБР ПРОБКА В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ
В ПАТРОНИ G23 I GX23**

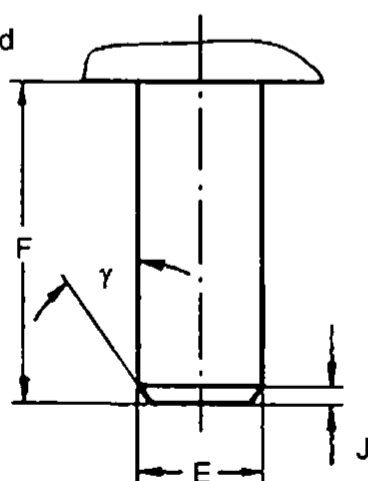
1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів G23 I GX23 подано на аркушах 7005-69 і 7005-86 відповідно.

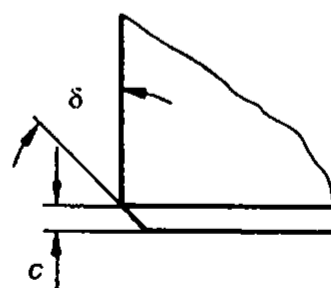


виносний елемент d



Масштаб 5:1

виносний елемент e



Шорсткість поверхні 0,4 мкм для частин, які перебувають нижче базової площини.

60061-3 IEC 7006-69B-2

**КАЛІБР ПРОБКА В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ
В ПАТРОНИ G23 І GX23**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	22,88	+ 0,0 - 0,01	N ₂ ²⁾	21,0	—
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	R	b/2	—
F	6,8	+ 0,02 - 0,0	a	30,0	+ 0,5 - 0,5
J	0,4	+ 0,05 - 0,05	b	17,0	+ 0,5 - 0,5
K ₁ ¹⁾	16,3	+ 0,02 - 0,0	c	0,5	+ 0,1 - 0,1
K ₂ ²⁾	15,75	+ 0,02 - 0,0	r ₃	0,5	+ 0,05 - 0,05
L ₂ ¹⁾	13,9	+ 0,02 - 0,0	w	6,0	+ 0,5 - 0,5
L ₂ ²⁾	13,35	+ 0,02 - 0,0	γ	35°	+ 1° - 1°
M	23,0	+ 0,02 - 0,0	δ	45°	+ 1° - 1°
N ₁ ¹⁾	0,5	—			

¹⁾ Вимірюють на відстані N₁ від базової площини.

²⁾ Вимірюють на відстані N₂ від базової площини.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах G23 і GX23 максимального зусилля вставляння, що залежить від розмірів цоколя, який має максимальні розміри штирків за мінімальної відстані.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, вказаного для цього калібру на аркушах 7005-69 і 7005-86, відповідно, доти, поки площина патрона і базова площина калібру не доторкнуться.

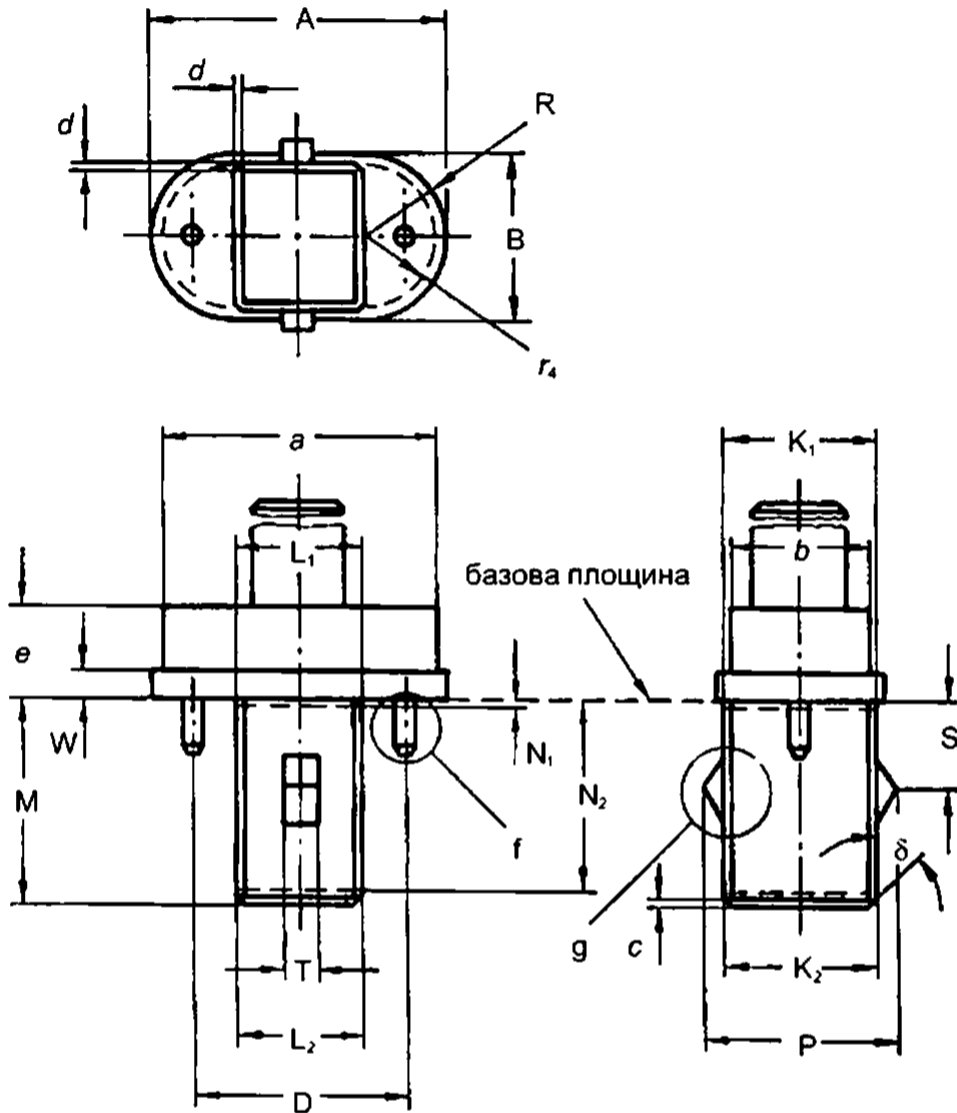
60061-3 IEC 7006-69B-2

**КАЛІБР ПРОБКА С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ
В ПАТРОНАХ G23**

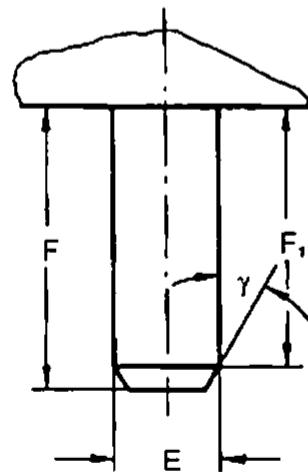
1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона G23 подано на аркуші 7005-69.

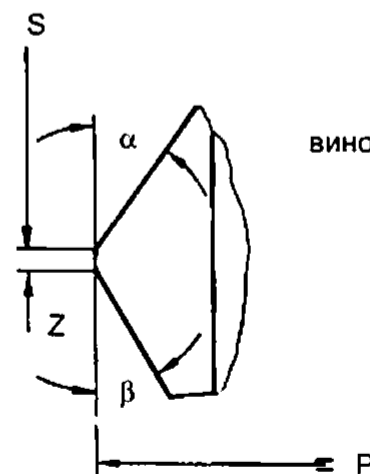


виносний елемент f



Масштаб 5:1

виносний елемент g



Шорсткість поверхні 0,4 мкм для частин, які перебувають нижче базової площини.

60061-3 IEC 7006-69C-1

**КАЛІБР ПРОБКА С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ
В ПАТРОНАХ G23**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	31,5	+ 0,0 - 0,02	S	9,15	+ 0,02 - 0,0
B	17,7	+ 0,0 - 0,02	T	3,5	+ 0,0 - 0,02
D	23,0	+ 0,01 - 0,01	W	3,0	+ 0,0 - 0,05
E	2,29	+ 0,0 - 0,01	Z	0,5	+ 0,0 - 0,05
F	6,0	+ 0,0 - 0,02	a	28,8	+ 0,5 - 0,5
F ₁	5,5	+ 0,0 - 0,05	b	15	+ 0,5 - 0,5
K ₁ *	16,15	+ 0,0 - 0,02	c	0,6	+ 0,1 - 0,1
K ₂ **	15,6	+ 0,0 - 0,02	d	0,8	+ 0,1 - 0,0
L ₁ *	13,75	+ 0,0 - 0,02	e	10	+ 0,5 - 0,5
L ₂ **	13,2	+ 0,0 - 0,02	r _a	b/2	—
M	21,8	+ 0,0 - 0,02	α	35°	+ 1° - 1°
N ₁ *	0,5	—	β	30°	+ 1° - 1°
N ₂ **	21,0	—	γ	30°	+ 1° - 1°
P	20,6	+ 0,0 - 0,02	δ	45°	+ 1° - 1°
R	B/2	—			

* Вимірюють на відстані N₁ від базової площини.

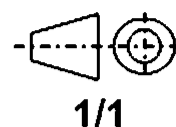
** Вимірюють на відстані N₂ від базової площини.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах G23 мінімального зусилля утримування, що залежить від мінімального цоколя, щодо розмірів штирка і розмірів центрального виступу.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Після повного вставлення калібру в патрон зусилля, необхідне для його витягання, має бути не менше ніж значення, вказане для цього калібру на аркуші 7005-69.

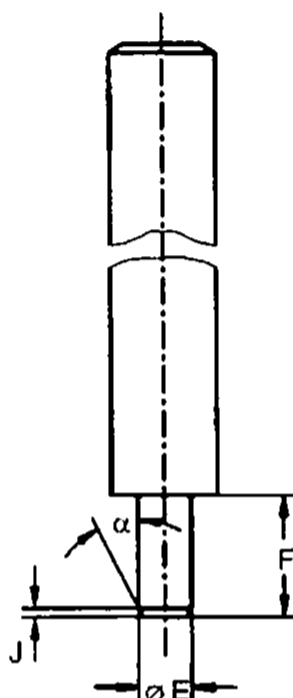
60061-3 IEC 7006-69C-1

ОДНОШТИРКОВИЙ КАЛІБР D ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВИТЯГАННЯ КОНТАКТІВ У ПАТРОНАХ 2G(X)7, 2G10, 2G11, G(X)23, G(X)(Y)24, G(X)(Y)32



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, G23, GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32, GY32 подано на аркушах 7005-102, 7005-103, 7005-118, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 і 7005-87 відповідно.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення максимального зусилля витягання штиркових цоколів з максимальними розмірами із кожного контакта патронів 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, G23, GX23, G24d-..., G24q-..., GX24d-..., GX24q-..., GY24d-..., G32d-..., G32q-..., GX32d і GX32q-...

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють в один із контактів патрона. Зусилля, необхідне для його витягання, не повинно перевищувати значення, вказаного для цього калібру на аркушах 7005-102, 7005-103, 7005-118, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 і 7005-87.

Це випробовування повторюють на іншому контакті.

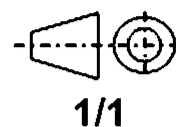
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	6,8	+ 0,01 - 0,0
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
α	30°	+ 1° - 1°

Для перевірення патронів GY32d-... треба користуватись відповідним значенням на аркуші патрона.

Шорсткість поверхні 0,4 мкм на довжині F.

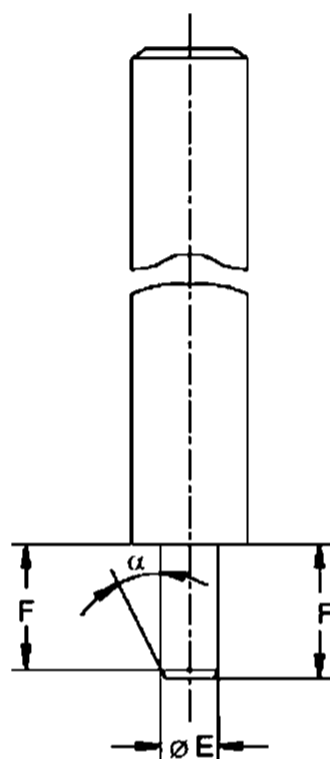
60061-3 IEC 7006-69D-5

**ОДНОШТИРКОВИЙ КАЛІБР Е ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ КОНТАКТІВ
У ПАТРОНАХ G5, 2G(X)7, 2G10, 2G11, G13, G(X)23,
G(X)(Y)24, G(X)(Y)32**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів G5, 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, G13, G23, GX23, G24, GX24, GY24, G32, GX32,
GY32 подано на аркушах 7005-51, 7005-102, 7005-103, 7005-118, 7005-50, 7005-82, 7005-69,
7005-86, 7005-78 і 7005-87 відповідно.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення мінімального зусилля утримування штирків мінімальних розмірів окремими контактами патронів G5, 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, G13, G23, GX23, G24d-..., G24q-..., GX24d-..., GX24q-..., GY24d-..., G32d-..., G32q-..., GX32d і GX32q-...

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють в один із контактів патрона. Зусилля, необхідне для його витягання, має бути не менше ніж значення, вказане для цього калібру на аркушах 7005-102, 7005-103, 7005-118, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 і 7005-87 або в IEC 60400.

Це випробовування повторюють на іншому контакті.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,0	+ 0,0 - 0,02
F ₁	5,5	+ 0,0 - 0,05
α	30°	+ 1° - 1°

Для перевірення патронів GY32d-... треба користуватись відповідним значенням на аркуші патрона.
Шорсткість поверхні 0,4 мкм на довжині F.

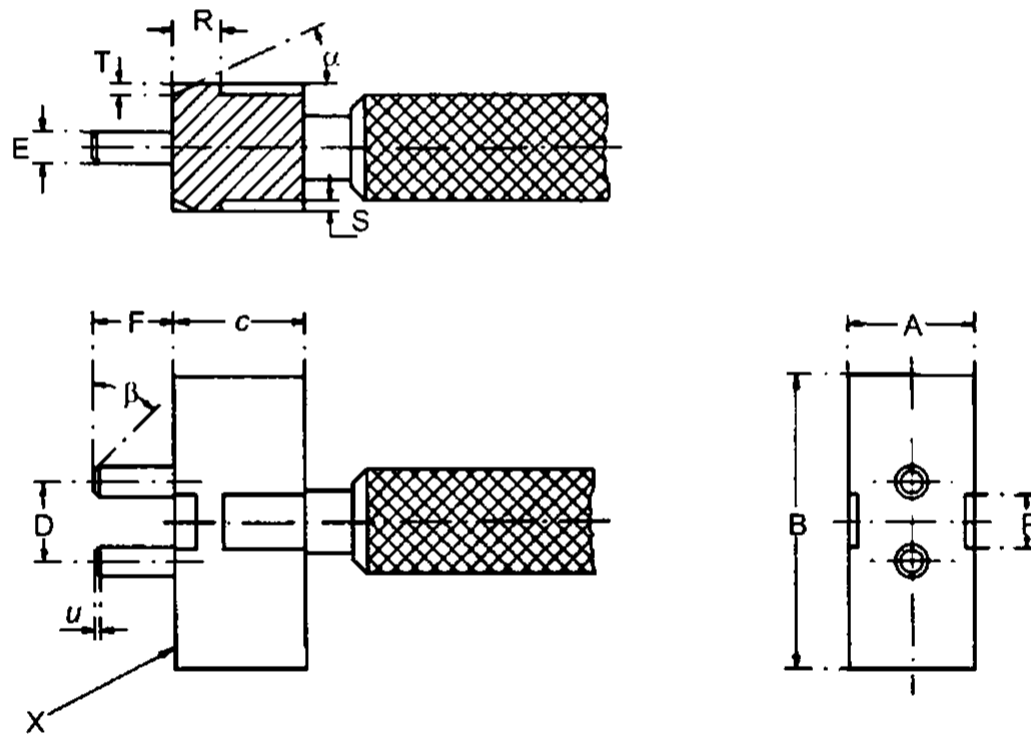
60061-3 IEC 7006-69E-5

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
GX9,5**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Позначки	Розмір А	Розмір В	Допустимі відхили
A	16,2	16,2	+ 0,0 - 0,02
B	36,2	36,2	+ 0,0 - 0,02
D	9,43	9,63	+ 0,005 - 0,005
E	3,53	3,53	+ 0,0 - 0,01
F	10,0	10,0	+ 0,0 - 0,03
P	6,5	6,5	+ 0,0 - 0,02
R	6,2	6,2	+ 0,02 - 0,0
S	1,1	1,1	+ 0,0 - 0,01
T	1,1	1,1	+ 0,0 - 0,01
c	16	16	+ 0,1 - 0,0
u	0,5	0,5	+ 0,1 - 0,0
α	25°	25°	+ 30' - 0
β	Номінально 45°		

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення патронів GX9,5, вказаних на аркуші 7005-70А щодо придатності до ламп з «максимальним» цоколем.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний з калібрів А і В плавно вставляють у патрон доти, поки поверхня Х калібру не доторкнеться до поверхні патрона.

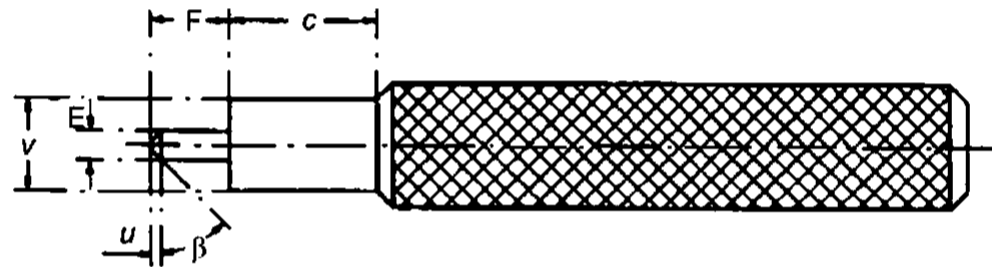
60061-3 IEC 7006-70-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ GX9,5**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення мінімального зусилля утримування контактами патрона GX9,5, вказаного на аркуші 7005-70А.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у кожний контакт патрона до упору і патрон встановлюють у вертикальне положення. Калібр не повинен випасти під дією власної ваги.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E	3,1	+ 0,0 - 0,01
F	8,4	+ 0,0 - 0,01
c	16	+ 0,2 - 0,2
u	1	+ 0,1 - 0,1
v	10	+ 0,2 - 0,2
β	Номінально 45°	
Маса	150 г	+ 5 г - 0

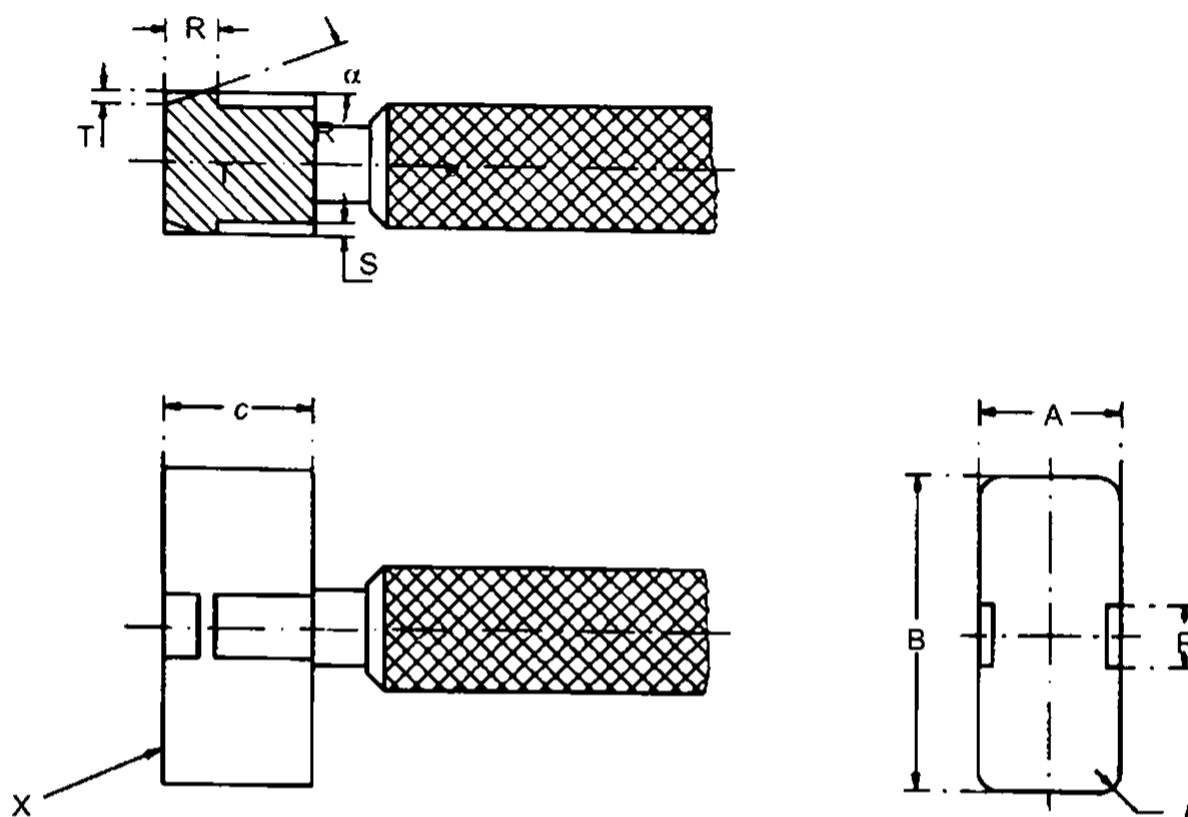
60061-3 IEC 7006-70A-1

КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ УТРИМУВАННЯ ЦОКОЛІВ GX9,5 В ПАТРОНІ

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	15,4	+ 0,0 - 0,02
B	34,4	+ 0,0 - 0,02
P	7,5	+ 0,05 - 0,0
R	5,8	+ 0,0 - 0,02
S	1,5	+ 0,01 - 0,0
T	1,5	+ 0,01 - 0,0
c	16	+ 0,1 - 0,1
r	2,5	+ 0,1 - 0,0
α	20	+ 0, - 30

ПРИЗНАЧЕНІТЬ: Для перевірення утримування «мінімального» цоколя у патроні GX9,5, вказаному на аркуші 7005-70А.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон. У цьому разі поверхню X калібру треба притиснути до поверхні патрона за допомогою пружин патрона.

Щоб витягнути калібр з патрона, необхідно прикласти зусилля принаймні 5 Н.

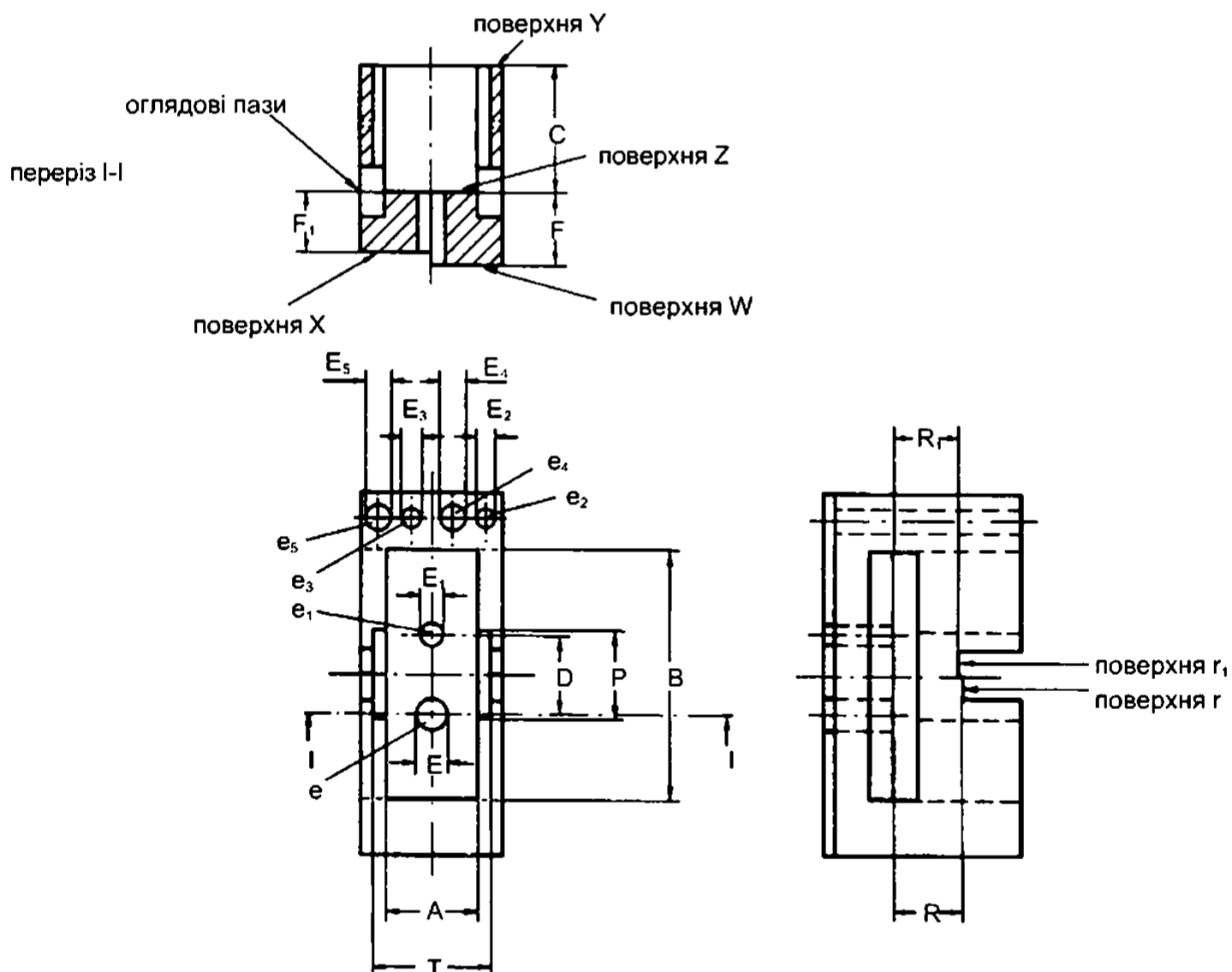
60061-3 IEC 7006-70B-1

КАЛІБРИ ДЛЯ ДВОШТИРКОВИХ ЦОКОЛІВ GY9,5 і GZ9,5 НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для двоштиркових цоколів GY9,5 і GZ9,5 подано на аркуші 7004-70В.



Калібри для цоколів GY9,5 і GZ9,5 відрізняються тільки розміром B.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння цоколів GY9,5 і GZ9,5 на готових лампах щодо наведеного нижче:
 — одночасно розташовання і діаметра штирків (розміри D і E) щодо максимального горизонтального перерізу цоколя (розміри $A_{\text{макс}}$, $B_{\text{макс}}$, $P_{\text{макс}}$ і $T_{\text{макс}}$);
 — мінімальної висоти корпусу (розмір C);
 — висоти утримувальних виступів (розмір R);
 — довжини штирків (розмір F);
 — діаметрів окремих штирків (розміри E_1 і E_2).

60061-3 IEC 7006-70C-2

**КАЛІБРИ ДЛЯ ДВОШТИРКОВИХ ЦОКОЛІВ
GY9,5 і GZ9,5 НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

2/2

Розміри у міліметрах

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр доти, поки опорні виступи не доторкнуться до поверхні Z. У цьому положенні кінці штирків мають бути нарівні або виступати за поверхню X, але не повинні виступати за поверхню W. Крім того, верхній край корпусу повинен виступати або бути нарівні з поверхнею Y і утримувальні виступи мають бути між поверхнями r і r_1 або бути нарівні з ними. Відповідні окремі штирки вставляють в отвори e_5 або e_3 аж до опорних виступів. Відповідні окремі штирки не повинні входити в отвори e_4 і e_2 на відстань, більшу ніж та, котра дозволяє проміжок щонайменше 5,08 мм між поверхнею калібру і опорними виступами. Пристрій для перевірення діаметра окремих штирків може становити собою окремий калібр.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	11,18	+ 0,025 - 0,0
B ¹⁾	30,00	+ 0,025 - 0,0
B ²⁾	24,38	+ 0,025 - 0,0
C	15,75	+ 0,0 - 0,025
D	9,53	+ 0,01 - 0,01
E	3,51	+ 0,01 - 0,0
E ₁	2,62	+ 0,01 - 0,0
E ₂	2,29	+ 0,0 - 0,01
E ₃	2,44	+ 0,01 - 0,0
E ₄	3,1	+ 0,0 - 0,01
E ₅	3,25	+ 0,01 - 0,0
F	8,64	+ 0,025 - 0,0
P ₁	7,11	+ 0,0 - 0,025
P	10,16	+ 0,025 - 0,0
P	8,26	+ 0,025 - 0,0
R ₁	7,75	+ 0,0 - 0,025
T	14,35	+ 0,025 - 0,0

¹⁾ Поширюється на калібр для цоколів GY9,5.

²⁾ Поширюється на калібр для цоколів GZ9,5.

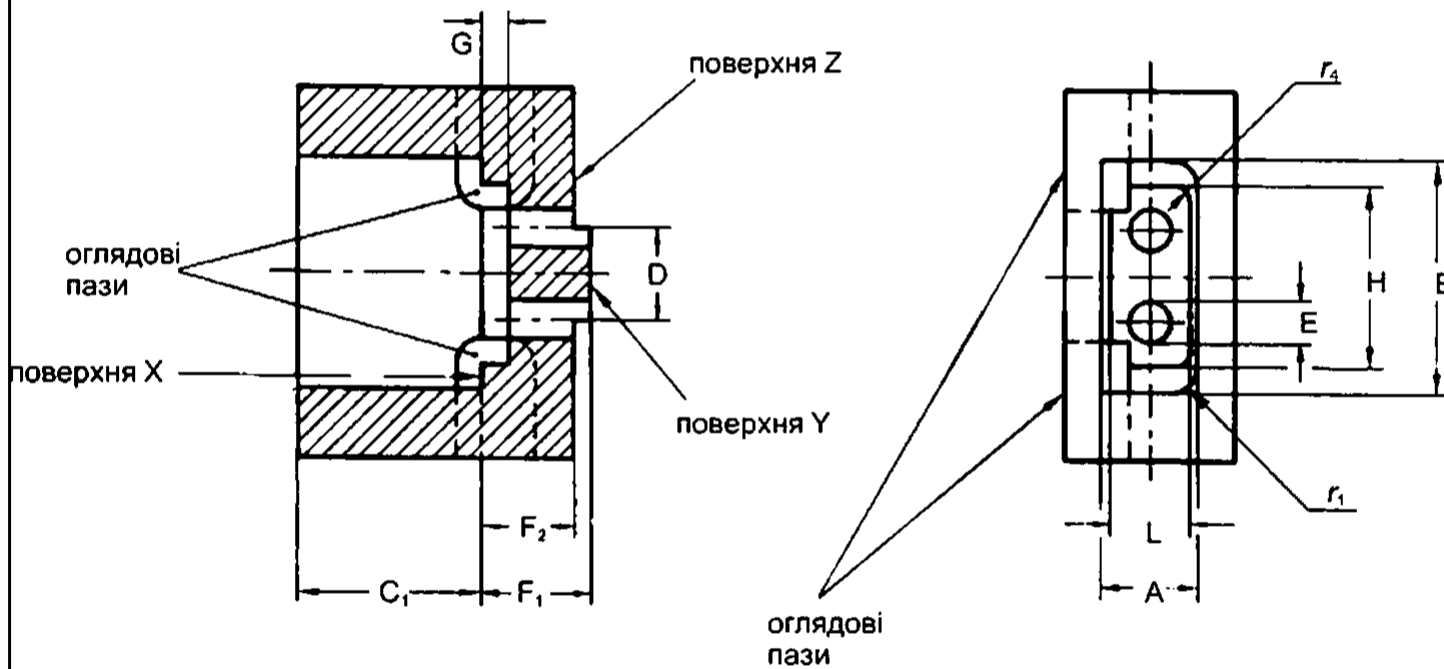
60061-3 IEC 7006-70C-2

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ДВОШТИРКОВОГО
ЦОКОЛЯ G9,5 НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя G9,5 подано на аркуші 7004-20.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	9,78	+ 0,025 - 0,0
B	23,95	+ 0,025 - 0,0
C ₁	19,05	+ 0,0 - 0,025
D	9,53	+ 0,005 - 0,005
E	3,99	+ 0,013 - 0,0
F ₁	11,43	+ 0,025 - 0,0
F ₂	9,53	+ 0,0 - 0,025
G	3,02	+ 0,025 - 0,0
H	18,29	+ 0,025 - 0,0
L	7,87	+ 0,025 - 0,0
r ₁	3,18	+ 0,0 - 0,127
r ₄	1,27	+ 0,0 - 0,127

ПРИЗНАЧЕНІГТЬ: Для контролювання мінімальної і максимальної довжини штирка та діаметра штирка і розташування штирків та максимальної довжини і ширини виступової частини двоштиркових цоколів G9,5 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки цоколя на готовій лампі повинні входити в калібр і, за умови повного вставляння, базова площина цоколя повинна дотикатись до поверхні X калібру. У цьому положенні кінці обох штирків мають бути нарівні з поверхнею Z або виступати над нею, але не повинні виступати за поверхню Y.

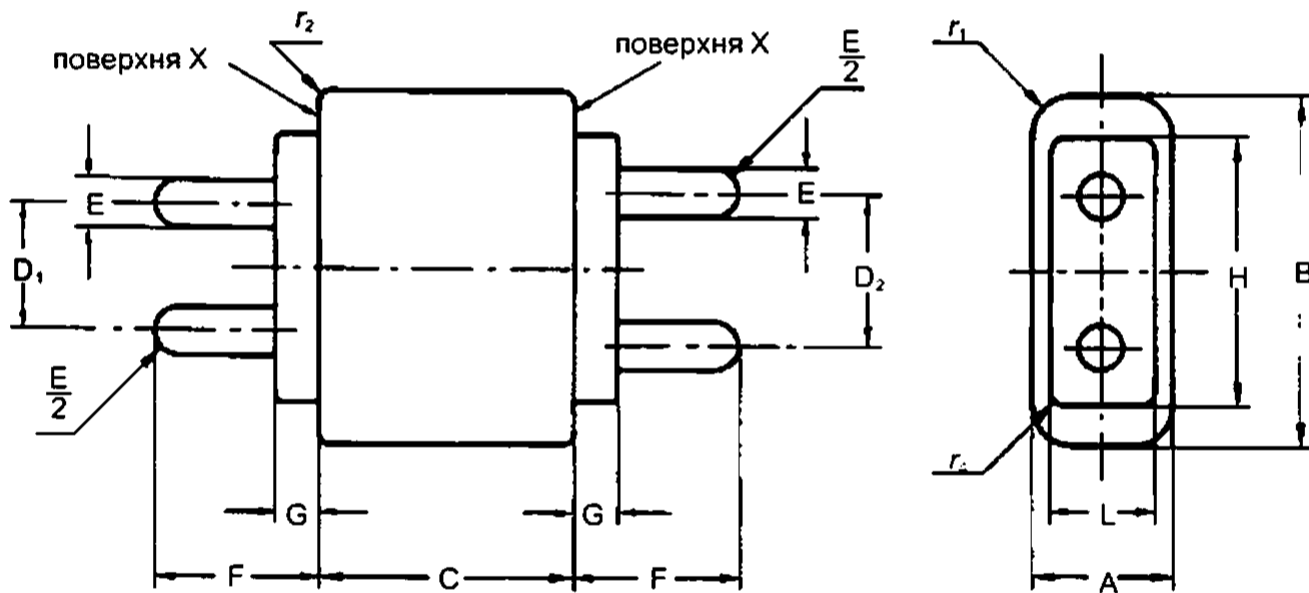
60061-3 IEC 7006-70D-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
G9,5**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона G9,5 подано на аркуші 7005-70.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	9,83	+ 0,0 - 0,025
B	24,00	+ 0,0 - 0,025
C	17,14	+ 0,025 - 0,0
D ₁	8,76	+ 0,015 - 0,015
D ₂	10,29	+ 0,015 - 0,015
E	3,28	+ 0,0 - 0,025
F	11,48	+ 0,0 - 0,025
G	3,07	+ 0,0 - 0,025
H	18,34	+ 0,0 - 0,025
L	7,92	+ 0,0 - 0,025
r ₁	2,79	+ 0,127 - 0,0
r ₂	0,51	+ 0,127 - 0,0
r ₄	1,02	+ 0,127 - 0,0

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів G9,5 щодо максимального значення заглибини C і придатності до цоколя (-ів) максимальних розмірів, які мають максимальну довжину штирка і максимальний діаметр штирка як за мінімальної, так і за максимальної відстані між штирками.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний кінець калібру вставляють по черзі в патрон доти, поки поверхня X не доторкнеться до базової площини X патрона. У кожному випадку поверхня X, протилежна до базової площини, має бути нарівні або виступати за верхній край патрона.

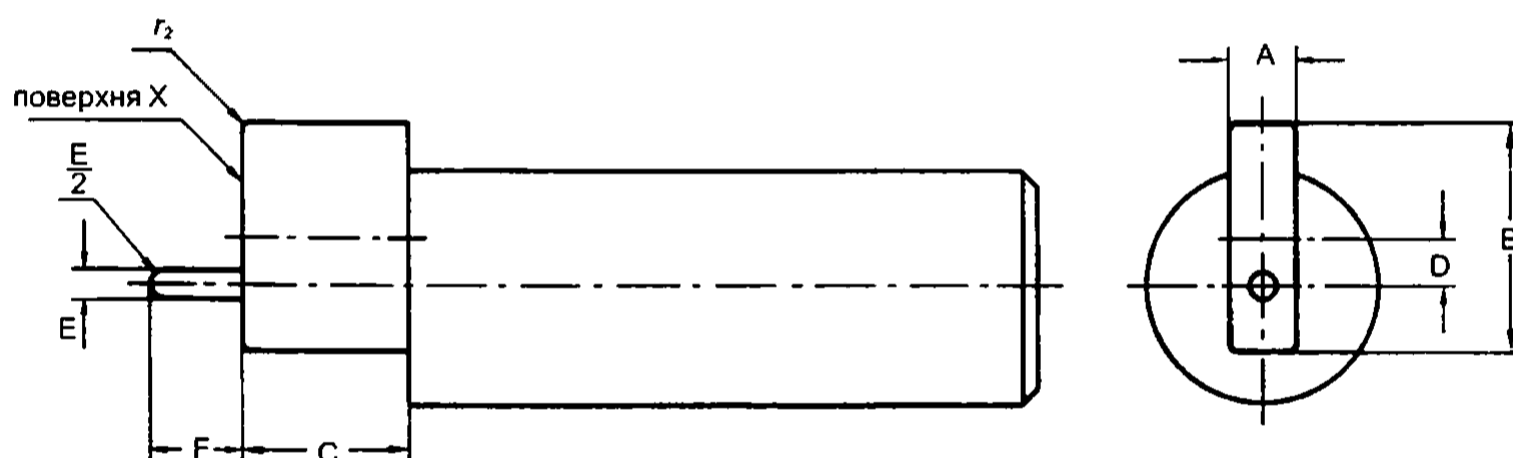
60061-3 IEC 7006-70E-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
УТРИМУВАННЯ КОНТАКТУ В ПАТРОНІ
G9,5**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона G9,5 подано на аркуші 7005-70.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення мінімального зусилля утримування контактами патрона G9,5.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Після першого перевірення патрона з «прохідним» калібром, наведеним на аркуші 7006-70Е, калібр для перевірення утримування контакту вставляють у кожний з контактів патрона так, щоб поверхня X доторкнулася до базової площини X патрона. У разі розміщування патрона вертикально, порожниною донизу, калібр не повинен випасти під дією власної ваги.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	6,98	+ 0,0 - 0,025
B	23,44	+ 0,0 - 0,025
C	17,14	+ 0,0 - 0,025
D	4,78	+ 0,025 - 0,025
E	3,10	+ 0,0 - 0,025
F	9,52	+ 0,0 - 0,025
r ₂	0,51	+ 0,127 - 0,0
Маса	454 г	+ 10 % - 0 %

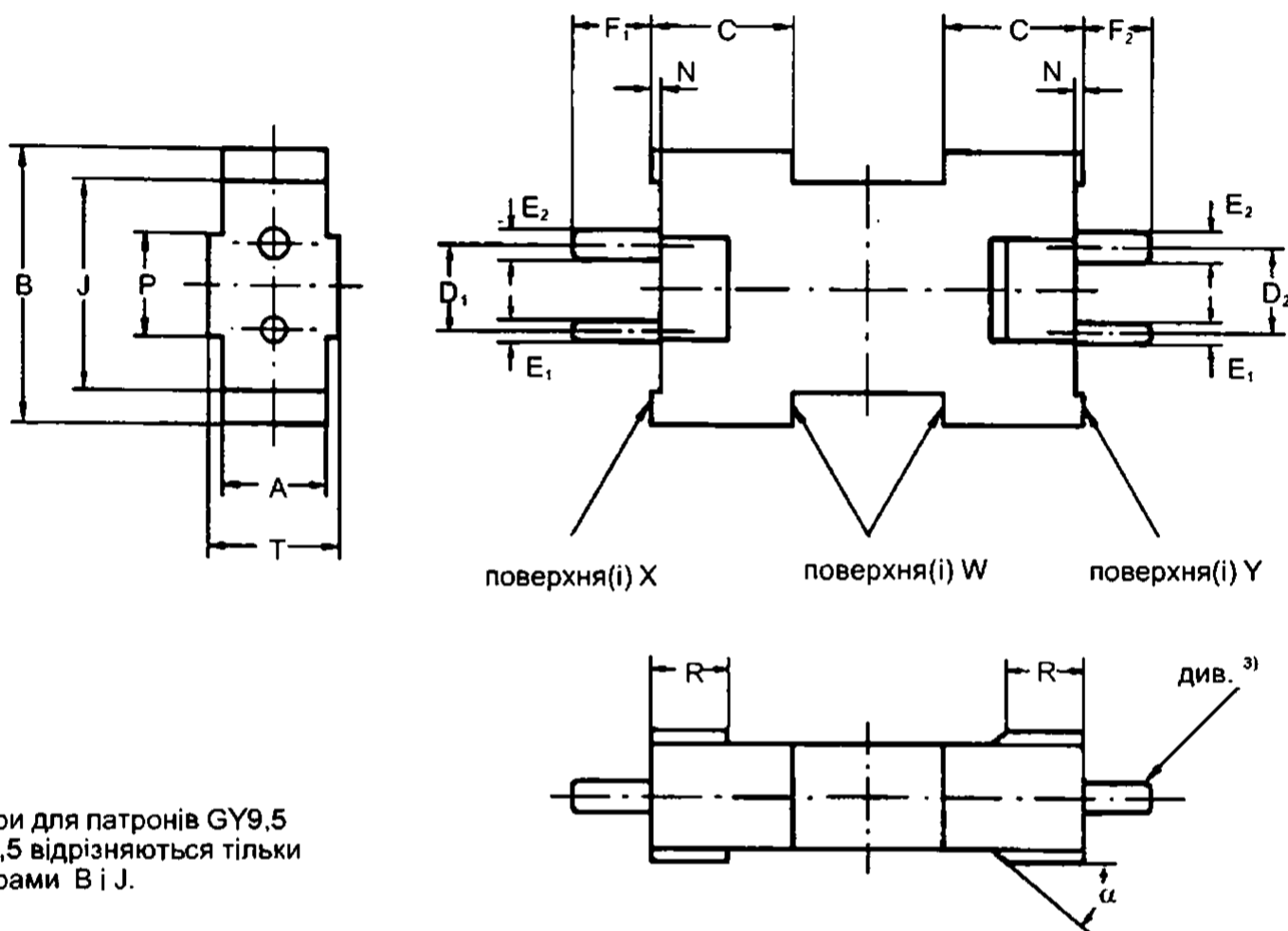
60061-3 IEC 7006-70F-1

КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ GY9,5 I GZ9,5

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів GY9,5 і GZ9,5 подано на аркуші 7005-70В.



Калібри для патронів GY9,5 і GZ9,5 відрізняються тільки розмірами B і J.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів GY9,5 і GZ9,5 щодо наведеного нижче:

- придатності цоклів, які мають максимальну довжину штирка і максимальні діаметри штирків, як за мінімальної, так і за максимальної відстані між штирками (розміри D, $E_{1 \text{ макс}}$, $E_{2 \text{ макс}}$ і $F_{\text{ макс}}$);
- основного розміру мінімальної площі опорної поверхні (розмір J);
- мінімального горизонтального проміжку над базовою площиною для цоколя (розміри A, B, R і T);
- максимальної відстані від базової площини до краю будь-якої (-их) стінки (-ок) отвору для корпусу цоколя (розмір C);
- ефективності будь-якого утримувального пристрою лампи.

60061-3 IEC 7006-70G-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
GY9,5 I GZ9,5**

2/2

Розміри у міліметрах

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний кінець калібру по черзі вставляють у патрон доти, поки поверхні X і Y, відповідно, не доторкнуться до визначеної опорної поверхні.

Потрібно уважно перевіряти поверхню(-и) Y, чи вона(-и) не виступає(-ють) за опорну поверхню з обох сторін.

У кожному випадку поверхня(-и) W має (-ють) бути нарівні або виступати за край будь-якої стінки отвору для корпусу цоколя.

Коли поверхні X або Y доторкнуться до опорної поверхні, стопори будь-якого утримувального пристрою, який можна передбачити, повинні надійно притиснутися до поверхонь, суміжних з виступами, які імітують зачіпки.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	11,43	+ 0,0 - 0,025
B ¹⁾	30,48	+ 0,0 - 0,025
B ²⁾	24,64	+ 0,0 - 0,025
C	15,24	+ 0,025 - 0,0
D ₁	9,3	+ 0,01 - 0,01
D ₂	9,75	+ 0,01 - 0,01
E ₁	2,46	+ 0,0 - 0,01
E ₂	3,28	+ 0,0 - 0,01
F ₁ ³⁾	8,69	+ 0,0 - 0,025
F ₂ ³⁾	7,5	+ 0,05 - 0,05
J ¹⁾	22,86	+ 0,0 - 0,05
J ²⁾	17,78	+ 0,0 - 0,05
N	1,0	+ 0,05 - 0,05
P	9,91	+ 0,0 - 0,025
R	8,26	+ 0,0 - 0,025
T	14,35	+ 0,0 - 0,025
α	40°	+ 0° - 1°

¹⁾ Застосовують до калібру для патронів GY9,5.

²⁾ Застосовують до калібру для патронів GZ9,5.

³⁾ Кінці кожного штирка треба заокруглити радіусом приблизно до 0,5 мм.

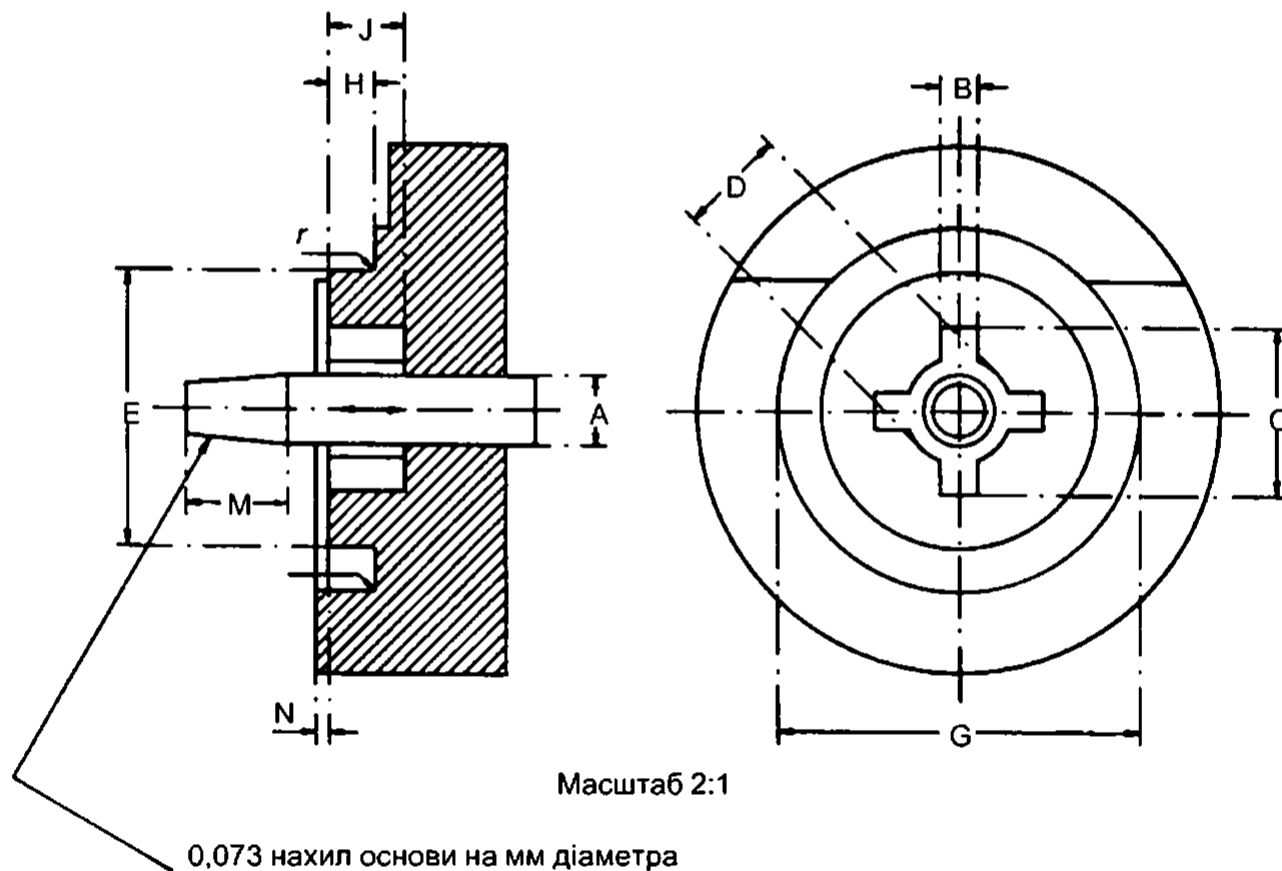
60061-3 IEC 7006-70G-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ОСНОВИ
КУБА-СПАЛАХУ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	4,04	+ 0,005 - 0,005
B	2,13	+ 0,02 - 0,0
C	9,19	+ 0,02 - 0,0
D	5,89	+ 0,02 - 0,0
E	15,6	+ 0,0 - 0,02
G	20,78	+ 0,01 - 0,0
H	2,67	+ 0,01 - 0,0
J	5,18	+ 0,01 - 0,0
M	5,8	+ 0,1 - 0,1
N	0,76	+ 0,0 - 0,01
r	0	+ 0,2 - 0,0

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення основи щодо встановлення куба-спалаху в патрон.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Основу вважають відповідною, якщо вона плавно входить у калібр.

Основу центрують плунжером калібру.

60061-3 IEC 7006-71-1

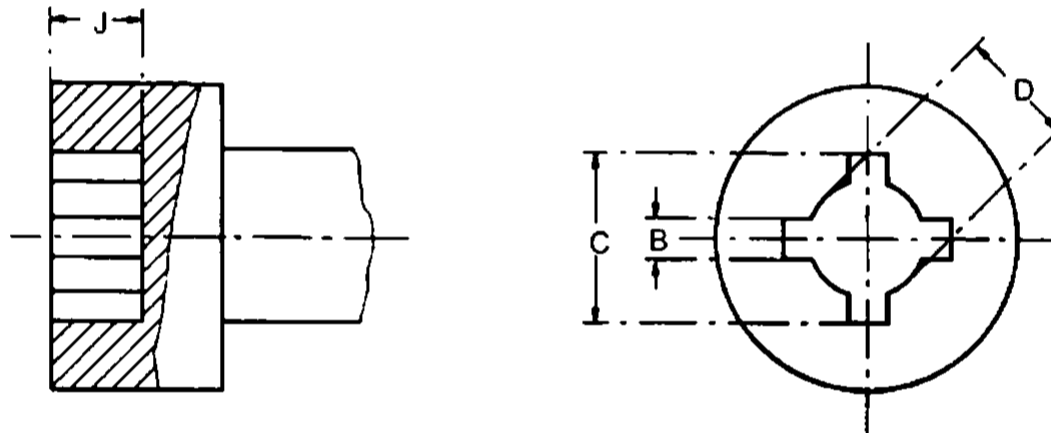
**ПАТРОН ДЛЯ ВИПРОБОВУВАННЯ НА СКРУЧУВАННЯ
ДЛЯ КУБА-СПАЛАХУ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри патрона.

Масштаб 2:1



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Перевіряння міцності основи куба-спалаху протягом випробовування на скручування на відповідність вимогам, вказаним на аркуші 7004-71.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Коли основу куба-спалаху встановлено у випробовувальний патрон, а корпус куба-спалаху утримують відповідним способом, поступово висхідний крутільний момент прикладають між з'єднаними патроном і кубом-спалахом до руйнування.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
B	2,13	+ 0,02 - 0,0
C	9,19	+ 0,02 - 0,0
D	6,35	+ 0,02 - 0,0
J	5,0	+ 0,02 - 0,0

60061-3 IEC 7006-71A-1

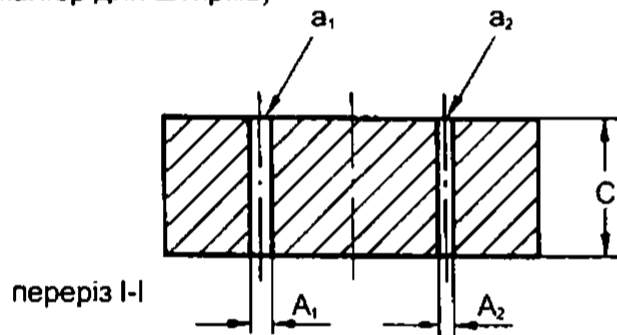
**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБРИ
ДЛЯ ДВОШТИРКОВИХ ОСНОВ ЛАМП
G4**

1/1

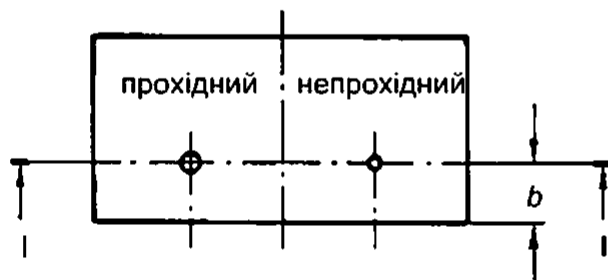
Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для двоштиркових основ ламп G4 подано на аркуші 7004-72.

Калібр А
(«прохідний» і «непрохідний»
калібр для штирків)

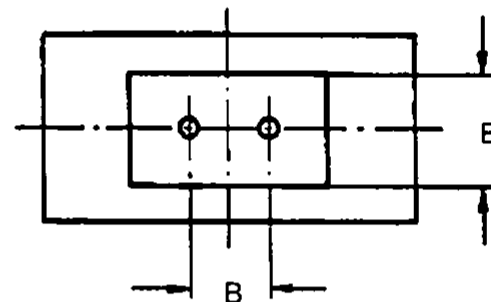
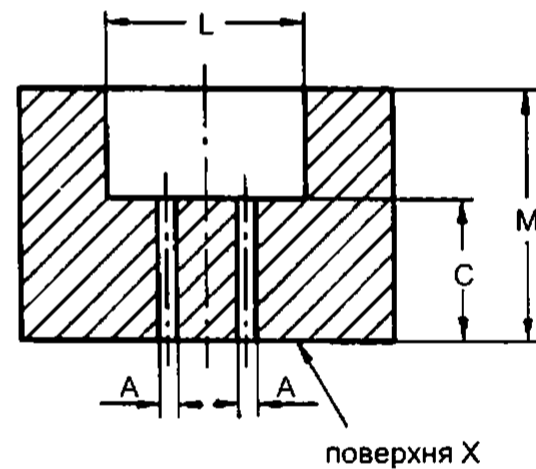


Масштаб 2:1



калібри треба застосовувати
у послідовності А—В

Калібр В
(«прохідний» калібр для основи)



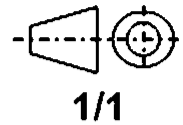
Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	1,0	+ 0,01 - 0,0
A ₁	0,75	+ 0,01 - 0,0
A ₂	0,65	+ 0,0 - 0,01
B	4,00	+ 0,005 - 0,005
C	7,5	+ 0,0 - 0,03
E	6,0	+ 0,03 - 0,0
L	11,0	+ 0,03 - 0,0
M	13,5	+ 0,0 - 0,06
b	3,1	Максимально

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння двоштиркових основ ламп G4 щодо взаємозамінності у відповідному патроні (аркуш 7005-72).

ВИПРОБОВУВАННЯ: Застосовуючи калібр А, кожен штирок по черзі вставляють в отвір a₁ доти, поки кінці штирків не будуть нарівні або не виступлять за протилежну поверхню калібру. Штирки, крім їх кінчиків, не повинні входити в отвір a₂. Застосовуючи калібр В, основу вставляють доти, поки кінці штирків не будуть нарівні або не виступлять за поверхню X.

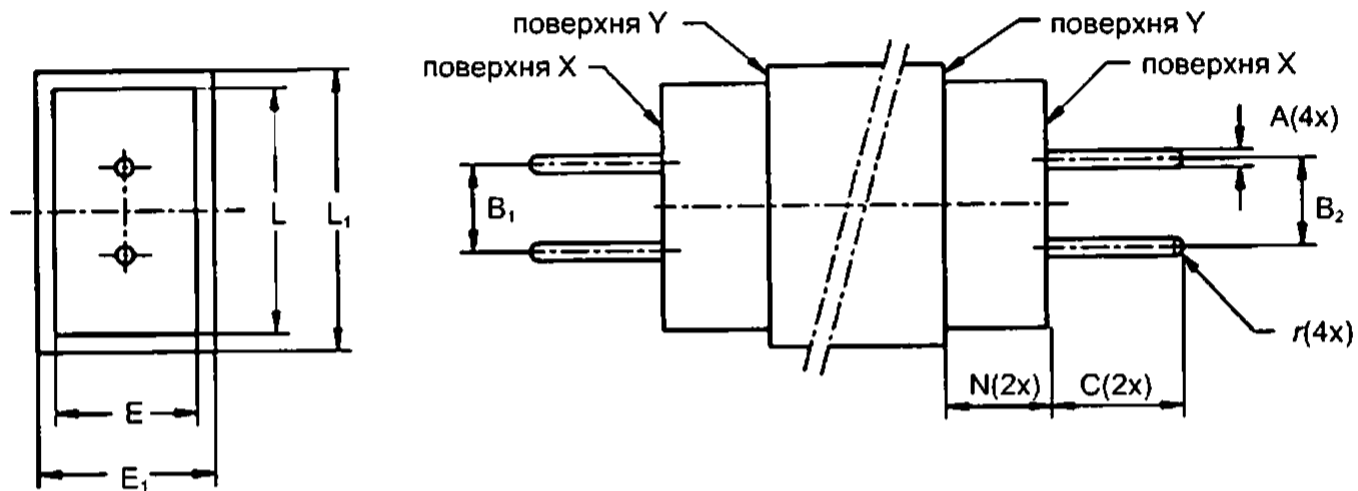
60061-3 IEC 7006-72-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
G4**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона G4 подано на аркуші 7005-72.



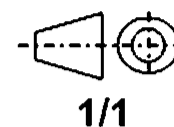
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	0,77	+ 0,0 - 0,01
B ₁	4,27	+ 0,0 - 0,01
B ₂	3,73	+ 0,01 - 0,0
C	7,45	+ 0,01 - 0,0
E ¹⁾	6,1	+ 0,0 - 0,01
E	11,0	+ 0,5 - 0,5
L ¹⁾	11,1	+ 0,0 - 0,01
L	17,0	+ 0,5 - 0,5
N	5,95	+ 0,02 - 0,0
r	½A	

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів G4.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний кінець калібру вставляють по черзі в патрон доти, поки штирки не дійдуть до упору. У цьому положенні повинен існувати достатній проміжок між кожною із поверхонь X і Y та відповідними поверхнями патрона. Після цього випробовування перевіряють, чи відповідають контакти патрона вимогам калібру внаслідок перевіряння мінімального зусилля контакту у патронах G4, вказаного на аркуші 7006-72В.

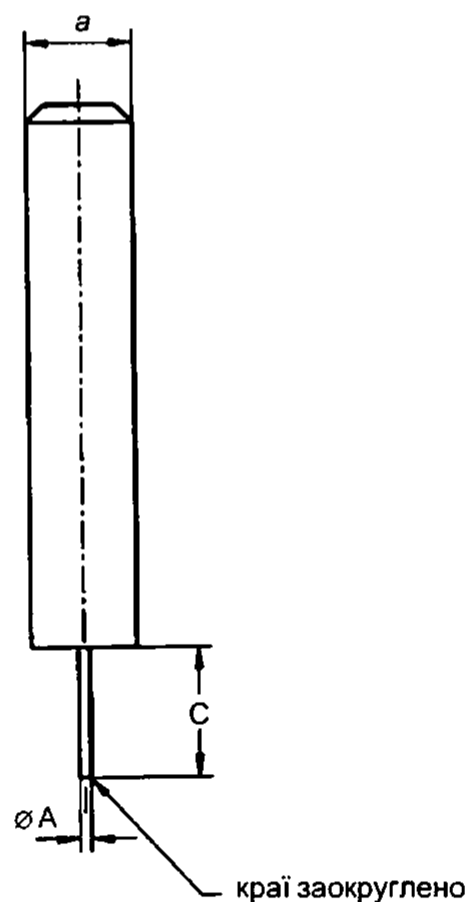
¹⁾ Розміри E і L стосуються обох кінців калібру.

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
УТРИМУВАННЯ В ПАТРОНАХ
G4**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона G4 подано на аркуші 7005-72.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального зусилля утримування штирків мінімальних розмірів окремими контактами патронів G4.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Перед проведенням цього випробовування перевіряють, чи відповідає патрон вимогам калібру, показаного на аркуші 7006-72A.

З патроном у перекинутому положенні калібр вставляють, по черзі, у кожний контакт патрона до упору.

Потім калібр відпускають, він не повинен випадати під дією власної ваги.

Матеріал: загартована сталь.

Шорсткість поверхні 0,4 мкм на довжині C.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	0,64	+ 0,005 - 0,0
C	7,5	+ 0,2 - 0,0
a	5	+ 0,0 - 0,2
Маса	0,05 кг	+ 0 % - 10 %

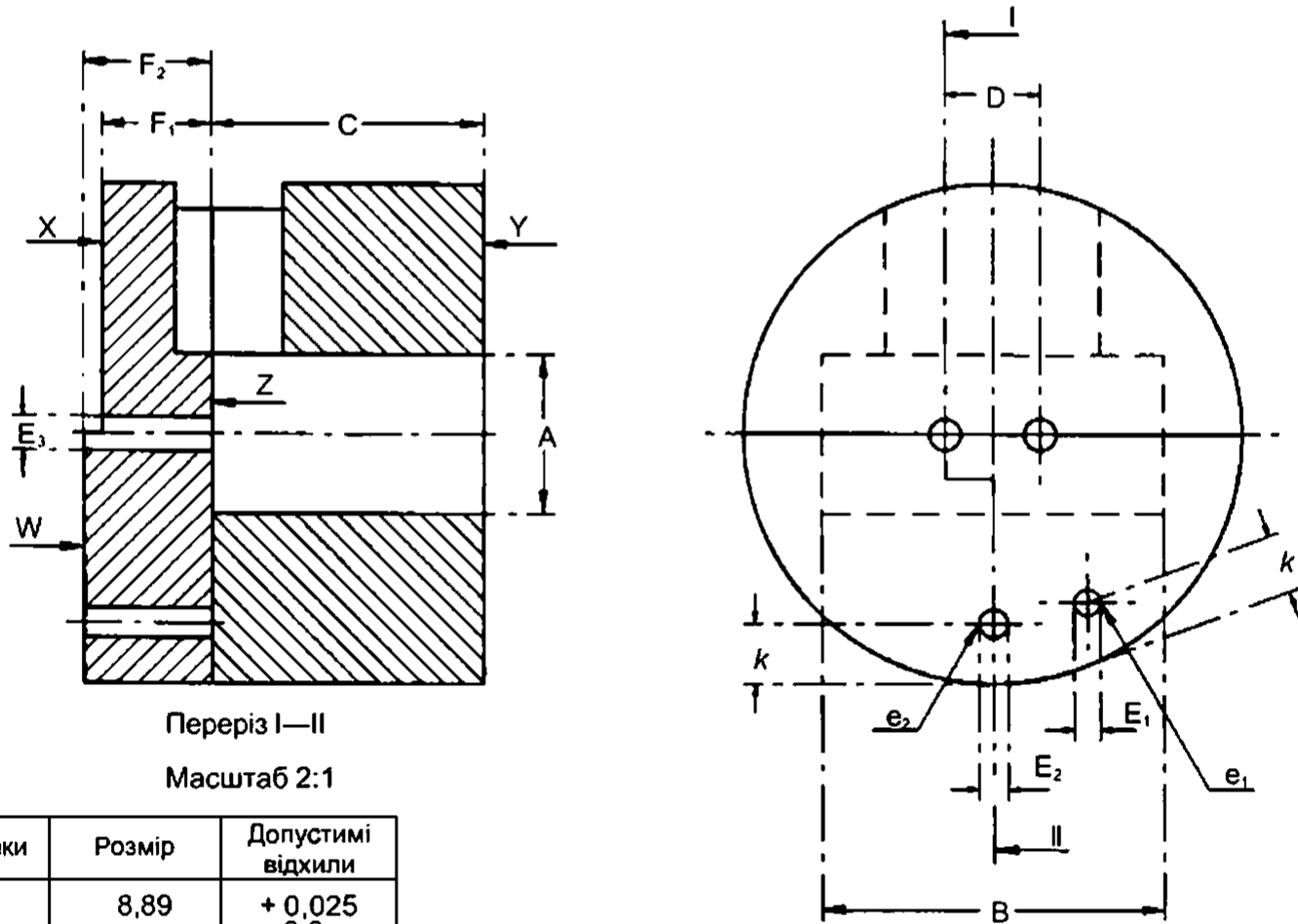
60061-3 IEC 7006-72B-2

КАЛІБР ДЛЯ ДВОШТИРКОВОГО ЦОКОЛЯ G5,3 НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ

1/2

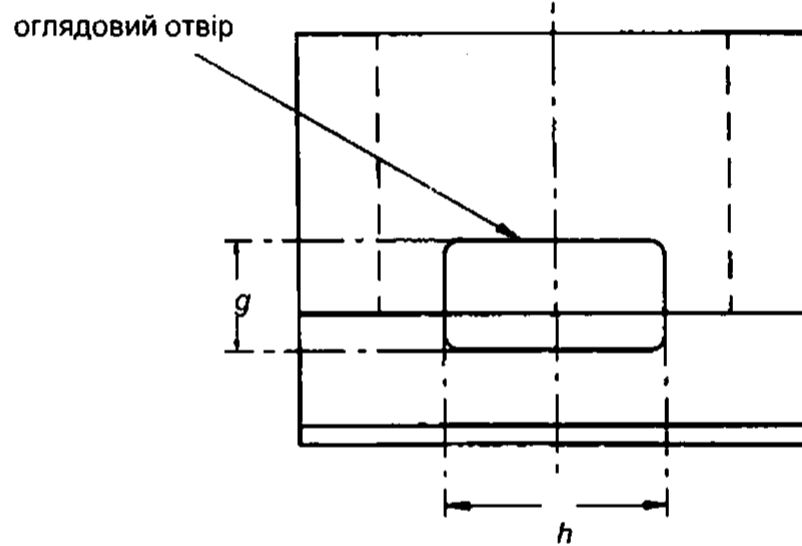
Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Переріз I—II
Масштаб 2:1

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	8,89	+ 0,025 - 0,0
B	19,05	+ 0,025 - 0,0
C	15,24	+ 0,0 - 0,025
D	5,33	+ 0,005 - 0,005
E ₁	1,47	+ 0,0 - 0,013
E ₂	1,65	+ 0,013 - 0,0
E ₃	1,91	+ 0,013 - 0,0
F ₁	6,10	+ 0,0 - 0,025
F ₂	7,11	+ 0,025 - 0,0
g	Приблизно 6	
h	Приблизно 12	
k	Максимально 3,5	



60061-3 IEC 7006-73-1

**КАЛІБР ДЛЯ ДВОШТИРКОВОГО ЦОКОЛЯ
G5,3 НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ:

Для перевіряння цоколя G5,3, вказаного на аркуші 7004-73, щодо наведеного нижче:

- одночасно розташування і діаметра штирків (розміри D і E) стосовно максимального горизонтального перерізу (розміри $A_{\text{макс}}$ і $B_{\text{макс}}$) цоколя;
- мінімальної висоти корпусу (розмір $C_{\text{мін}}$);
- діаметра окремих штирків (розмір E);
- довжини штирків (розмір F).

ВИПРОБОВУВАННЯ:

— Повинна бути можливість вставити цоколь в калібр під час проходження штирків зі сторони поверхні Z, поки опорна основа корпусу не доторкнеться до поверхні Z.

У цьому положенні кінці штирків повинні бути нарівні з поверхнею X або виступати над нею, але не повинні виступати за поверхню W. Крім того, верхній край корпусу повинен бути нарівні з поверхнею Y або виступати над нею.

— Під час перевіряння прикладене зусилля не повинно перевищувати 5 Н.

— Повинна бути можливість вставити окремі штирки цоколя в отвір e_2 поки рівень опорної основи не співпаде з поверхнею W.

Не повинно бути можливості вставити окремі штирки в отвір e_1 .

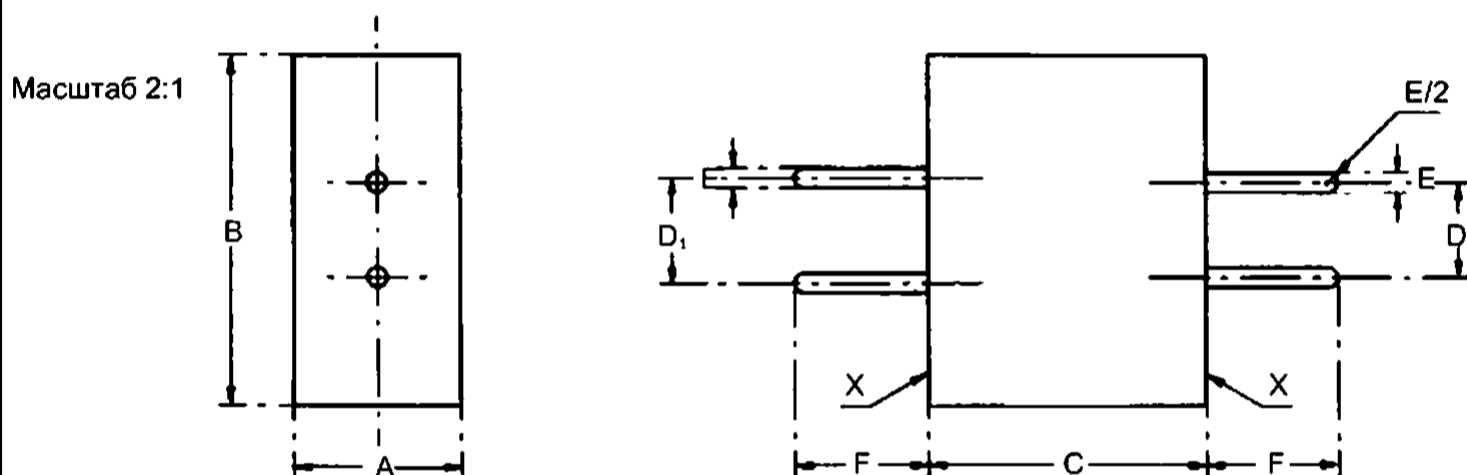
60061-3 IEC 7006-73-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
G5,3**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення патронів G5,3 (аркуш 7005-3) щодо придатності до цоколів, які мають штирки максимальної довжини і максимального діаметра як за максимальної так і за мінімальної відстані між штирками. Також для перевірення мінімальної площі основи (A x B) і максимального значення заглибини (C).

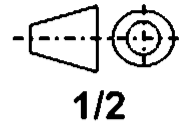
ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний кінець калібру по черзі вставляють у патрон доти, поки відповідна поверхня X не доторкнеться до опорної поверхні патрона.

У кожному випадку поверхня X, протилежна від базової площини, повинна бути нарівні або виступати за краї усіх заглибин або прорізів, передбачених для корпусу цоколя.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	8,94	+ 0,0 - 0,025
B	19,10	+ 0,0 - 0,025
C	15,20	+ 0,015 - 0,0
D ₁	5,59	+ 0,01 - 0,01
D ₂	5,07	+ 0,01 - 0,01
E	1,68	+ 0,0 - 0,01
F	7,16	+ 0,0 - 0,025

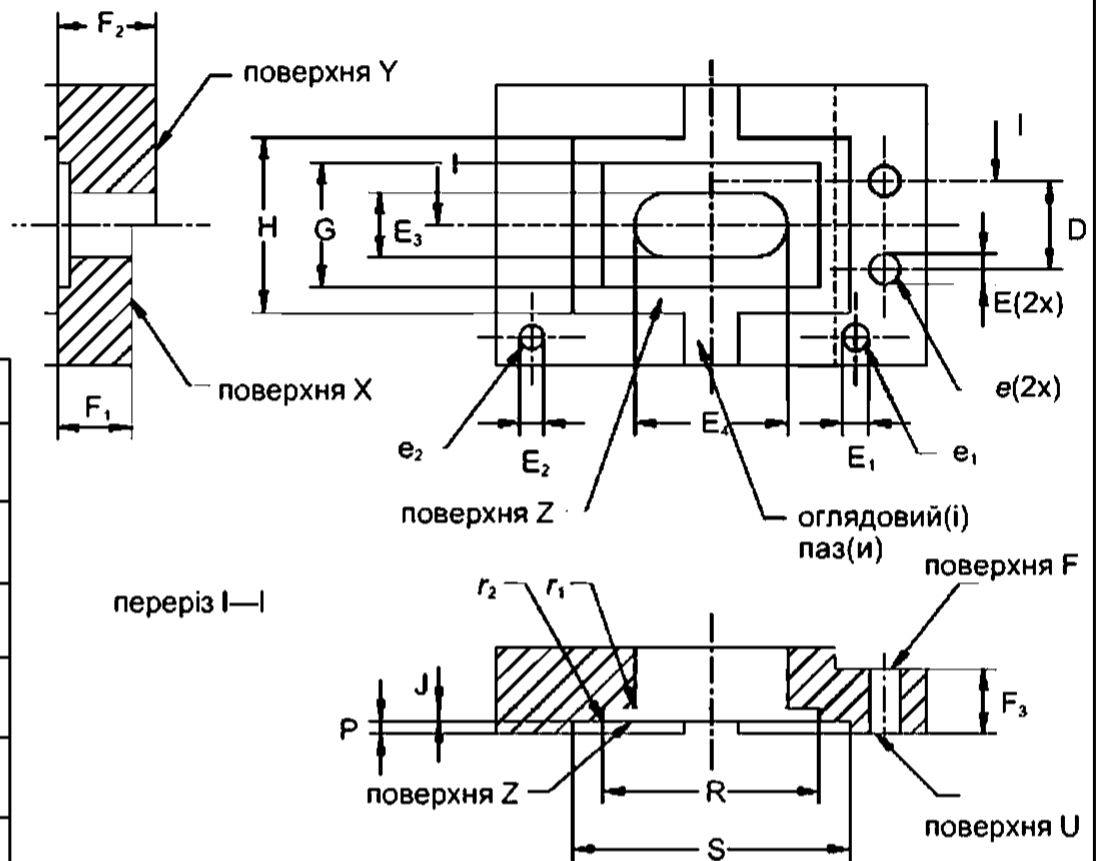
60061-3 IEC 7006-73A-1

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ДВОШТИРКОВОЇ ОСНОВИ
GX5,3**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для основи GX5,3 подано на аркуші 7004-73А.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D	5,33	+ 0,025 - 0,025
E ¹⁾	1,85	+ 0,025 - 0,0
E ₁	1,60	+ 0,025 - 0,0
E ₂	1,45	+ 0,0 - 0,025
E ₃ ²⁾	3,89	+ 0,025 - 0,0
E ₂ ²⁾	9,22	+ 0,025 - 0,0
F ₁	5,21	+ 0,0 - 0,025
F ₂	6,73 ³⁾	+ 0,025 - 0,0
F ₃	3,94	+ 0,0 - 0,025
G	7,49	+ 0,025 - 0,0
H	10,54	+ 0,025 - 0,0
J	0,76	+ 0,025 - 0,0
P	0,76	+ 0,025 - 0,025
R	13,08	+ 0,025 - 0,0
S	16,76	+ 0,025 - 0,0
r ₁	0,51	+ 0,025 - 0,0
r ₂	0,38	+ 0,025 - 0,0

¹⁾ Допуск 0,25 мм враховує похибки розташування і співвісності штирків.

²⁾ Допуск 1,02 мм враховує додатково до допуску у ¹⁾ розташування пари штирків залежно від центрів розмірів H і S.

³⁾ У Європі це значення становить 7,62 мм.

60061-3 IEC 7006-73B-2

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ДВОШТИРКОВОЇ ОСНОВИ
GX5,3**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння основи GX5,3 щодо наведеного нижче :

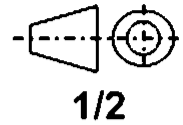
- діаметра кожного з штирків (розмір E);
- одночасно розташування і діаметра штирків (розміри D і E);
- довжини штирків (розмір F) і ефективною довжини штирків (довжина $P_{\text{мін}} - W_{\text{макс}}$);
- розмірів $R_{\text{макс}}$, $S_{\text{макс}}$, $G_{\text{макс}}$, $H_{\text{макс}}$ і $J_{\text{макс}}$.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

- Окремі штирки основи вставляють в отвір e_1 зі сторони поверхні U доти, поки кінець кожного окремого штирка не виступить за поверхню F.
- Окремі штирки не повинні входити в отвір e_2 .
- Обидва штирки одночасно вставляють в отвори e зі сторони поверхні U доти, поки кінці обох штирків не виступлять за поверхню F.
- Основу вставляють у калібр, вводячи штирки зі сторони поверхні Z, до контакту поверхні Z основи з поверхнею Z калібру. У цьому положенні кінці штирків мають бути нарівні з поверхнею X або виступати над нею, але не повинні виступати за поверхню Y.

60061-3 IEC 7006-73B-2

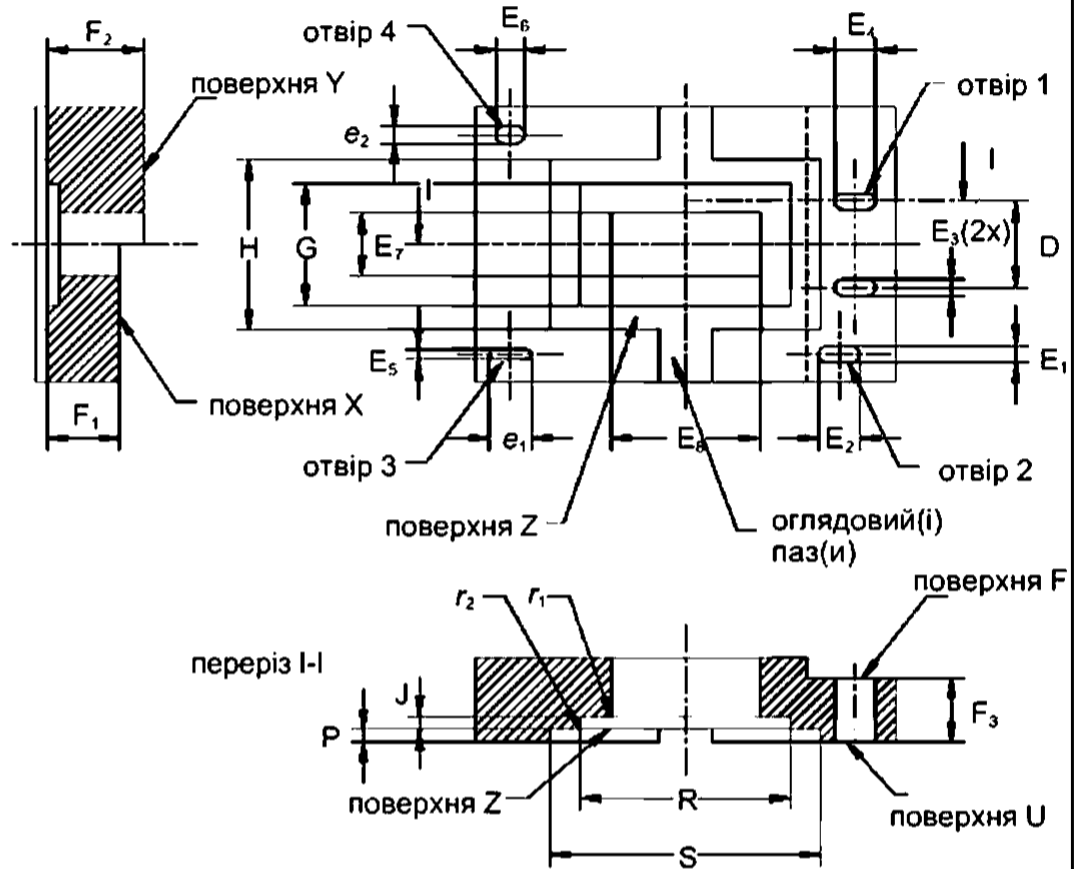
**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ДВОШТИРКОВОЇ ОСНОВИ
GY5,3**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для основи GY5,3 подано на аркуші 7004-73В.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	5,33	+ 0,025 - 0,025
E ₁	0,81	+ 0,025 - 0,0
E ₂	2,31	+ 0,025 - 0,0
E ₃ ¹⁾	1,04	+ 0,025 - 0,0
E ₄ ¹⁾	2,54	+ 0,025 - 0,0
E ₅	0,58	+ 0,0 - 0,025
E ₆	1,78	+ 0,0 - 0,025
E ₇ ²⁾	4,57	+ 0,025 - 0,0
E ₈ ²⁾	8,41	+ 0,025 - 0,0
F ₁	5,21	+ 0,0 - 0,025
F ₂	6,73	+ 0,025 - 0,0
F ₃	3,94	+ 0,0 - 0,025
G	7,49	+ 0,025 - 0,0
H	10,54	+ 0,025 - 0,0
J	0,76	+ 0,025 - 0,0
R	0,76	+ 0,025 - 0,025
R	13,08	+ 0,025 - 0,0
S	16,76	+ 0,025 - 0,0
e ₁	2,6	+ 0,2 - 0,0
e ₂	1,1	+ 0,2 - 0,0
r ₁	0,51	+ 0,025 - 0,0
r ₂	0,38	+ 0,025 - 0,0



¹⁾ Допуск 0,25 мм враховує похибки розташування і співвісності штирків

²⁾ Допуск 1,02 мм враховує додатково до допуску у ¹⁾ розташування пари штирків залежно від центрів розмірів H і S.

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ДВОШТИРКОВОЇ ОСНОВИ
GY5,3**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння основи GY5,3 стосовно наведеного нижче:

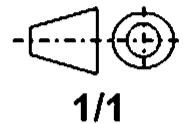
- розмірів перерізу кожного зі штирків (розміри E_1 і E_2);
- одночасно, співвідношенню штирків і відстані між ними (розмір D);
- довжини штирків (розмір F) і ефективною довжиною штирків (довжина $F_{\text{мін}} - W_{\text{макс}}$);
- розмірів $R_{\text{макс}}$, $S_{\text{макс}}$, $G_{\text{макс}}$, $H_{\text{макс}}$ і $J_{\text{макс}}$.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

- Кожен окремий штирок основи вставляють в отвір 2 зі сторони поверхні U до виходу їх кінців за поверхню F .
 - Кожен окремий штирок основи не повинен входити в отвір 3 або отвір 4.
 - Обидва штирки одночасно вставляють в отвір 1 зі сторони поверхні U до виходу обох кінців за поверхню F .
 - Основу вставляють у калібр, вводячи штирки зі сторони поверхні Z , до контакту поверхні Z основи з поверхнею Z калібру.
- У цьому положенні кінці штирків калібру повинні бути нарівні з поверхнею X або виступати над нею, але не повинні виступати за поверхню Y .

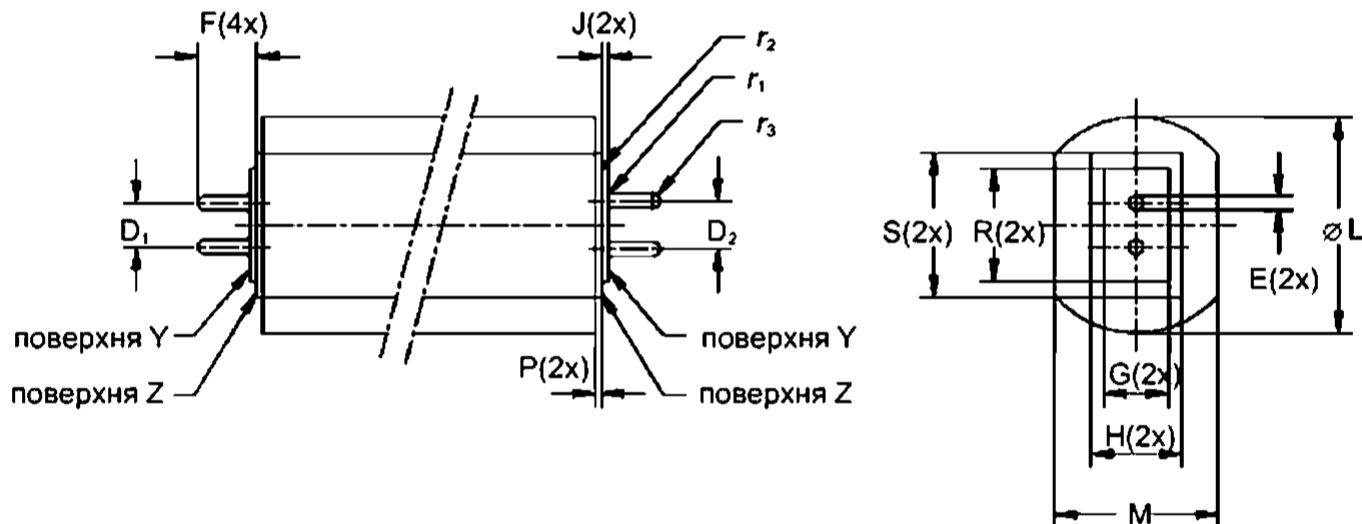
60061-3 IEC 7006-73C-2

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
GX5,3**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GX5,3 подано на аркуші 7005-73А.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D ₁	5,08	+ 0,025 - 0,0
D ₂	5,58	+ 0,0 - 0,025
E	1,65	+ 0,0 - 0,025
F	6,78 ¹⁾	+ 0,0 - 0,025
G	7,54	+ 0,0 - 0,025
H	10,59	+ 0,0 - 0,025
J	0,81	+ 0,0 - 0,025
L	25,0	+ 0,02 - 0,0
M	19,0	+ 0,02 - 0,0
P	0,76	+ 0,0 - 0,025
R	13,13	+ 0,0 - 0,025
S	16,81	+ 0,0 - 0,025
r ₁	0,46	+ 0,0 - 0,025
r ₂	0,43	+ 0,0 - 0,025
r ₃	½E	—

Калібр призначено тільки для перевірення найбільшого діаметра штирка і розташування штирків.

Внаслідок другорядності характеру з'єднання основ із з'єднувачами і блоком контактів, розміри калібру патрона не потрібно прив'язувати точно до розмірів калібру основи.

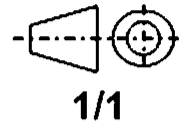
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення придатності основ ламп до патронів GX5,3.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Для з'єднувачів, кожний кінець калібру вставляють доти, поки поверхня Y калібру не доторкнеться до поверхні з'єднувача.

Для блока контактів кожний кінець калібру вставляють, ковзним рухом, так, щоб поверхня Z калібру залишилася прилеглою до поверхні Z патрона.

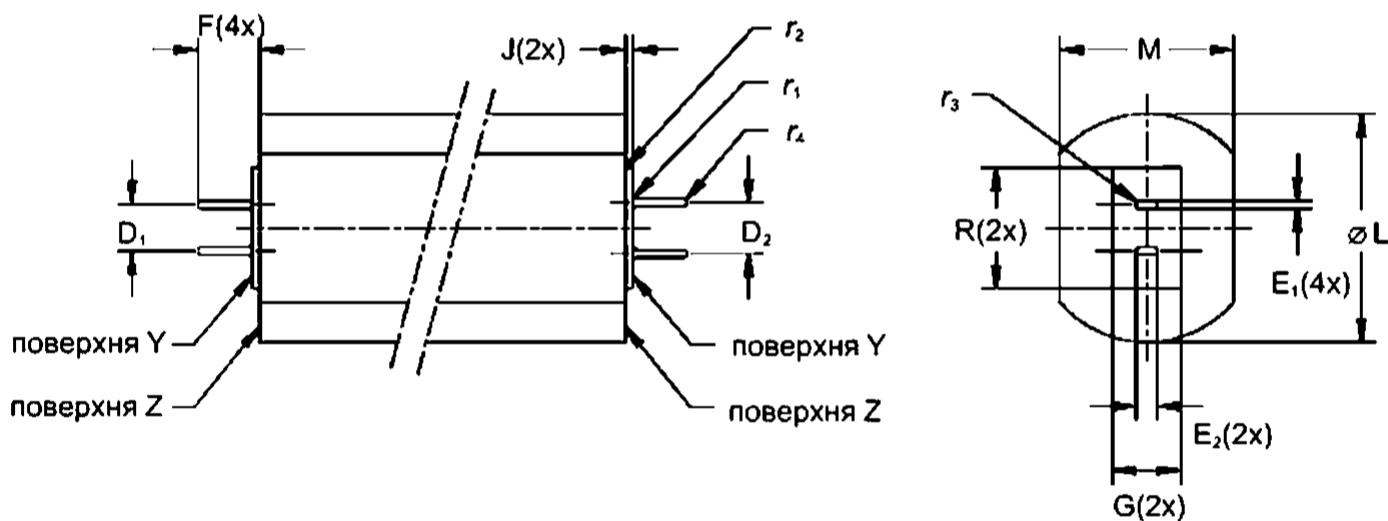
¹⁾ У Європі це значення становить 7,67 мм.

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
GY5,3**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GY5,3 подано на аркуші 7005-73В.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D ₁	5,08	+ 0,025 - 0,0
D ₂	5,58	+ 0,0 - 0,025
E ₁	0,84	+ 0,0 - 0,025
E ₂	2,34	+ 0,0 - 0,025
F	6,78 ¹⁾	+ 0,0 - 0,025
G	7,54	+ 0,0 - 0,025
J	0,81	+ 0,0 - 0,025
L	25,0	+ 0,02 - 0,0
M	19,0	+ 0,02 - 0,0
R	13,13	+ 0,0 - 0,025
r ₁	0,46	+ 0,0 - 0,025
r ₂	0,43	+ 0,0 - 0,025
r ₃	0,30	+ 0,025 - 0,0
r ₄	½E	—

Повинен бути плавний перехід без будь-яких гострих кутів між радіусом r₃ і r₄.

Калібр призначено тільки для перевіряння найбільшої товщини штирка і розташування штирків.

Внаслідок другорядності характеру з'єднання основ із з'єднувачами і блоком контактів, розміри калібру патрона не потрібно прив'язувати точно до розмірів калібру основи.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння придатності основ ламп до патронів GY5,3.

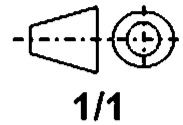
ВИПРОБОВУВАННЯ: Для з'єднувачів, кожний кінець калібру вставляють доти, поки поверхня Y калібру не доторкнеться до поверхні з'єднувача.

Для блока контактів, кожний кінець калібру вставляють, ковзним рухом, так, щоб поверхня Z калібру залишилася прилеглою до поверхні Z патрона.

¹⁾ У Європі це значення становить 7,67 мм.

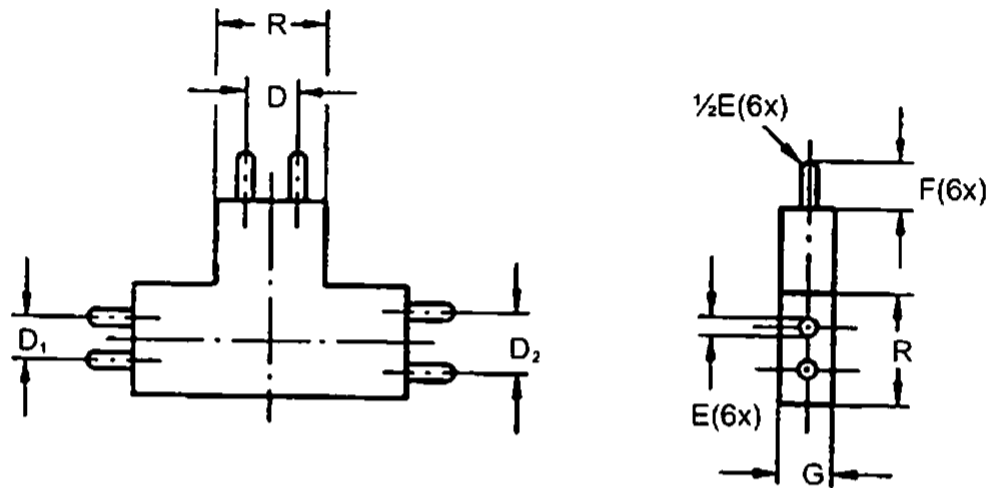
60061-3 IEC 7006-73E-3

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВИТЯГАННЯ КОНТАКТІВ У ПАТРОНАХ
GX5,3**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів GX5,3 подано на аркуші 7005-73А.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального зусилля витягання калібрів, які імітують основу, яка має найбільш несприятливе поєднання розмірів штирків і розташування штирків у патронах GX5,3.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Це випробовування проводять три рази, застосовуючи кожний кінець калібру. Калібр утримують у положенні, перпендикулярному до поверхні патрона.

— Для конструкції з'єднувача:

Штирки калібру поміщають і втискають в отвори з'єднувача.

Зусилля, необхідне для видалення калібру, не повинно перевищувати значення, вказаного для цього калібру, на аркуші патрона.

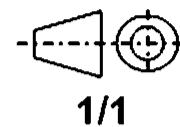
Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D	5,33	+ 0,025 - 0,025
D ₁	4,88	+ 0,025 - 0,0
D ₂	5,78	+ 0,0 - 0,025
E	1,45	+ 0,0 - 0,025
F	6,0	+ 0,05 - 0,05
G	6,0	+ 0,1 - 0,0
R	12,0	+ 0,1 - 0,0

— Для конструкції блоку контактів:

Штирки калібру поміщають в жолобок патрона у визначеному напрямку. Калібр втискають у жолобок доти, поки вони не дійдуть до торця. Зусилля, необхідне для видалення калібру, не повинно перевищувати значення, вказаного для цього калібру на аркуші патрона.

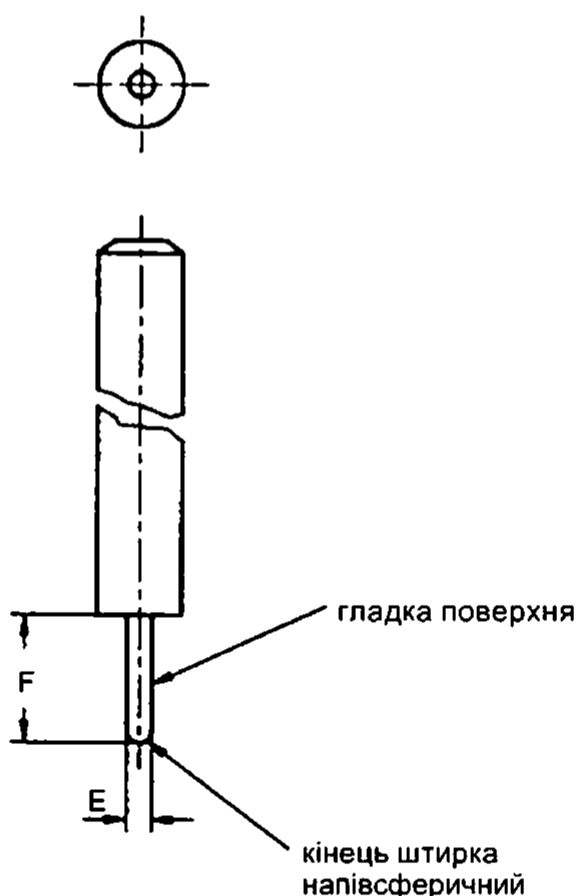
Штирки треба виготовляти із загартованої сталі.
Шорсткість поверхні 0,4 мкм на довжині F.

**ОДНОШТИРКОВИЙ КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ
GX5,3 і GU5,3**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів GX5,3 і GU5,3 подано на аркушах 7005-73A і 7005-109 відповідно.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння наявності контакту в окремих контактах патронів GX5,3 і GU5,3.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у контакти патрона.

Зусилля, необхідне для витягання, не повинно бути менше за значення, вказане для цього калібру, на аркуші патрона (на розгляді).

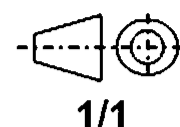
Це випробовування повторюють на іншому контакті.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E	1,45	+ 0,0 - 0,01
F	4,45	+ 0,0 - 0,02

Штирок треба виготовляти із загартованої сталі.
Шорсткість поверхні 0,4 мкм на довжині F.

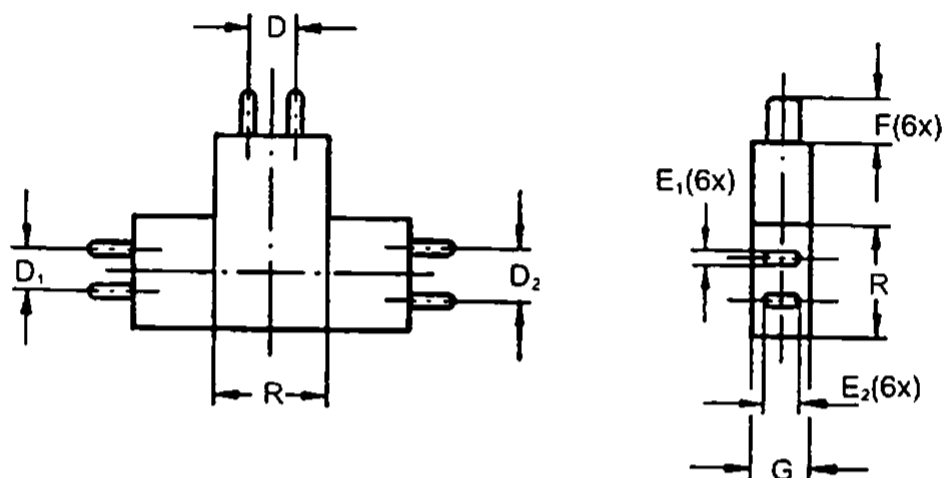
60061-3 IEC 7006-73G-2

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВИТЯГАННЯ КОНТАКТІВ У ПАТРОНАХ
GY5,3**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів GY5,3 подано на аркуші 7005-73В.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального зусилля витягання калібрів, які імітують основу, яка має найбільш несприятливе поєднання розмірів штирків і розташування штирків у патронах GY5,3.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Це випробовування проводять три рази, застосовуючи кожний кінець калібру. Калібр утримують у положенні, перпендикулярному до поверхні патрона.

— Для конструкції з'єднувача:

Штирки калібру поміщають і втискають в отвори з'єднувача.

Зусилля, необхідне для видалення калібру, не повинно перевищувати значення, вказаного для цього калібру, на аркуші патрона.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D	5,33	+ 0,025 - 0,025
D ₁	5,08	+ 0,025 - 0,0
D ₂	5,59	+ 0,0 - 0,025
E ₁	0,58	+ 0,0 - 0,025
E ₂	1,78	+ 0,0 - 0,025
F	6,0	+ 0,05 - 0,05
G	6,0	+ 0,10 - 0,0
R	12,0	+ 0,10 - 0,0

— Для конструкції блоку контактів:

Штирки калібру поміщають у жолобок патрона у визначеному напрямку. Калібр втискають у жолобок доти, поки він не дійде до торця. Зусилля, необхідне для видалення калібру, не повинно перевищувати значення, вказаного для цього калібру на аркуші патрона.

Кінці штирків заокруглено.

Штирки треба виготовляти із загартованої сталі.
Шорсткість поверхні 0,4 мкм на довжині F.

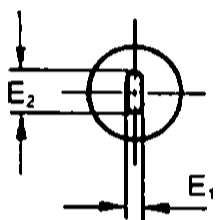
60061-3 IEC 7006-73H-2

**ОДНОШТИРКОВИЙ КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ КОНТАКТІВ
У ПАТРОНАХ GY5,3**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів GY5,3 подано на аркуші 7005-73В.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального зусилля утримування штирків цоколів мінімальних розмірів окремими контактами патронів GY5,3.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють в один із контактів патрона. Зусилля, необхідне для його витягання, повинне бути не менше ніж значення, вказане для цього калібру на аркуші патрона.

Випробовування повторюють на іншому контакті.

Край штирка треба заокруглити.

Штирок треба виготовляти із загартованої сталі.

Шорсткість поверхні 0,4 мкм на довжині F.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
E ₁	0,58	+ 0,0 - 0,001
E ₂	1,78	+ 0,0 - 0,001
F	4,45	+ 0,005 - 0,005

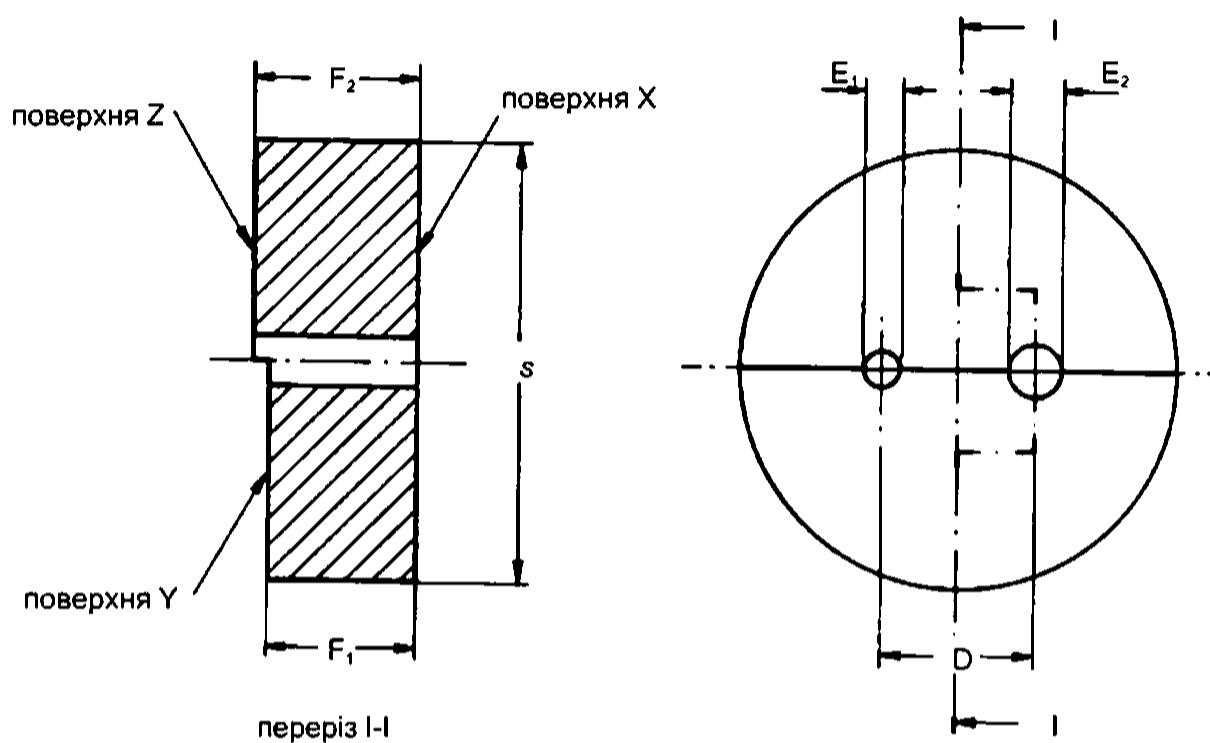
60061-3 IEC 7006-73J-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ДВОШТИРКОВОГО
ЦОКОЛЯ GY16 НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для двоштиркового цоколя GY16 подано на аркуші 7004-74.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розміру F і розташування і діаметра штирків двоштиркових цоколів GY16.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки цоколя вставляють у калібр до дотикання опорних виступів з поверхнею X . У цьому положенні кінці штирків повинні виступати за поверхню Y і не повинні виступати за поверхню Z .

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	15,87	+ 0,005 - 0,005
E_1	3,7	+ 0,01 - 0,0
E_2	5,2	+ 0,01 - 0,0
F_1	15,4	+ 0,0 - 0,01
F_2	17,0	+ 0,01 - 0,0
s	Приблизно 45	

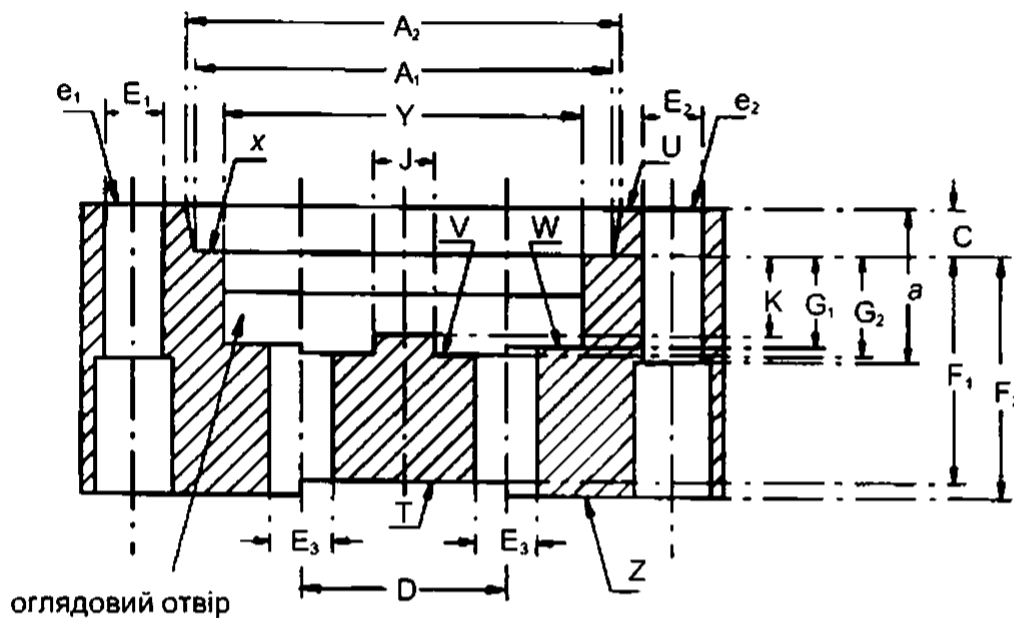
60061-3 IEC 7006-74-1

КАЛІБР ДЛЯ ДВОШТИРКОВИХ ЦОКОЛІВ І ОСНОВ G22 НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ

1/2

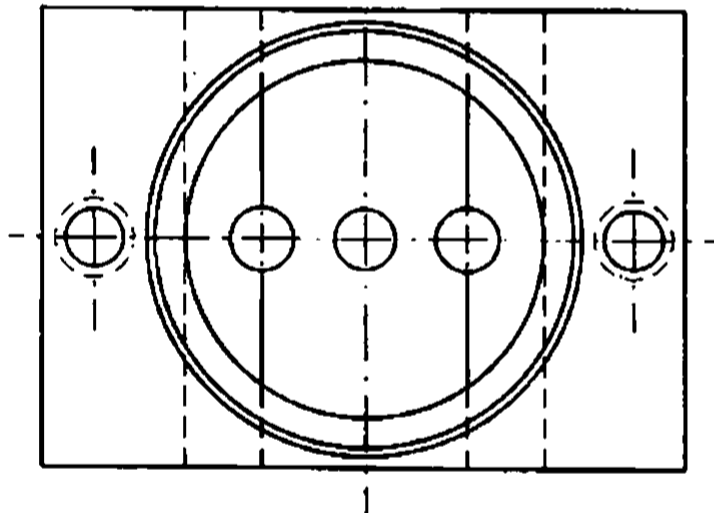
Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Хоча наведений калібр дає змогу перевіряти мінімальний і максимальний діаметри штирків, це перевіряння можна виконати окремим калібром.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A ₁	45,49	+ 0,03 - 0,0
A ₂	47,17	+ 0,03 - 0,0
C	5,00	+ 0,0 - 0,03
D	22,22	+ 0,01 - 0,01
E ₁	6,30	+ 0,0 - 0,01
E ₂	6,40	+ 0,01 - 0,0
E ₃	6,71	+ 0,01 - 0,0
F ₁	24,89	+ 0,0 - 0,03
F ₂	26,54	+ 0,03 - 0,0
G ₁	10,00	+ 0,0 - 0,03
G ₂	10,90	+ 0,03 - 0,0
J	6,35	+ 0,10 - 0,0
K	8,89	+ 0,03 - 0,0
Y	39,37	+ 0,05 - 0,0
a	16	+ 1 - 1



60061-3 IEC 7006-75-1

**КАЛІБР ДЛЯ ДВОШТИРКОВИХ ЦОКОЛІВ
І ОСНОВ G22 НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ:

Для перевіряння цоколів і основ на готових лампах, відповідно до аркуша 7004-75, стосовно розмірів E, F, G і K та розташування і діаметра штирків і контуру цоколя або основи вище базової площини.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

Цоколь або основу втискають у калібр наскільки це можливо. Це положення повинно відповідати наведени нижче вимогам.

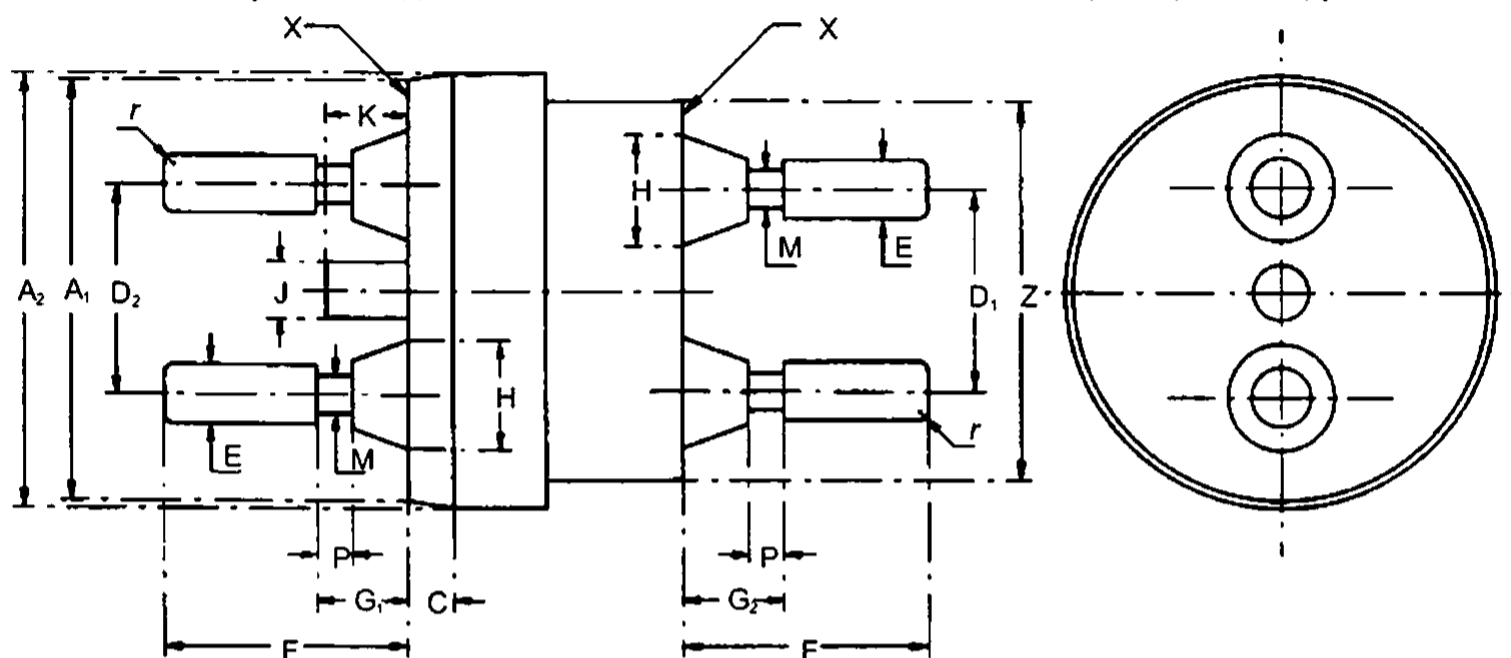
- Лицьова сторона цоколя або основи повинна дотикатися до поверхні X.
- Кінці штирків повинні бути нарівні або виступати за поверхню T і не повинні виступати за поверхню Z.
- Нижні лицьові частини жолобків на штирках повинні бути нарівні або виступати над поверхнею V, але не повинні виступати над поверхнею W.
- Окремі штирки цоколя або основи повинні входити в отвір e_2 зі сторони поверхні U принаймні до жолобка в штирку.
- Окремі штирки цоколя або основи не повинні входити в отвір e_1 зі сторони поверхні U.

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
G22**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A ₁	45,59	+ 0,0 - 0,03
A ₂	47,24	+ 0,0 - 0,03
C	4,94	+ 0,03 - 0,0
D ₁	21,89	+ 0,01 - 0,01
D ₂	22,56	+ 0,01 - 0,01
E	6,42	+ 0,0 - 0,01
F	26,59	+ 0,0 - 0,02
G ₁	9,95	+ 0,02 - 0,0
G ₂	10,95	+ 0,0 - 0,02
H	11,81	+ 0,03 - 0,0
J	6,05	+ 0,0 - 0,03
K	8,94	+ 0,0 - 0,02
M	4,04	+ 0,03 - 0,0
P	3,86	+ 0,02 - 0,0
Z	41,15	+ 0,0 - 0,03
r	1,02	+ 0,0 - 0,03

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів G22 відповідно до аркуша 7005-75 стосовно механічної придатності цоколів або основ, які мають гранично допустимі розміри.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний кінець калібру вставляють у патрон доти, поки відповідна поверхня X не доторкнеться до базової площини патрона.

Крім того, у випадку патронів, забезпечених механізмом утримування ламп, також повинна бути можливість приводити в дію цей механізм передбаченим способом.

60061-3 IEC 7006-75A-1

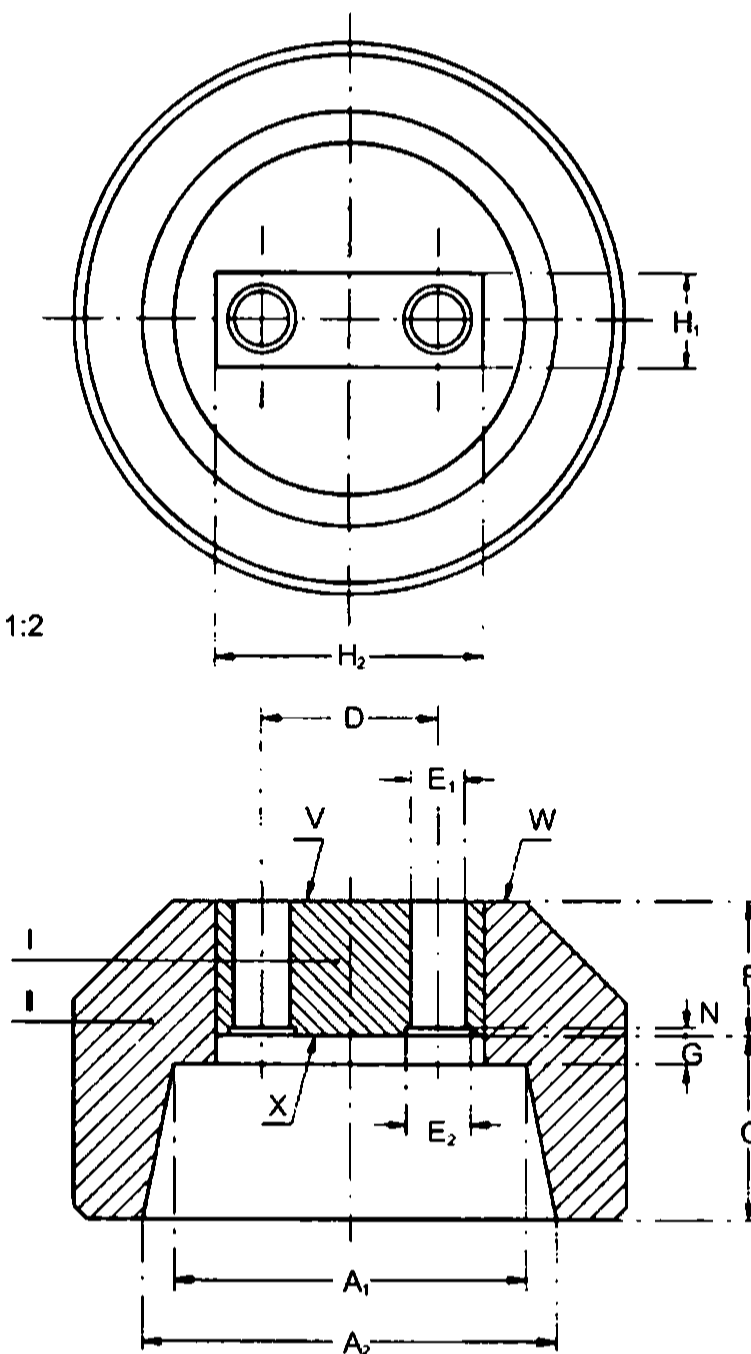
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ДВОШТИРКОВИХ ЦОКОЛІВ
І ОСНОВ G38 НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.

Масштаб 1:2



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ₁	76,5	+ 0,05 - 0,0
A ₂	89,0	+ 0,05 - 0,0
C	41,0	+ 0,0 - 0,05
D	38,1	+ 0,01 - 0,01
E ₁	11,83	+ 0,02 - 0,0
E ₂	14,23	+ 0,01 - 0,01
F	29,36	+ 0,05 - 0,0
G	6,5	+ 0,0 - 0,05
H ₁	20,2	+ 0,05 - 0,0
H ₂	58,1	+ 0,05 - 0,0
N	1,2	+ 0,05 - 0,0

60061-3 IEC 7006-76-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ДВОШТИРКОВИХ ЦОКОЛІВ
І ОСНОВ G38 НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ:

Для перевіряння цоколів і основ G38, наведених на аркуші 7004-76 щодо максимального контуру цоколя або основи вище базової площини та також, розташування і діаметра штирків і максимальної довжини штирка.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

а) Лампу утримують цокелем догори, частину I калібру поміщають на штирки, які повинні входити зі сторони поверхні X.

Штирки вставляють до дотикання одного або обох потовщень штирків або поверхні цоколя з поверхнею X або, альтернативно, розташовують на діаметрі E₂, відповідно до конструкції цоколя. За необхідності, щоб встановити калібр, можна натиснути пальцем.

Коли калібр перебуває у цьому положенні, штирки не повинні виступати над поверхнею V.

б) Коли частина I калібру все ще перебуває в положенні а), зверху накладають частину II калібру так, щоб кільцева ніша цоколя або основи і частина I входили в передбачений прямокутний паз.

Допустимо, щоб частина II доходила до упору.

Під час цієї процедури необхідно забезпечити збереження місця розташування частини I калібру на цокелі.

Коли обидві частини встановлено, поверхня V частини I повинна бути нарівні з поверхнею W частини II або виступати над нею.

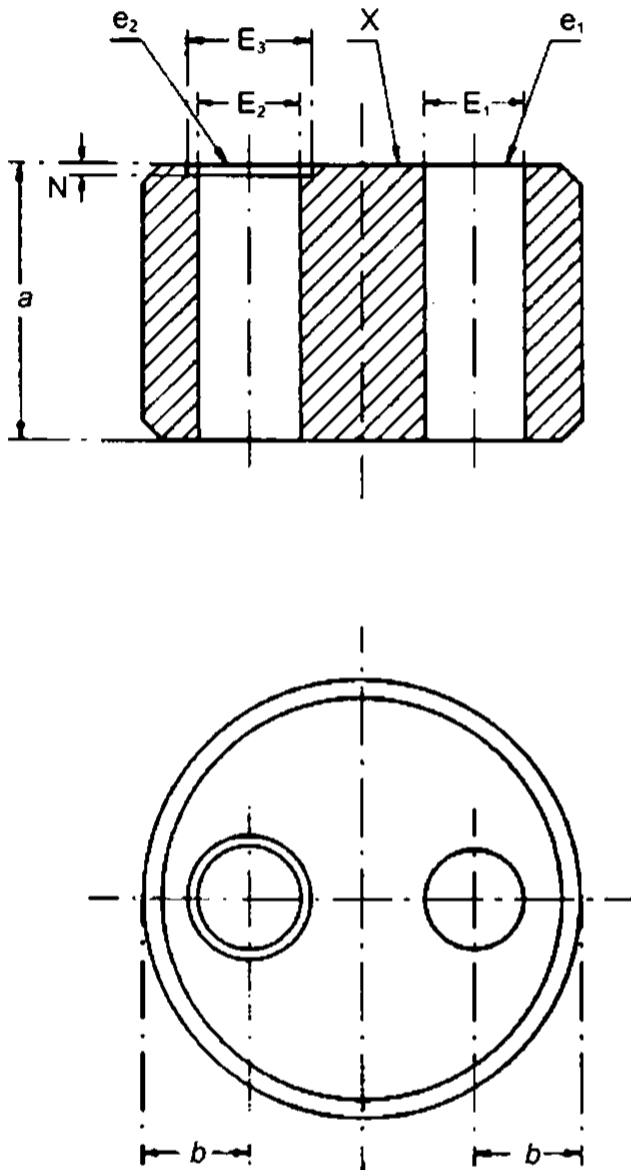
60061-3 IEC 7006-76-1

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ШТИРКІВ
ДВОШТИРКОВИХ ЦОКОЛІВ І ОСНОВ G38 НА ГОТОВИХ
ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ:

Для перевірення діаметра окремих штирків (розмір E) цоколів G38 і основ, наведених на аркуші 7004-76.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

- Кожний окремий штирок цоколя чи основи вставляють в отвір e_2 , поки потовщення штирка або поверхня цоколя не доторкнеться до поверхні X калібру.
- Не повинно бути можливості встановити окремі штирки в отвір e_1 зі сторони поверхні X. Ця вимога не стосується контуру кінця штирків.

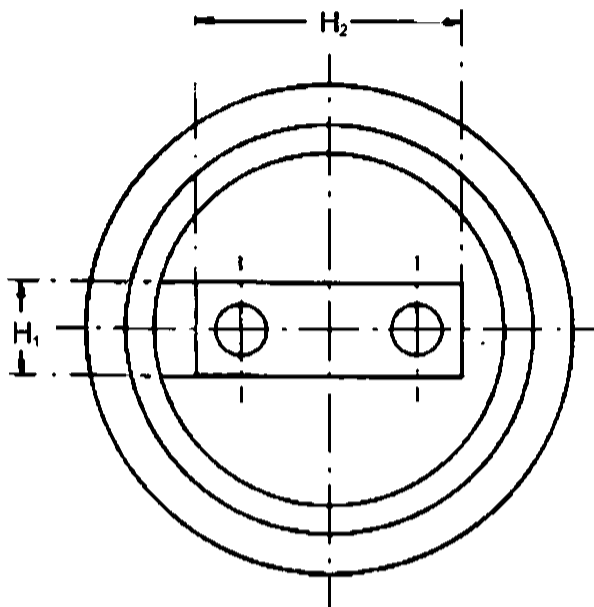
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E_1	10,97	+ 0,0 - 0,01
E_2	11,23	+ 0,01 - 0,0
E_3	13,63	+ 0,01 - 0,01
N	1,2	+ 0,05 - 0,0
a	30	+ 1 - 1
b	Максимально 12	

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ G38
(1-ий з ДВОХ КАЛІБРІВ)**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



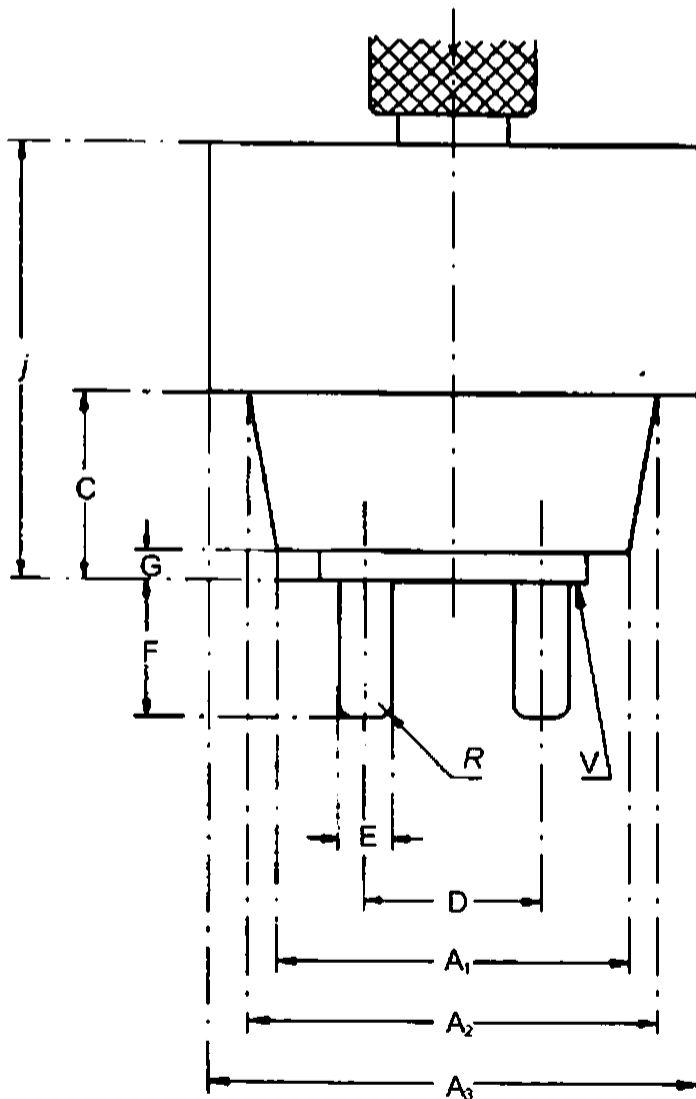
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ:

Для перевіряння патронів G38 (аркуш 7005-76) щодо придатності до «максимальної» лампи.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

Калібр вставляють у патрон доти, поки поверхня Y не доторкнеться до базової площини патрона. Після цього випробовування перевіряють патрони на відповідність вимогам калібрів, показаних на аркушах 7006-76C і 7006-76D.

Масштаб 1:2



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A ₁	76,6	+ 0,0 - 0,05
A ₂	89,1	+ 0,0 - 0,05
A ₃	106,5	+ 0,0 - 0,1
C	40,9	+ 0,05 - 0,0
D	38,73	+ 0,01 - 0,01
E	11,25	+ 0,0 - 0,01
F	29,46	+ 0,0 - 0,05
G	6,4	+ 0,05 - 0,0
H ₁	20,3	+ 0,0 - 0,05
H ₂	58,2	+ 0,0 - 0,05
R	3,0	+ 0,0 - 0,05
j	95	+ 0,5 - 0,5

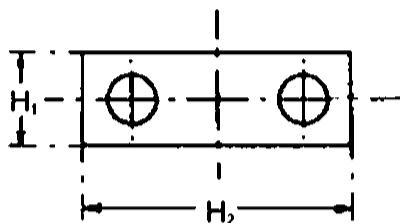
60061-3 IEC 7006-76B-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ G38
(2-ий з ДВОХ КАЛІБРІВ)**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ:

Для перевірення мінімальної відстані між контактними отворами патронів G38 (аркуш 7005-76).

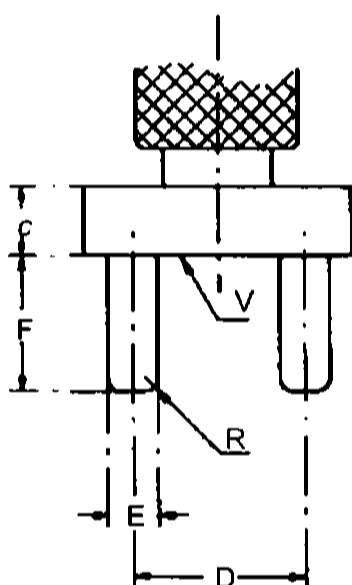
ВИПРОБОВУВАННЯ:

До проведення цього випробовування перевіряють, чи відповідає патрон вимогам калібру, показаного на аркуші 7006-76В.

Калібр вставляють у патрон доти, поки поверхня Y не доторкнеться до базової площини патрона.

Після цього випробовування патрони перевіряють на відповідність вимогам калібру, показаного на аркуші 7006-76D.

Масштаб 1:2



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D	37,47	+ 0,01 - 0,01
E	11,25	+ 0,0 - 0,01
F	29,46	+ 0,0 - 0,05
H ₁	20,3	+ 0,0 - 0,05
H ₂	58,2	+ 0,0 - 0,05
R	3,0	+ 0,0 - 0,05
c	15	+ 0,5 - 0,5

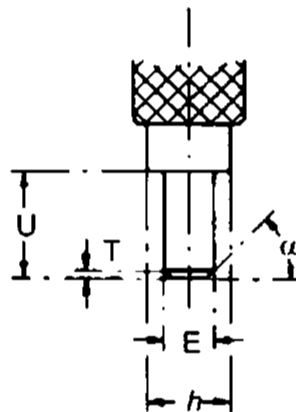
**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ G38**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.

Масштаб 2:1



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ:

Для перевірення мінімального зусилля утримування контактів у патронах G38 (аркуш 7005-76).

ВИПРОБОВУВАННЯ:

Перед проведенням цього випробовування перевіряють, чи відповідає патрон вимогам калібрів, показаних на аркушах 7006-76В і 7006-76С.

З патроном у перевернутому положенні, калібр вставляють, по черзі, в кожний отвір аж до кінця. Потім калібр відпускають, він не повинен випасти під дією власної ваги.

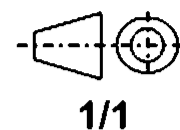
У патронах, де електричний контакт у штирках підтримано затискним пристроєм, його приводять в дію після поміщення калібру в патрон, після цього випробовування проводять таким самим чином. Якщо призначений затискний пристрій є таким, що працює тільки разом з двома контактами, то тоді застосовують одночасно два калібри.

— Затискний пристрій, призначений для утримування лампи, без сприяння установленню електричного контакту між контактами патрона і штирками цоколя, не приводять в дію під час цього випробовування.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E	10,95	+ 0,01 - 0,0
T	1,0	+ 0,0 - 0,05
U	23,17	+ 0,05 - 0,0
h	18	+ 0,2 - 0,2
α	Приблизно 45°	
Маса	Нарозгляді	

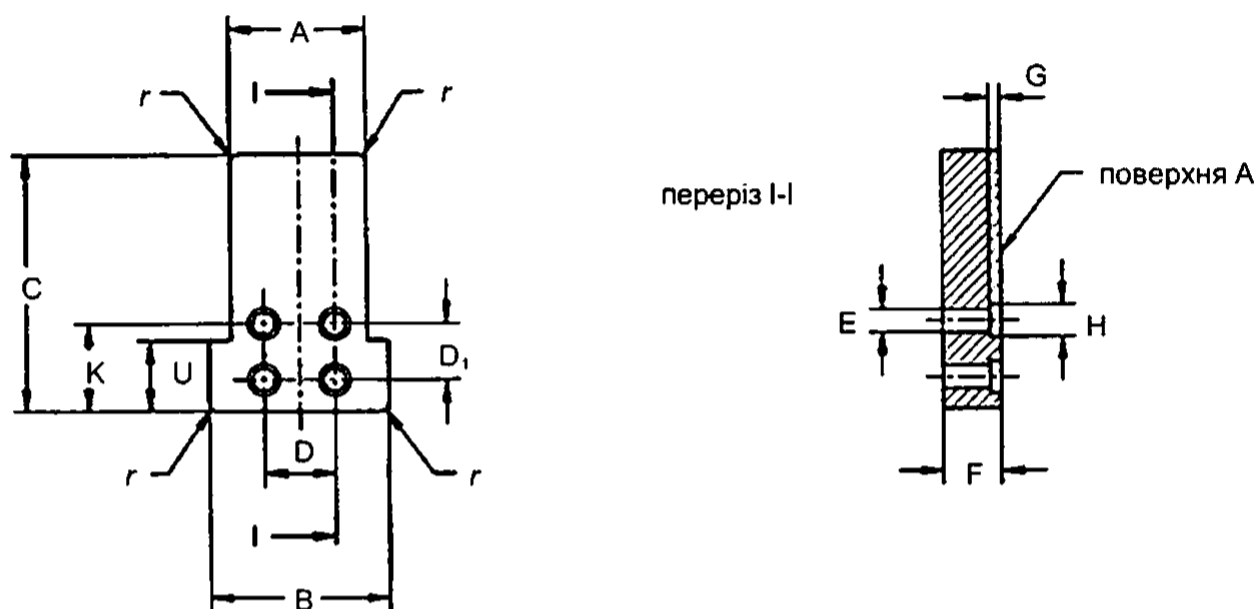
60061-3 IEC 7006-76D-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ GR10q,
НЕ ВСТАНОВЛЕНИХ НА ЛАМПАХ
(НЕ ДЛЯ ЗАСТОСУВАННЯ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ)**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для цоколя GR10q подано на аркуші 7004-77.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	15,5	+ 0,0 - 0,01
B	20,3	+ 0,0 - 0,01
C	29,0	+ 0,0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
D ₁	6,35	+ 0,005 - 0,005
E	2,6	+ 0,01 - 0,0
F	6,6	+ 0,0 - 0,01
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,61	+ 0,02 - 0,0
K	9,9	+ 0,0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,8	+ 0,05 - 0,0

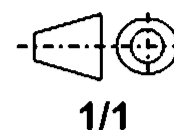
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів A_{\min} , B_{\min} , F_{\min} , K_{\min} і одночасно, діаметра і розміщення штирків двоштиркових цоколів GR10q, не встановлених на лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки цоколя вставляють у калібр зі сторони поверхні А і, за умови повного їх вставляння, базова площина цоколя повинна дотикатись до поверхні калібру.

Шорсткість поверхні: 0,4 мкм.

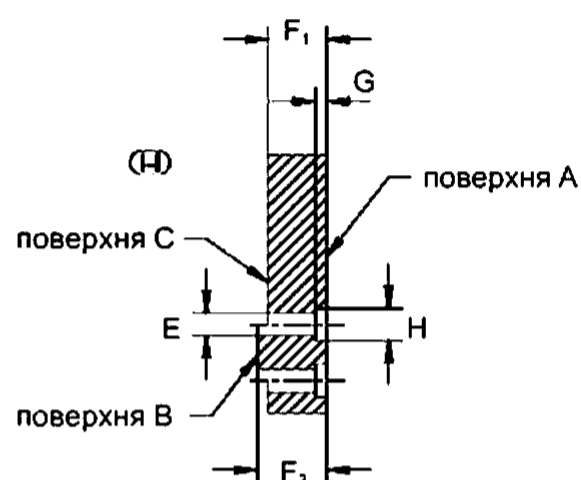
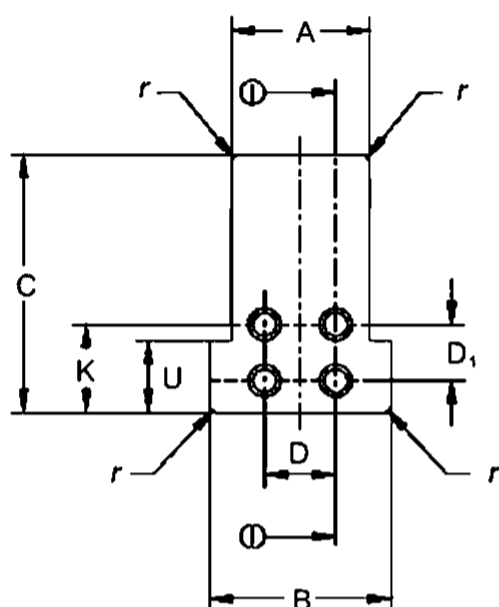
60061-3 IEC 7006-77-2

**КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ GR10q ДЛЯ ПІДТВЕРДЖЕННЯ
ВХОДЖЕННЯ В НАЙБІЛЬШІ ПАТРОНИ І ДЛЯ
ПЕРЕВІРЯННЯ РОЗТАШОВАННЯ І ДОВЖИНИ ШТИРКІВ**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя GR10q подано на аркуші 7004-77.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	15,5	+ 0 - 0,01
B	20,3	+ 0 - 0,01
C	29,0	+ 0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
D ₁	6,35	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
F ₁	6,6	+ 0,0 - 0,01
F ₂	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,61	+ 0,02 - 0,0
K	9,9	+ 0,0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,8	+ 0,05 - 0,0

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $A_{\text{мін}}$, $B_{\text{мін}}$, $F_{\text{мін}}$, $F_{\text{макс}}$, $K_{\text{мін}}$ і, одночасно, діаметра і розміщення штирків цоколів GR10q.

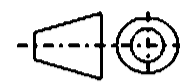
ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки цоколя вставляють в калібр зі сторони поверхні А і, за умови повного вставляння, базова площина цоколя і поверхня калібру повинні дотикатись.

У цьому положенні кінці штирків мають бути нарівні з поверхнею С або виступати над нею, але не повинні виступати над поверхнею В.

Шорсткість поверхні: $R_a = 0,4$ мкм (див. ISO 4287).

60061-3 IEC 7006-77A-2

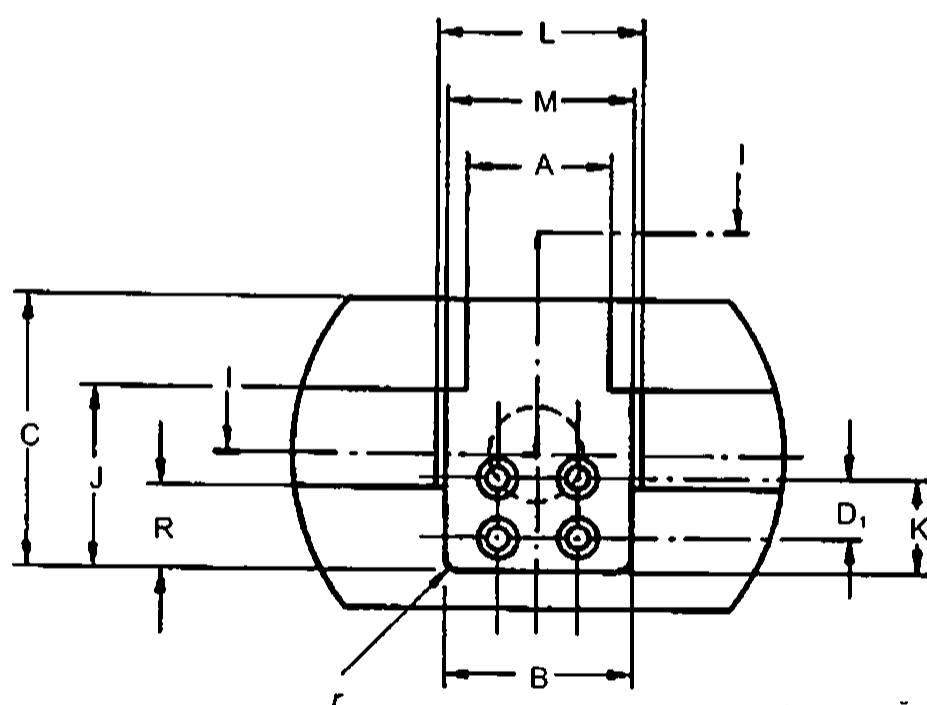
**КАЛІБРИ А і В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ GR10q**



1/2

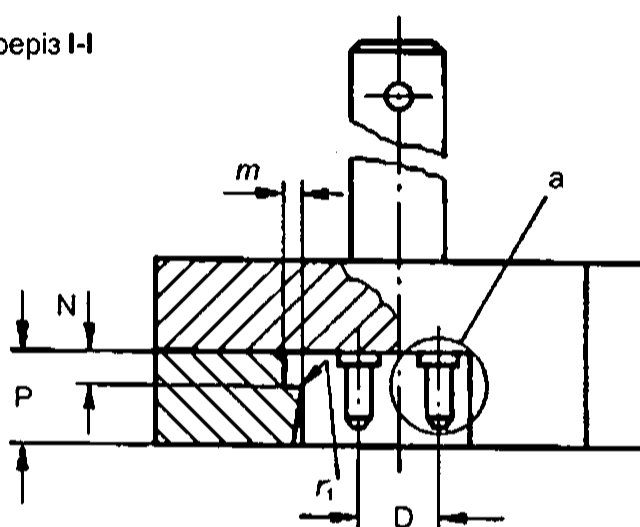
Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів GR10q подано на аркуші 7005-77.

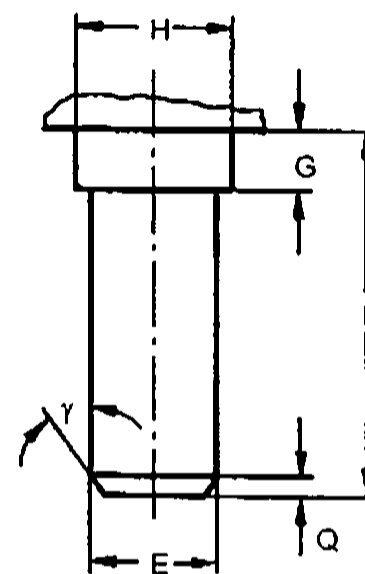


виносний елемент а

переріз I-I



Масштаб 5:1



Шорсткість поверхні: 0,4 мкм.

60061-3 IEC 7006-77B-1

**КАЛІБРИ А І В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ GR10q**

2/2

Розміри у міліметрах

Калібр I			Калібр II		
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	15,3	+ 0,05 - 0,0	A	15,3	+ 0,05 - 0,0
B	20,15	+ 0,01 - 0,0	B	20,15	+ 0,01 - 0,0
C	29,0	+ 0,3 - 0,0	C	29,0	+ 0,3 - 0,0
D	8,14	+ 0,005 - 0,005	D	7,86	+ 0,005 - 0,005
D ₁	6,49	+ 0,005 - 0,005	D ₁	6,21	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	7,77	+ 0,01 - 0,0	F	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0	G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0	H	3,3	+ 0,01 - 0,0
J	19,3	+ 0,05 - 0,0	J	19,3	+ 0,05 - 0,0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01	K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	+ 0,0 - 0,01	L	22,0	+ 0,0 - 0,01
M	20,3	+ 0,0 - 0,01	M	20,3	+ 0,0 - 0,01
N	3,6	+ 0,01 - 0,0	N	3,6	+ 0,01 - 0,0
P	9,9	+ 0,0 - 0,01	P	9,9	+ 0,0 - 0,01
Q	0,4	+ 0,1 - 0,1	Q	0,4	+ 0,1 - 0,1
R	9,0	+ 0,0 - 0,05	R	9,0	+ 0,0 - 0,05
<i>m</i>	2,0	+ 0,5 - 0,5	<i>m</i>	2,0	+ 0,5 - 0,5
<i>r</i>	0,9	+ 0,05 - 0,0	<i>r</i>	0,9	+ 0,05 - 0,0
<i>r</i> ₁	0,5	+ 0,0 - 0,2	<i>r</i> ₁	0,5	+ 0,0 - 0,2
γ	35°	+ 1° - 1°	γ	35°	+ 1° - 1°

Примітка. Випробовування охоплює застосування калібрів А і В.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах GR10q максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання щодо розмірів цоколів з максимальними розмірами штирків і з максимальною відстанню між штирками (калібр А) і мінімальною відстанню між штирками (калібр В).

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний кінець калібру, по черзі, вставляють у патрон аж до визначеного положення із зусиллям, яке не перевищує 50 Н.

Після цього калібр повністю вставляють у патрон. Зусилля, необхідне для витягання калібру, не повинно перевищувати 40 Н.

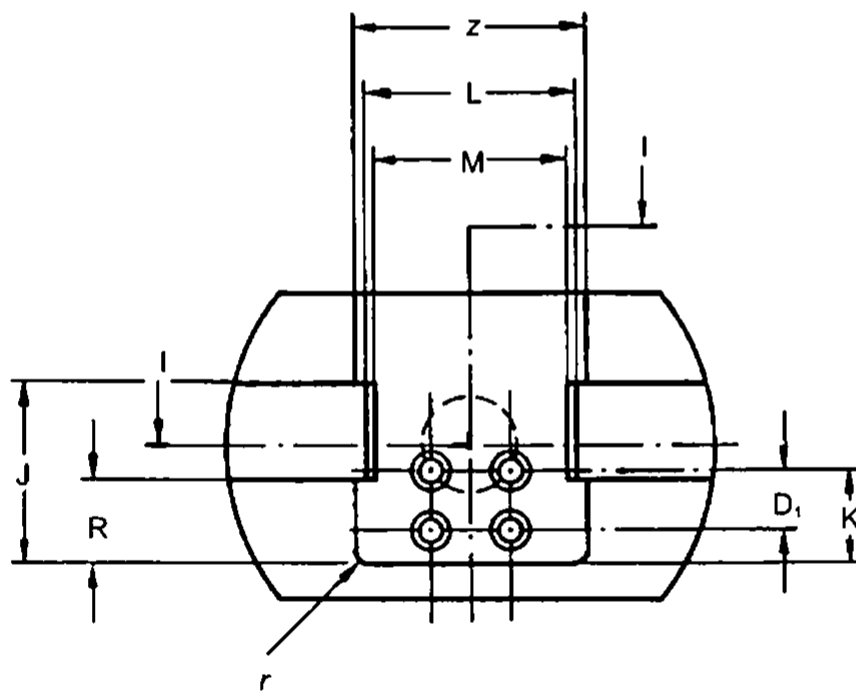
60061-3 IEC 7006-77B-1

**КАЛІБР С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
УТРИМУВАННЯ В ПАТРОНАХ GR10q**

1/2

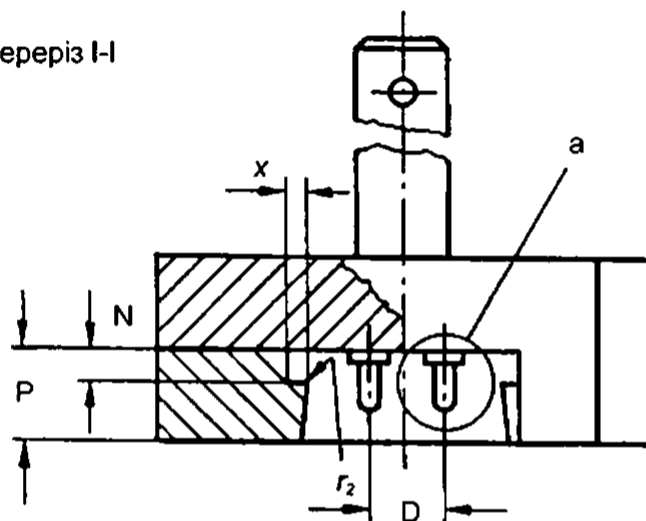
Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GR10q подано на аркуші 7005-77.

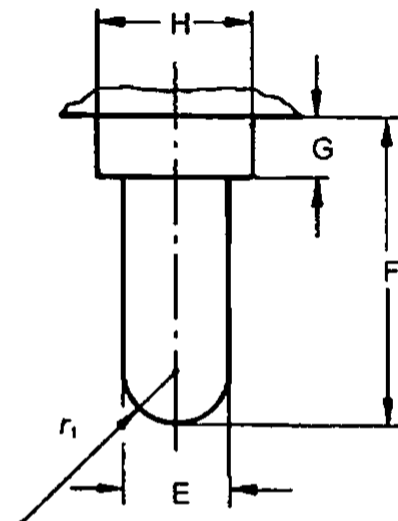


виносний елемент а

переріз I-I



Масштаб 5:1



Шорсткість поверхні: 0,4 мкм.

60061-3 IEC 7006-77C-1

**КАЛІБР С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
УТРИМУВАННЯ В ПАТРОНАХ GR10q**

2/2

Розміри у міліметрах

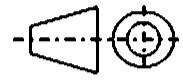
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	8,0	+ 0,01 - 0,01
D ₁	6,35	+ 0,01 - 0,01
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,6	+ 0,0 - 0,01
G	1,27	+ 0,0 - 0,01
H	3,30	+ 0,0 - 0,01
J	19,3	+ 0,05 - 0,0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	+ 0,0 - 0,01
M	20,5	+ 0,01 - 0,0
N	3,4	+ 0,0 - 0,01
P	9,9	+ 0,01 - 0,0
R	9,0	+ 0,0 - 0,05
r	0,9	+ 0,05 - 0,0
r ₁	E/2	—
r ₂	0,5	+ 0,0 - 0,2
x	2,0	+ 0,5 - 0,5
z	24,5	+ 0,5 - 0,5

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах GR10q мінімального зусилля утримування цоколів з мінімальними розмірами штирка.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон. Зусилля, необхідне для його витягання, повинно бути не менше ніж 5 Н.

60061-3 IEC 7006-77C-1

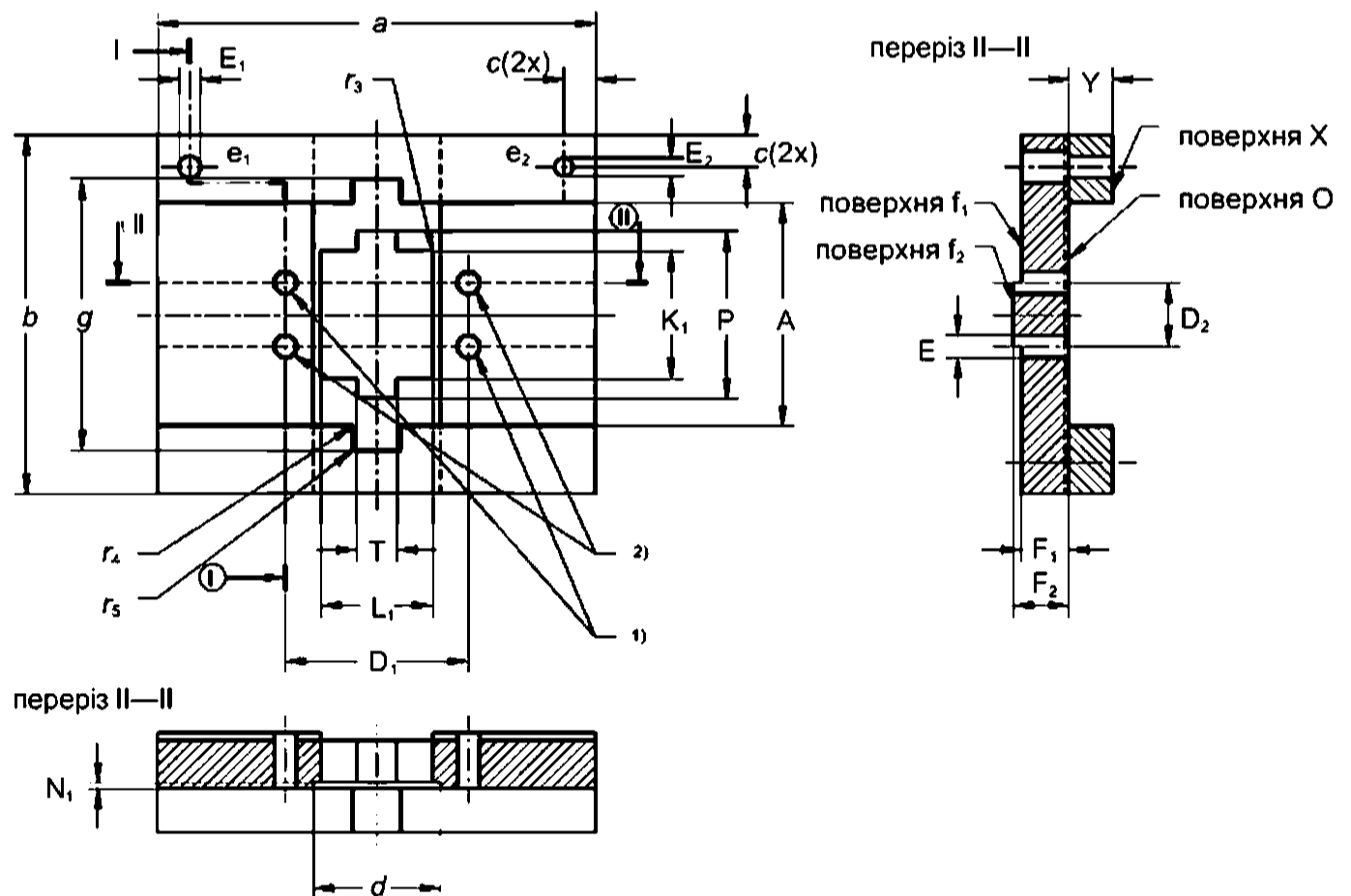
**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБРИ
ДЛЯ ЦОКОЛІВ G24, GX24 І GY24**



1/3

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів G24, GX24 і GY24 подано на аркуші 7004-78.



ОСОБЛИВІ КОНСТРУКЦІЇ КАЛІБРІВ

Вид на поверхні X і O

Конфігурація отвору для ключа для перевірення цоколів G24d-, GX24d-, GY24d-, G24q- і GX24q- відповідно.

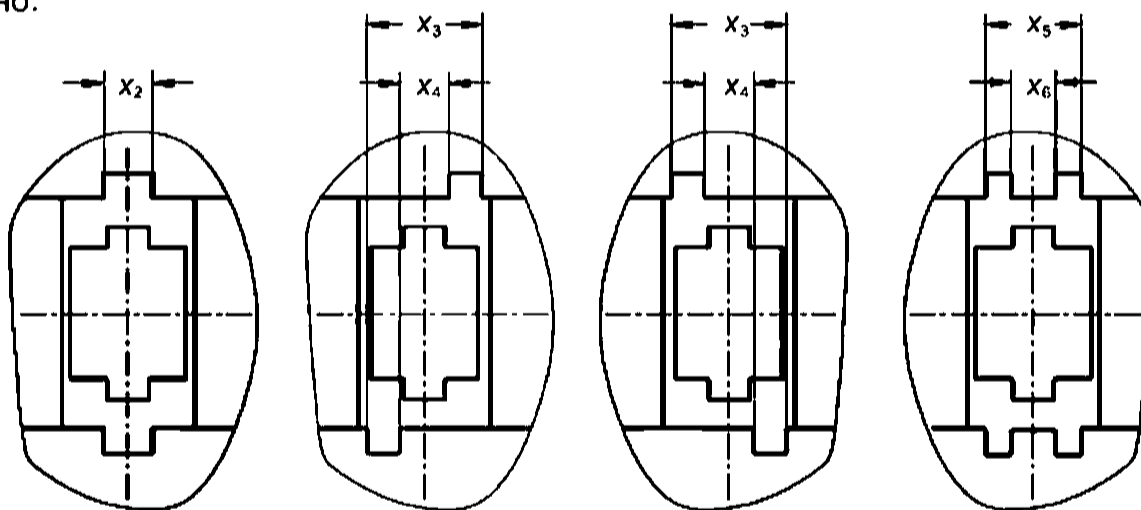


Рисунок 1

Рисунок 2

Рисунок 3

Рисунок 4

Показано тільки калібр для перевірення цоколів G24q-1, GX24q-1, G24q-5 і GX24q-5.

60061-3 IEC 7006-78-5

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБРИ
ДЛЯ ЦОКОЛІВ G24, GX24 І GY24**

2/3

Таблиця 1

Розміри у міліметрах

Назва	Рисунок	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
G24d-1 GX24d-1 GY24d-1 G24q-1 GX24q-1, ¹⁾ G24q-5 GX24q-5 ³⁾	1	X ₂ ³⁾	6,6 ³⁾	+ 0,01 - 0,0
G24d-2 GX24d-2 GY24d-2 G24q-2 GX24q-2 G24q-6 GX24q-6	2	X ₃	12,4	+ 0,01 - 0,0
		X ₄	6,2	+ 0,0 - 0,01
G24d-3 GX24d-3 GY24d-3 G24q-3 GX24q-3 G24q-7 GX24q-7	3	X ₃	12,4	+ 0,01 - 0,0
		X ₄	6,2	+ 0,0 - 0,01
G24d-4 GX24d-4 GY24d-4 G24q-4 GX24q-4	4	X ₅	9,6	+ 0,01 - 0,0
		X ₆	5,4	+ 0,0 - 0,01

Таблиця 2

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	28,5	+ 0,05 - 0,0	P	21,0	+ 0,01 - 0,0
D ₁	23,0	+ 0,005 - 0,005	T	4,7	+ 0,01 - 0,0
D ₂	8,0	+ 0,005 - 0,005	Y	5,5	+ 0,1 - 0,0
E	2,79	+ 0,01 - 0,0	a	55	+ 0,5 - 0,5
E ₁	2,67	+ 0,01 - 0,0	b	45	+ 0,5 - 0,5
E ₂	2,29	+ 0,0 - 0,01	c	4	+ 0,0 - 0,2
F ₁	6,0	+ 0,0 - 0,025	d	16	+ 0,1 - 0,1
F ₂	6,8	+ 0,025 - 0,0	g	33,5	+ 0,1 - 0,1
K ₁	16,3	+ 0,01 - 0,0	r ₃	0,5	+ 0,05 - 0,05
L ₁	13,9	+ 0,01 - 0,0	r ₄	0,2	+ 0,05 - 0,05
N ₁	0,5	+ 0,01 - 0,0	r ₅	0,2	+ 0,05 - 0,05

¹⁾ Ці отвори не враховують під час перевіряння цоколів G24d-1, G24d-2, G24d-3, G24d-4, GX24d-1, GX24d-2 і GX24d-3 і GX24d-4.

²⁾ Ці отвори не враховують під час перевіряння цоколів GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 і GY24d-4.

³⁾ Для калібрів для перевіряння цоколів G24q-5, GX24q-5, розмір X₂ зменшено до 3,5 мм.

60061-3 IEC 7006-78-5

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБРИ
ДЛЯ ЦОКОЛІВ G24, GX24 І GY24**

3/3

Розміри у міліметрах

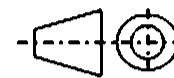
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального контуру цоколя стосовно розмірів $K_{1\max}$, $L_{1\max}$, P_{\max} , $r_{3\min}$, $r_{4\max}$, $r_{5\min}$ і розмірів P_{\min} , P_{\max} , E_{\min} , E_{\max} та, одночасно, розташовання і ширини ключів цоколів G24d-1, G24d-2, G24d-3, G24d-4, GX24d-1, GX24d-2, GX24d-3, GX24d-4, GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3, GY24d-4, G24q-1, G24q-2, G24q-3, G24q-4, G24q-5, G24q-6, G24q-7, GX24q-1, GX24q-2, GX24q-3, GX24q-4, GX24q-5, GX24q-6 і GX24q-7 на готових лампах відповідно.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Центральний штир і штирки цоколя вставляють у калібр зі сторони поверхні Θ і, за умови повного вставляння, базова площина цоколя і поверхня Θ калібру повинні дотикатись. У цьому положенні кінці штирків мають бути нарівні або виступати за поверхню f_1 , але не повинні виступати за поверхню f_2 . Кожен штирок по черзі вставляють в отвір e_1 доти, поки базова площина цоколя не доторкнеться до поверхні X калібру.

Штирки, за винятком кінчиків, не повинні входити в отвір e_2 .

60061-3 IEC 7006-78-5

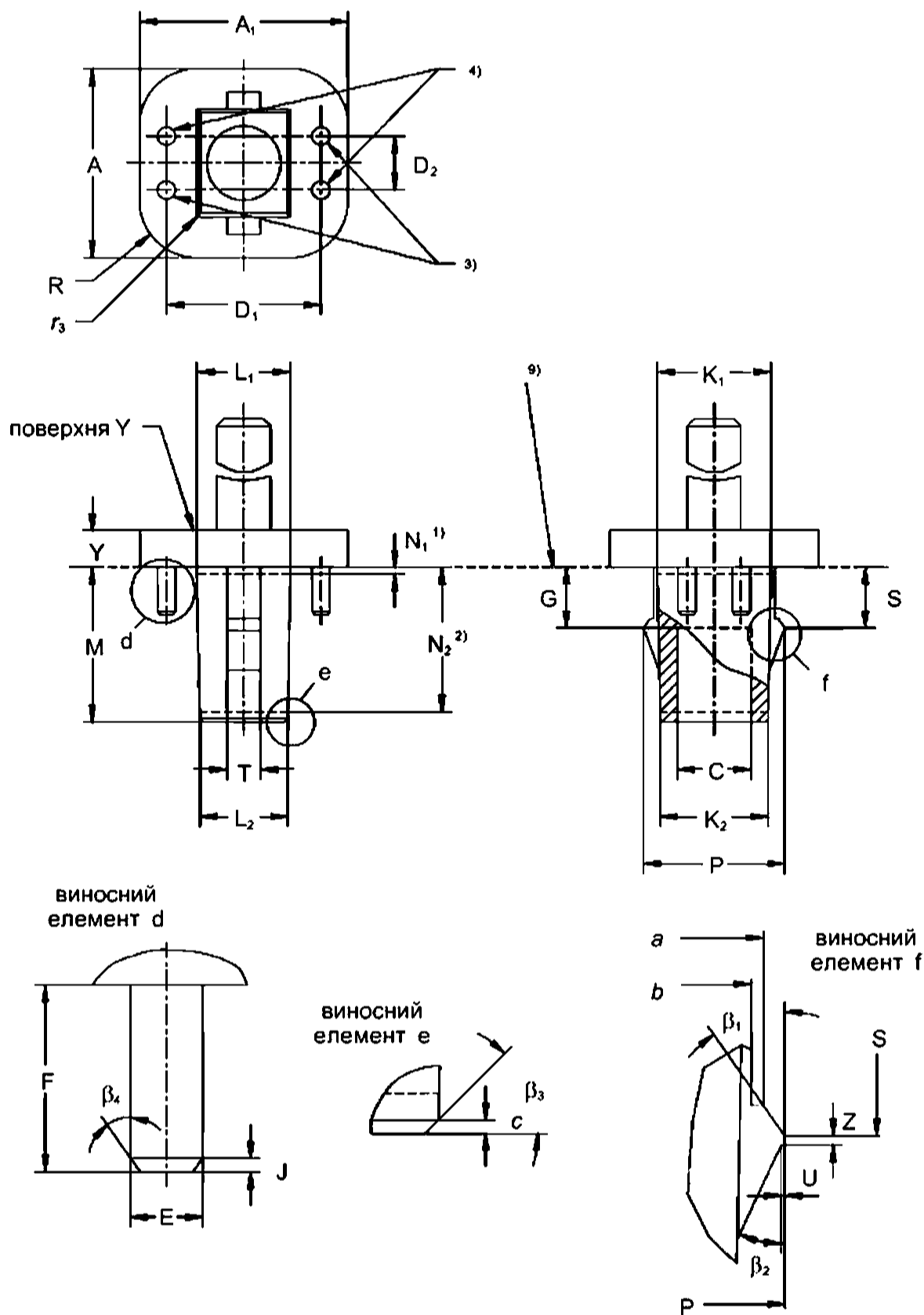
КАЛІБРИ А ДЛЯ ПАТРОНІВ G24, GX24 і GY24



1/3

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів G24, GX24 і GY24 подано на аркуші 7005-78.



Шорсткість поверхні $R_a = 0,4$ мкм (див. ISO 4287) для частин під базовою площиною.

60061-3 IEC 7006-78A-5

**КАЛІБРИ А ДЛЯ ПАТРОНІВ
G24, GX24 і GY24**

2/3

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	28,5	+ 0,02 - 0,0	P	21,0	+ 0,02 - 0,0
A ₁	31,0	+ 0,02 - 0,0	R	8,4	- 0,0 - 0,05
G ¹⁰⁾	11	+ 0,1 - 0,1	S	8,85	- 0,0 - 0,02
D ₁	23,14	+ 0,01 - 0,01	T	4,7	+ 0,02 - 0,0
D ₂	8,14	+ 0,01 - 0,01	U	0,2	+ 0,02 - 0,0
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	Y	5,5	+ 0,05 - 0,0
F	6,8	+ 0,02 - 0,0	Z	0,5	+ 0,05 - 0,0
G ¹⁰⁾	8,6	+ 0,1 - 0,1	a	19,0	+ 0,01 - 0,01
J	0,4	+ 0,05 - 0,05	b	17,0	+ 0,01 - 0,01
K ₁ ¹⁾	16,3	+ 0,02 - 0,0	c	0,5	+ 0,1 - 0,0
K ₂ ²⁾	15,75 ⁷⁾	+ 0,02 - 0,0	r ₃	0,5	+ 0,05 - 0,05
L ₁ ¹⁾	13,9	+ 0,02 - 0,0	r ₆	0,15	+ 0,05 - 0,05
L ₂ ²⁾	13,35 ⁶⁾	+ 0,02 - 0,0	β ₁	35°	+ 1° - 1°
M [*]	23,0 ⁵⁾	+ 0,02 - 0,0	β ₂	20°	+ 1° - 1°
N ₁ ¹⁾	0,5	—	β ₃	45°	+ 1° - 1°
N ₂ ²⁾	21,0 ⁶⁾	—	β ₄	35°	+ 1° - 1°

* Для того, щоб дати змогу застосувати однакові калібри для перевіряння патронів G24q-.. і GX24q-.. зі «стопором», які не допускають вставлення цоколів G24d-.. або GX24d-.., розмір M може бути зменшеним до 16 мм.

¹⁾ Вимірюють на відстані N₁ від базової площини.

²⁾ Вимірюють на відстані N₂ від базової площини.

³⁾ Ці штирки треба видалити для перевіряння патронів G24d-1, G24d-2, G24d-3, G24d-4, GX24d-1, GX24d-2, GX24d-3 і GX24d-4.

⁴⁾ Ці штирки треба видалити для перевіряння патронів GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 і GY24d-4.

⁵⁾ Для калібрів для перевіряння патронів G24q-.. і GX24q-.. це значення зменшують до 16 мм.

⁶⁾ Для калібрів для перевіряння патронів G24q-.. і GX24q-.. це значення зменшують до 14 мм.

⁷⁾ Для калібрів для перевіряння патронів G24q-.. і GX24q-.. це значення зменшують до 15,95 мм.

⁸⁾ Для калібрів для перевіряння патронів G24q-.. і GX24q-.. це значення зменшують до 13,55 мм.

⁹⁾ Базова площина.

¹⁰⁾ Розміри C і G потрібні тільки щоб випробовувати патрони з виконанням ключів -5, -6 і -7.

60061-3 IEC 7006-78A-5

**КАЛІБРИ А ДЛЯ ПАТРОНІВ
G24, GX24 і GY24**

3/3

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в:

- патронах G24, GX24 і GY24 типу втискати/витягати, розміру $Y_{\text{макс}}$ і максимального зусилля вставляння і витягання;
- патронах GX24 обертового типу розміру $Y_{\text{макс}}$ і максимального крутильного моменту під час вставляння і витягання максимальних цоколів щодо розмірів штирків за максимальної відстані і розмірах центрального штира.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрони:

- типу втискати/витягати із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-78.

Коли калібр повністю вставлено, край патрона не повинен виступати за поверхню Y калібру.

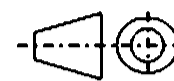
Калібр витягують із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля витягання, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-78;

- обертового типу з прикладанням крутильного моменту, який не перевищує максимального крутильного моменту вставляння, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-78, доти, поки калібр не зупиниться.

Коли калібр повністю вставлено, край патрона не повинен виступати за поверхню Y калібру. Калібр витягують, прикладаючи крутильний момент, який не перевищує максимального крутильного моменту витягання, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-78.

60061-3 IEC 7006-78A-5

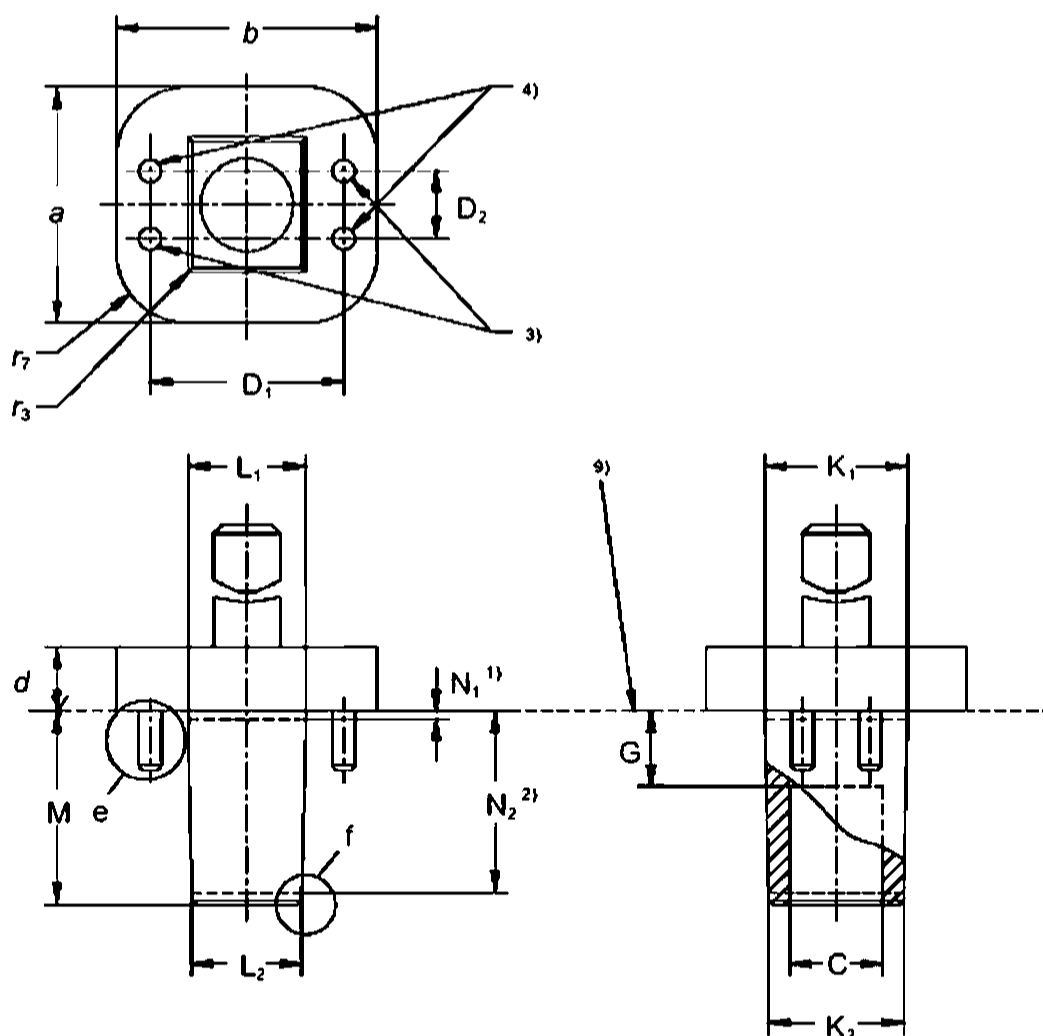
КАЛІБРИ В ДЛЯ ПАТРОНІВ G24, GX24 і GY24



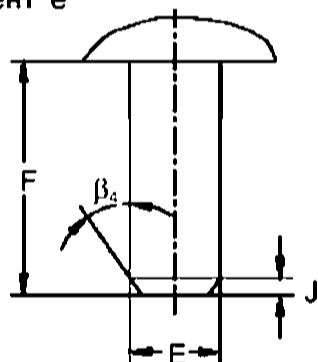
1/3

Розміри у міліметрах

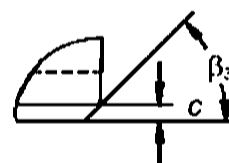
Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів G24, GX24 і GY24 подано на аркуші 7005-78.



виносний
елемент e



виносний
елемент f



Шорсткість поверхні $R_a = 0,4$ мкм (див. ISO 4287) для частин під базовою площиною.

60061-3 IEC 7006-78B-5

**КАЛІБРИ В ДЛЯ ПАТРОНІВ
G24, GX24 і GY24**

2/3

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
C ¹⁰⁾	11	+ 0,1 - 0,1	M*	23,0 ⁹⁾	+ 0,02 - 0,0
D ₁	22,86	+ 0,01 - 0,01	N ₁ ¹⁾	0,5	—
D ₂	7,86	+ 0,01 - 0,01	N ₂ ²⁾	21,0 ⁸⁾	—
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	a	27,0	+ 0,2 - 0,2
F	6,8	+ 0,02 - 0,0	b	30,0	+ 0,2 - 0,2
G ¹⁰⁾	8,6	+ 0,1 - 0,1	c	0,5	+ 0,1 - 0,1
J	0,4	+ 0,05 - 0,05	d	8,0	+ 0,5 - 0,5
K ₁ ¹⁾	16,3	+ 0,02 - 0,0	r ₃	0,5	+ 0,05 - 0,05
K ₂ ²⁾	15,75 ⁷⁾	+ 0,02 - 0,0	r ₇	9,0	+ 0,2 - 0,2
L ₁ ¹⁾	13,9	+ 0,02 - 0,0	β ₃	45°	+ 1° - 1°
L ₂ ²⁾	13,35 ⁸⁾	+ 0,02 - 0	β ₄	35°	+ 1° - 1°

* Для того, щоб дати змогу застосувати однакові калібри для перевіряння патронів G24q-.. і GX24q-.. зі «стопором», які не допускають вставляння цоклів G24d-.. або GX24d-.., розмір M може бути зменшеним до 16 мм.

¹⁾ Вимірюють на відстані N₁ від базової площини.

²⁾ Вимірюють на відстані N₂ від базової площини.

³⁾ Ці штирки треба видалити для перевіряння патронів G24d-1, G24d-2, G24d-3, G24d-4, GX24d-1, GX24d-2, GX24d-3 і GX24d-4.

⁴⁾ Ці штирки треба видалити для перевіряння патронів GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 і GY24d-4.

⁵⁾ Для калібрів для перевіряння патронів G24q-.. і GX24q-.. це значення зменшують до 16 мм.

⁶⁾ Для калібрів для перевіряння патронів G24q-.. і GX24q-.. це значення зменшують до 14 мм.

⁷⁾ Для калібрів для перевіряння патронів G24q-.. і GX24q-.. це значення зменшують до 15,95 мм.

⁸⁾ Для калібрів для перевіряння патронів G24q-.. і GX24q-.. це значення зменшують до 13,55 мм.

⁹⁾ Базова площина.

¹⁰⁾ Розміри C і G потрібні тільки щоб випробувувати патрони з виконанням ключів -5, -6 і -7.

60061-3 IEC 7006-78B-5

**КАЛІБРИ В ДЛЯ ПАТРОНІВ
G24, GX24 і GY24**

3/3

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в:

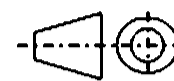
- патронах G24, GX24 і GY24 типу «втискати/витягати» максимального зусилля вставляння;
- патронах GX24 обертового типу максимального крутильного моменту під час вставляння цоколя, який має максимальні розміри штирків за мінімальної відстані між штирками.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрони:

- типу «втискати/витягати» із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-78 доти, поки поверхня патрона не доторкнеться до базової площини калібру;
- обертового типу з прикладанням крутильного моменту, який не перевищує максимального крутильного моменту вставляння, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-78 доти, поки калібр не зупиниться.

60061-3 IEC 7006-78B-5

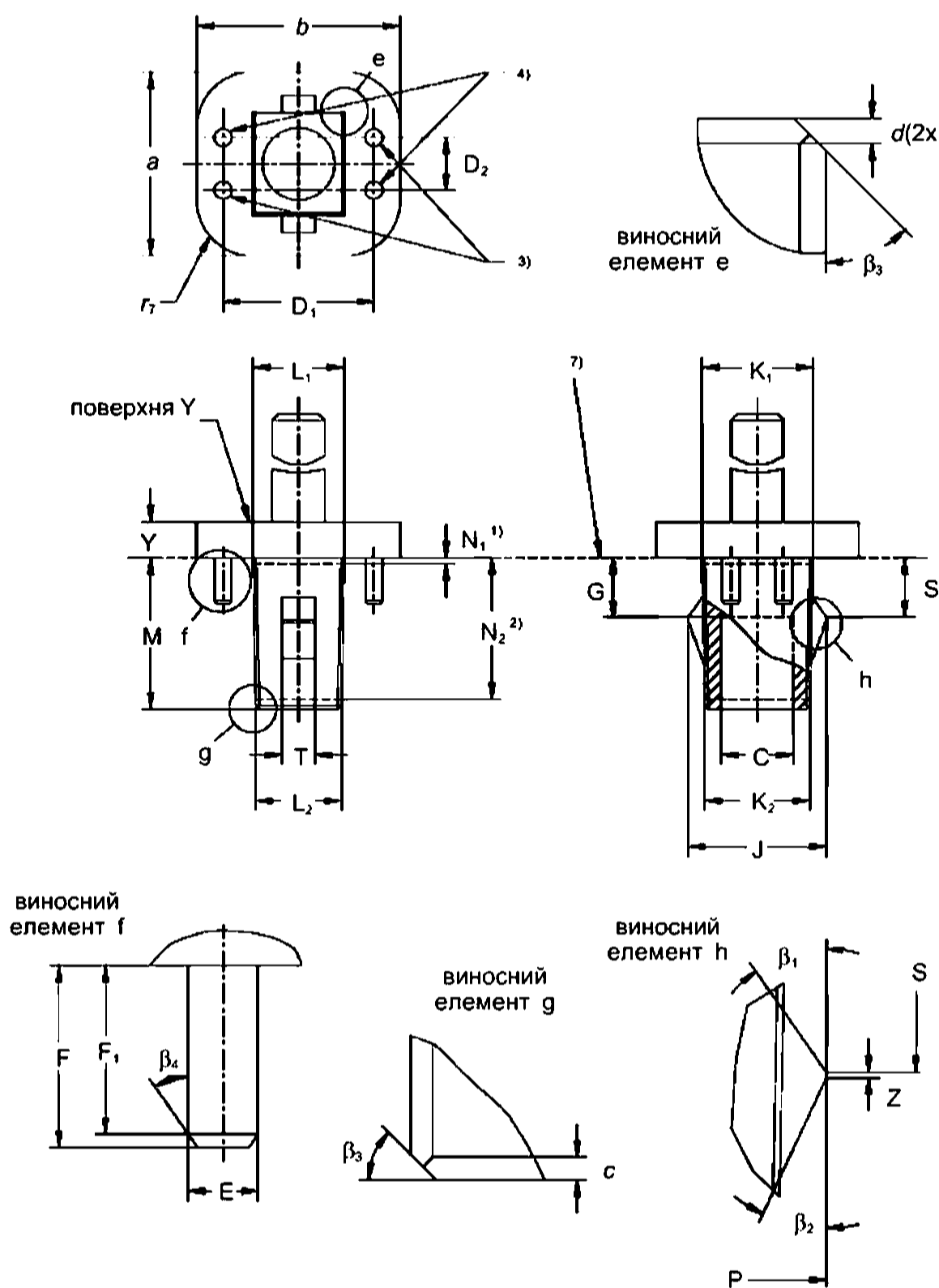
КАЛІБРИ С ДЛЯ ПАТРОНІВ G24, GX24 і GY24



1/3

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів G24, GX24 і GY24 подано на аркуші 7005-78.



Шорсткість поверхні $R_a = 0,4$ мкм (див. ISO 4287) для частин під базовою площиною.

60061-3 IEC 7006-78C-5

**КАЛІБРИ С ДЛЯ ПАТРОНІВ
G24, GX24 і GY24**

2/3

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
C ⁸⁾	11	+ 0,1 - 0,1	P	20,6	+ 0,0 - 0,02
D ₁	23,0	+ 0,01 - 0,01	S	9,15	+ 0,02 - 0,0
D ₂	8,0	+ 0,01 - 0,01	T	3,5	+ 0,0 - 0,02
E	2,29	+ 0,0 - 0,01	Y	5,0	+ 0,02 - 0,0
F	6,0	+ 0,0 - 0,02	Z	0,5	+ 0,0 - 0,05
F ₁	5,5	+ 0,0 - 0,05	a	27	+ 0,2 - 0,2
G ⁸⁾	8,6	+ 0,1 - 0,1	b	30	+ 0,2 - 0,2
K ₁ ¹⁾	16,15	+ 0,0 - 0,02	c	0,6	+ 0,1 - 0,1
K ₂ ²⁾	15,6	+ 0,0 - 0,02	d	0,8	+ 0,1 - 0,0
L ₁ ¹⁾	13,75	+ 0,0 - 0,02	r ₇	9,0	+ 0,2 - 0,2
L ₂ ²⁾	13,2	+ 0,0 - 0,02	β ₁	35°	+ 1° - 1°
M*	21,8 ⁵⁾	+ 0,0 - 0,02	β ₂	30°	+ 1° - 1°
N ₁ ¹⁾	0,5	—	β ₃	45°	+ 1° - 1°
N ₂ ²⁾	21,0 ⁶⁾	—	β ₄	35°	+ 1° - 1°

* Для того, щоб дати змогу застосувати однакові калібри для перевіряння патронів G24q-.. і GX24q-.. зі «стопором», які не допускають вставлення цоколів G24d-.. або GX24d-.., розмір M може бути зменшеним до 16 мм.

¹⁾ Вимірюють на відстані N₁ від базової площини.

²⁾ Вимірюють на відстані N₂ від базової площини.

³⁾ Ці штирки треба видалити для перевіряння патронів G24d-1, G24d-2, G24d-3, G24d-4, GX24d-1, GX24d-2, GX24d-3 і GX24d-4.

⁴⁾ Ці штирки треба видалити для перевіряння патронів GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 і GY24d-4.

⁵⁾ Для калібрів для перевіряння патронів G24q-.. і GX24q-.. це значення зменшують до 14,8 мм.

⁶⁾ Для калібрів для перевіряння патронів G24q-.. і GX24q-.. це значення зменшують до 14 мм.

⁷⁾ Базова площина.

⁸⁾ Розміри C і G потрібні, тільки щоб випробувувати патрони з виконанням ключів -5, -6 і -7.

60061-3 IEC 7006-78C-5

**КАЛІБРИ С ДЛЯ ПАТРОНІВ
G24, GX24 і GY24**

3/3

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в:

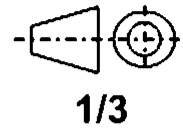
- патронах G24, GX24 і GY24 типу «втискати/витягати» розміру $Y_{\text{мін}}$ і мінімального зусилля утримування;
- патронах GX24 обертового типу, розміру $Y_{\text{мін}}$ і мінімального крутильного моменту під час витягання щодо розмірів мінімального цоколя стосовно розмірів штирків і розмірів центрального штира.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрони. Край патрона, внутрішні поверхні A2 і A3 повинні бути нарівні або виступати за поверхню Y калібру.

- Для патронів типу «втискати/витягати» зусилля, необхідне для витягання калібру з патрона має бути не менше за значення, вказане для цього калібру на аркуші 7005-78.
- Для патронів обертового типу калібр повертають на кут, приблизно $19,5^\circ$. Крутильний момент і зусилля витягання, необхідні для витягання калібру з патрона, мають бути не менші за значення, вказані для цього калібру на аркуші 7005-78.

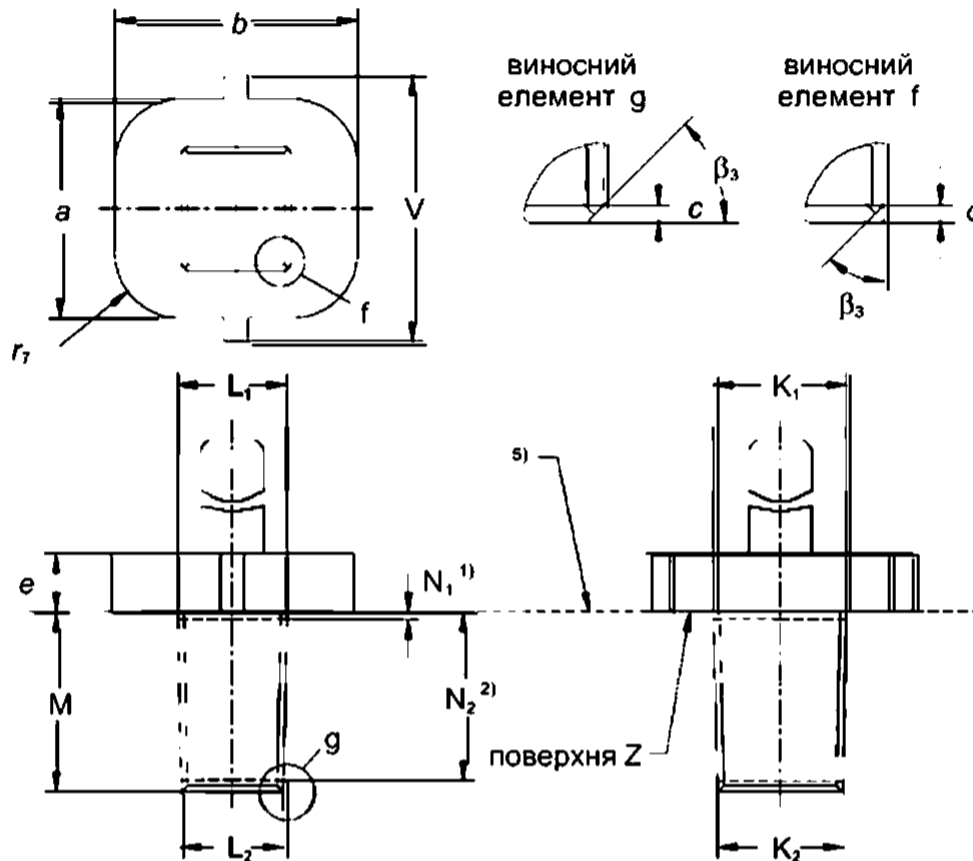
60061-3 IEC 7006-78C-5

**«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ F ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НЕВЗАЄМОЗАМІННОСТІ ЦОКОЛІВ У ПАТРОНАХ
G24, GX24 і GY24**



Розміри у міліметрах

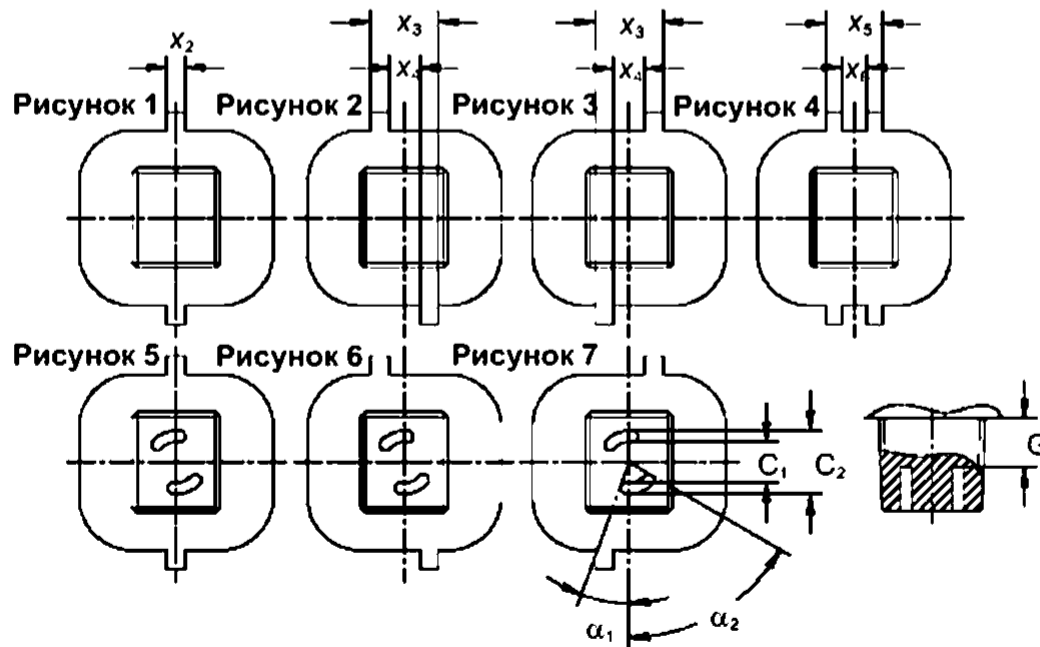
Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів G24, GX24 і GY24 подано на аркуші 7005-78.



Показано тільки «Непрохідний» калібр для перевіряння патронів G24d-2, G24d-3, G24d-4, GX24d-2, GX24d-3, GX24d-4, GY24d-2, GY24d-3, GY24d-4, G24q-2, G24q-3, G24q-4, G24q-6, G24q-7, GX24q-2, GX24q-3, GX24q-4, GX24q-6, GX24q-7.

ОСОБЛИВІ КОНСТРУКЦІЇ КАЛІБРІВ

Конфігурація ключа для перевіряння патронів G24d-..., GX24d-..., GY24d-..., G24q-... і GX24q-.. (нижні вигляди).



60061-3 IEC 7006-78F-6

**«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ F ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НЕВЗАЄМОЗАМІННОСТІ ЦОКОЛІВ У ПАТРОНАХ
G24, GX24 і GY24**

2/3

Таблиця 1

Розміри у міліметрах

Назва	Рисунок	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
G24d-1 GX24d-1 GY24d-1 G24q-1 GX24q-1	1	X_2	2,5	+ 0,0 - 0,02
G24d-2 GX24d-2 GY24d-2 G24q-2 GX24q-2	2	X_3	11,2	+ 0,0 - 0,02
		X_4	7,4	+ 0,02 - 0,0
G24d-3 GX24d-3 GY24d-3 G24q-3 GX24q-3	3	X_3	11,2	+ 0,0 - 0,02
		X_4	7,4	+ 0,02 - 0,0
G24d-4 GX24d-4 GY24d-4 G24q-4 GX24q-4	4	X_5	8,4	+ 0,0 - 0,02
		X_6	6,6	+ 0,02 - 0,0
G24q-5 ⁷⁾ GX24q-5 ⁷⁾	5	X_2	2,5	+ 0,0 - 0,02
G24q-6 ⁸⁾ GX24q-6 ⁸⁾	6	X_3 X_4	11,2 7,4	+ 0, - 0,02 + 0,02; - 0
G24q-7 ⁹⁾ GX24q-7 ⁹⁾	7	X_3 X_4	11,2 7,4	+ 0, - 0,02 + 0,02; - 0

Таблиця 2

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
C_1 ⁶⁾	6,9	+ 0,0 - 0,1	V	32,0	+ 0,0 - 0,02
C_2 ⁶⁾	9,7	+ 0,1 - 0,0	a	27	+ 0,2 - 0,2
G ⁶⁾	8,6	+ 0,1 - 0,0	b	30	+ 0,2 - 0,2
K_1 ¹⁾	16,15	+ 0,0 - 0,02	c	0,6	+ 0,1 - 0,1
K_2 ²⁾	15,6	+ 0,0 - 0,02	d	0,8	+ 0,1 - 0,0
L_1 ¹⁾	13,75	+ 0,0 - 0,02	e	8	+ 0,5 - 0,5
L_2 ²⁾	13,2	+ 0,0 - 0,02	r ₇	9	+ 0,2 - 0,2
M [*]	21,8 ³⁾	+ 0,0 - 0,02	α_1	20°	+ 1° - 0
N_1 ¹⁾	0,5	—	α_2	40°	+ 1° - 0
N_2 ²⁾	21,0 ⁴⁾	—	β_3	45°	+ 1° - 1°

* Для того, щоб дати змогу застосувати однакові калібри для перевіряння патронів G24q-.. і GX24q-.. зі «стопором», які не допускають вставляння цоколів G24d-.. або GX24d-.. розмір M можна зменшити до 14,8 мм.

60061-3 IEC 7006-78F-6

**«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ F ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НЕВЗАЄМОЗАМІННОСТІ ЦОКОЛІВ У ПАТРОНАХ
G24, GX24 і GY24**

3/3

¹ Вимірюють на відстані N₁ від поверхні Z.

² Вимірюють на відстані N₂ від поверхні Z.

³ Для калібрів для перевіряння патронів G24q-.. і GX24q-.. це значення зменшують до 14,8 мм.

⁴ Для калібрів для перевіряння патронів G24q-.. і GX24q-.. це значення зменшують до 14 мм.

⁵ Базова площина.

⁶ Розміри C₁, C₂ і G потрібні, тільки щоб випробувати патрони з виконанням отворів для ключів –5, –6 і –7.

⁷ Калібри для випробування патронів з ключем –5 можуть входити в патрони з ключем –1.

⁸ Калібри для випробування патронів з ключем –6 можуть входити в патрони з ключем –2.

⁹ Калібри для випробування патронів з ключем –7 можуть входити в патрони з ключем –3.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння того, чи є недопустимим вставляння у визначений патрон цоколів G24d-..., GX24d-..., і GY24d-..., G24q-..., GX24q-..., і GY24q-... невідповідної конструкції (інша цифра після дефісу).

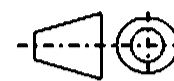
ВИПРОБОВУВАННЯ:

— Для патронів типу «втискати/витягати», коли намагаються вставити калібри F з конструкцією, відмінною від конструкції патрона у цьому випробуванні, поверхня Z калібру повинна впертися у край патрона.

— Для патронів обертового типу, коли намагаються вставити калібри F з конструкцією, відмінною від конструкції патрона у цьому випробуванні, повинно бути неможливо вставити і повернути калібр на кут понад приблизно 19,5°, щоб досягнути бажаного функційного положення.

60061-3 IEC 7006-78F-6

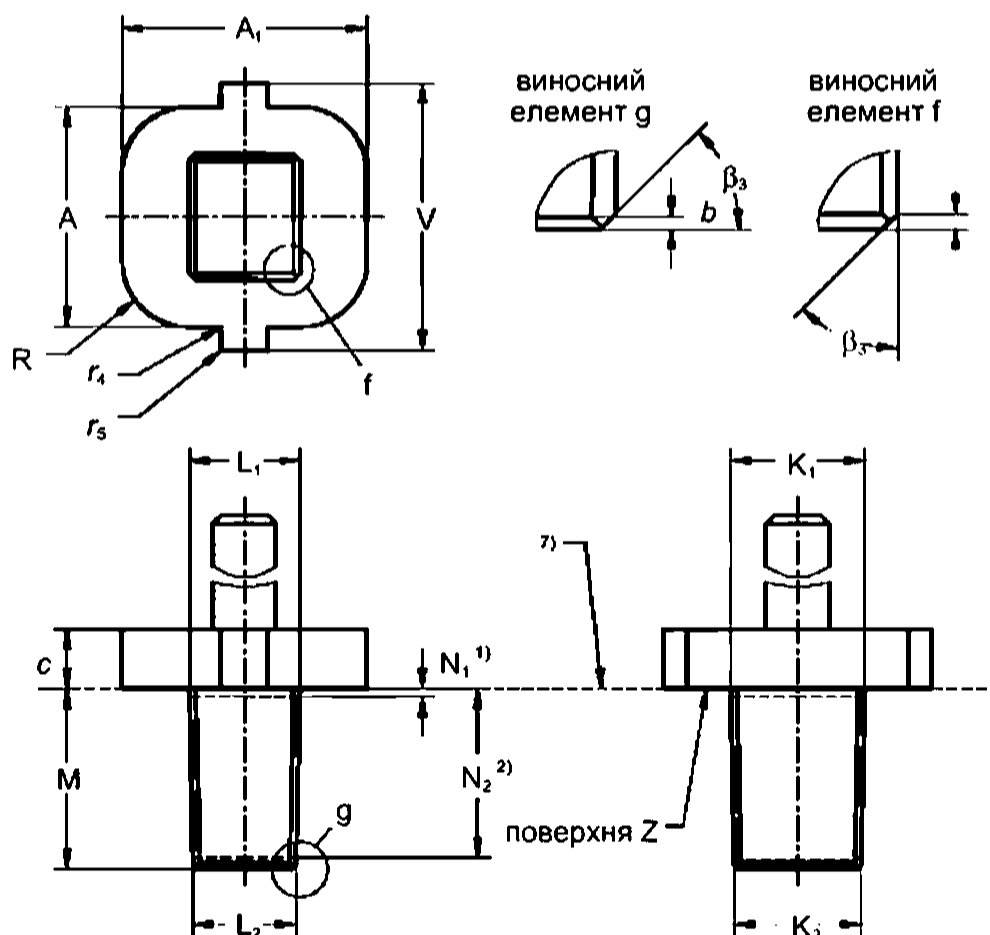
**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ G ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
ПАЗІВ КЛЮЧІВ У ПАТРОНАХ
G24, GX24 і GY24**



1/3

Розміри у міліметрах

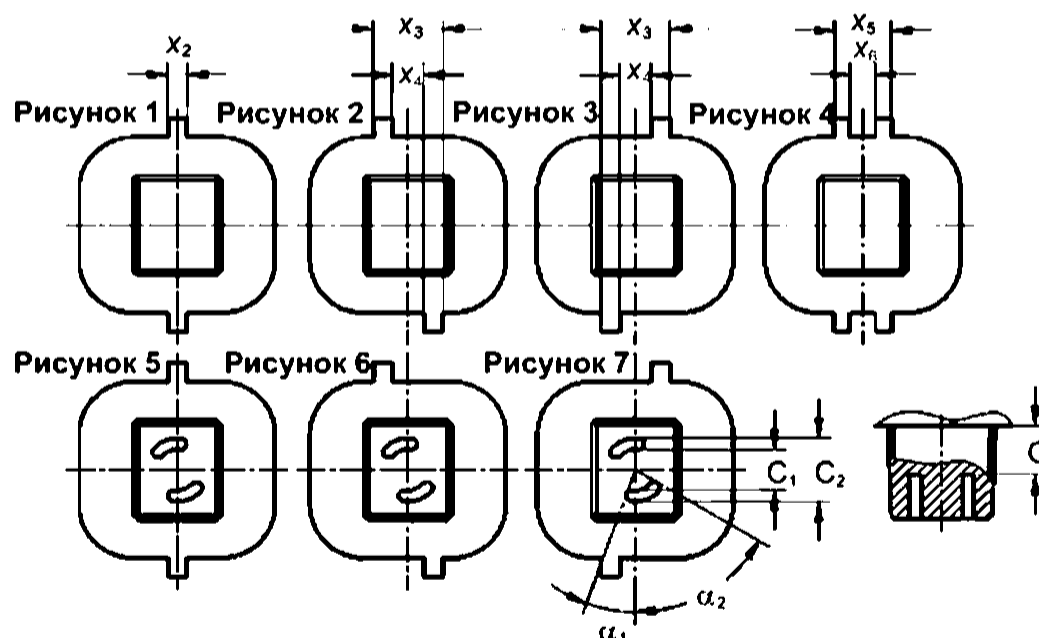
Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів G24, GX24 і GY24 подано на аркуші 7005-78.



Показано тільки «прохідний» калібр для перевіряння патронів G24d-1, GX24d-1, GY24d-1.

ОСОБЛИВА КОНСТРУКЦІЯ КАЛІБРІВ

Конфігурація ключа для перевіряння патронів G24d-..., GX24d-..., GY24d-..., G24q-... і GX24q-...



60061-3 IEC 7006-78G-6

**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ G ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
ПАЗІВ КЛЮЧІВ У ПАТРОНАХ
G24, GX24 і GY24**

2/3

Таблиця 1

Розміри у міліметрах

Назва	Рисунок	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
G24d-1 GX24d-1 GY24d-1 G24q-1 GX24q-1	1	X ₂	7,2	+ 0,0 - 0,02
G24d-2 GX24d-2 GY24d-2 G24q-2 GX24q-2	2	X ₃	13,0	+ 0,0 - 0,02
		X ₄	5,6	+ 0,02 - 0,0
G24d-3 GX24d-3 GY24d-3 G24q-3 GX24q-3	3	X ₃	13,0	+ 0,0 - 0,02
		X ₄	5,6	+ 0,02 - 0,0
G24d-4 GX24d-4 GY24d-4 G24q-4 GX24q-4	4	X ₅	9,7	+ 0,0 - 0,02
		X ₆	5,3	+ 0,02 - 0,0
G24q-5 ⁸⁾ GX24q-5 ⁹⁾	5	X ₂	7,2 ¹²⁾	+ 0,0 - 0,02
G24q-6 ¹⁰⁾ GX24q-6 ¹⁰⁾	6	X ₃ X ₄	13,0 5,6	+ 0, - 0,02 + 0,02, - 0
G24q-7 ¹¹⁾ GX24q-7 ¹¹⁾	7	X ₃ X ₄	13,0 5,6	+ 0, - 0,02 + 0,02, - 0

Таблиця 2

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	28,5	+ 0,02 - 0,0	N ₂ ²⁾	21,0 ⁴⁾	—
A ₁	31,0	+ 0,02 - 0,0	R	8,4	+ 0,0 - 0,05
C ₁ ⁸⁾	6,9	+ 0,0 - 0,1	V	33,0	+ 0,02 - 0,0
C ₂ ⁸⁾	9,7	+ 0,1 - 0,0	a	1	+ 0,1 - 0,1
G ⁸⁾	8,6	+ 0,1 - 0,0	b	0,5	+ 0,1 - 0,0
K ₁ ¹⁾	16,3	+ 0,02 - 0,0	c	8	+ 0,5 - 0,5
K ₂ ²⁾	15,75 ⁵⁾	+ 0,02 - 0,0	r ₄	0,2	+ 0,05 - 0,05
L ₁ ¹⁾	13,9	+ 0,02 - 0,0	r ₅	0,2	+ 0,05 - 0,05
L ₂ ²⁾	13,35 ⁶⁾	+ 0,02 - 0,0	α ₁	20°	+ 1° - 0
M	23,0 ³⁾	+ 0,02 - 0,0	α ₂	60°	+ 1° - 0
N ₁ ¹⁾	0,5	—	β ₃	45°	+ 1° - 1°

60061-3 IEC 7006-78G-6

**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ G ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
ПАЗІВ КЛЮЧІВ У ПАТРОНАХ
G24, GX24 і GY24**

3/3

- ¹⁾ Вимірюють на відстані N_1 від базової площини.
²⁾ Вимірюють на відстані N_2 від базової площини.
³⁾ Для виконання з чотирма штирками G24q-... і GX24q-... це значення зменшують до 16 мм.
⁴⁾ Для виконання з чотирма штирками G24q-... і GX24q-... це значення зменшують до 14 мм.
⁵⁾ Для виконання з чотирма штирками G24q-... і GX24q-... це значення зменшують до 15,95 мм.
⁶⁾ Для виконання з чотирма штирками G24q-... і GX24q-... це значення зменшують до 13,55 мм.
⁷⁾ Базова площина.
⁸⁾ Розміри C_1 , C_2 і G потрібні, тільки щоб випробовувати патрони з виконанням отворів для ключів -5, -6 і -7.
⁹⁾ Калібри для випробовування патронів з ключем -5 можуть входити в патрони з ключем -1.
¹⁰⁾ Калібри для випробовування патронів з ключем -6 можуть входити в патрони з ключем -2.
¹¹⁾ Калібри для випробовування патронів з ключем -7 можуть входити в патрони з ключем -3.
¹²⁾ Для калібрів для патронів обертового типу G24q-5 і GX24q-5 це значення зменшують до 3,5 мм.

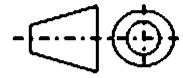
ПРИЗНАЧЕННЯ: Для перевіряння плавного вставляння ключів відповідних цоколів G24, GX24 і GY24. Додатково для перевіряння входження цоколів з максимальним значенням розміру M.

ВИПРОБОВУВАННЯ : Для:

- патронів типу «втискати/витягати», відповідний калібр вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує значення, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-78 доти, поки базова площина калібру не буде нарівні з базовою площиною патрона;
- патронів обертового типу відповідний калібр вставляють у патрон, прикладаючи крутильний момент, який не перевищує значення, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-78, на кут, понад приблизно $19,5^\circ$ за стрілкою годинника.

60061-3 IEC 7006-78G-6

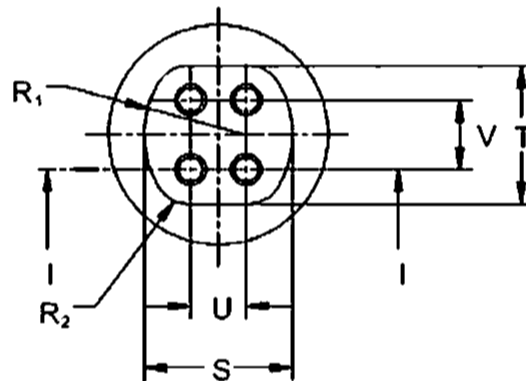
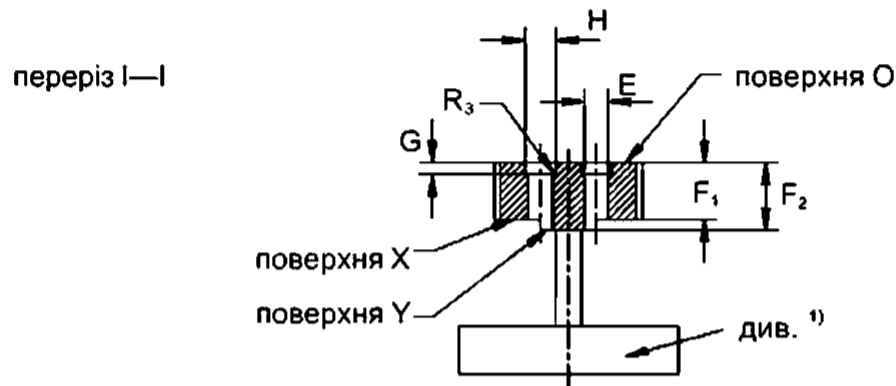
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
G10q-, GX10q-, GY10q- і GZ10q-**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів G10q-, GX10q-, GY10q- і GZ10q- подано на аркушах 7004-54, 7004-84,
7004-85 і 7004-124 відповідно.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E	2,74	+ 0,01 - 0,0
F ₁	6,35	+ 0,0 - 0,025
F ₂	7,62	+ 0,025 - 0,0
G	1,27	+ 0,025 - 0,0
H	3,5	+ 0,01 - 0,0
R ₁	11,61	+ 0,08 - 0,08
R ₂	3,81	+ 0,08 - 0,08
R ₃	0,4	+ 0,0 - 0,01
S	16,31	+ 0,0 - 0,025
T	15,70	+ 0,0 - 0,025
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
Маса ¹⁾	0,45 кг	+ 10 % - 10 %

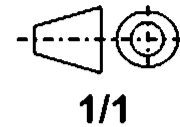
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів R_{\min} , R_{\max} і, одночасно, діаметра і розміщення штирків (зокрема потовщення) цоколів G10q-, GX10q-, GY10q- і GZ10q- відповідно.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки цоколів на готових лампах вставляють у калібр зі сторони поверхні О. Поверхня О повинна дотикатись до поверхні цокolia під дією тільки маси калібру. У цьому положенні кінці чотирьох штирків повинні бути не нижче поверхні Х і не повинні виступати за поверхню Y.

¹⁾ Цей переріз призначено тільки для створювання додаткової маси, щоб довести загальну масу калібру до потрібного значення.

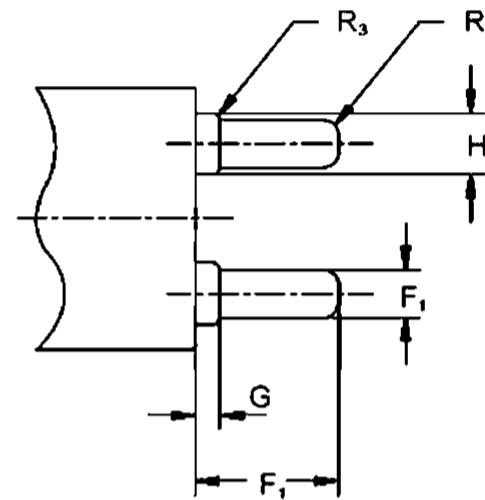
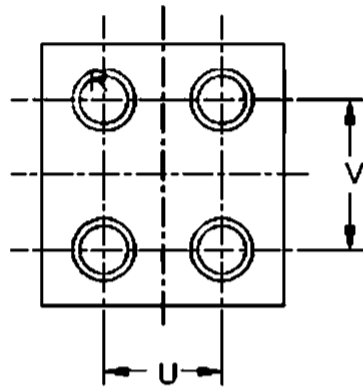
60061-3 IEC 7006-79-2

**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ КОНТАКТІВ ПАТРОНІВ
G10q-, GX10q-, GY10q- і GZ10q-**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів G10q, GX10q, GY10q і GZ10q подано на аркушах 7005-56, 7005-84,
7005-85 і 7005-124 відповідно.



Випробовування охоплює застосування калібру А і В. Для перевіряння патронів GX10q- і GY10q- застосовують тільки калібр А.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння того, чи можна вставити у контакти патронів G10q-, GX10q-, GY10q- і GZ10q- штирки їх відповідних цоколів з максимальними розмірами штирків і максимальною відстанню між штирками (калібр А) і мінімальною відстанню між штирками (калібр В).

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки кожного калібру, по черзі, без прикладання надмірного зусилля* вставляють у відповідний патрон доти, поки поверхня калібру не доторкнеться до базової площини патрона.

* Максимальне зусилля контактування в патронах GX10q- і GY10q-, подано на аркушах 7005-84 і 7005-85 відповідно.

Калібр А			Калібр В		
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E ₁	2,54	+ 0,01 - 0,0	E ₁	2,54	+ 0,01 - 0,0
F ₁	7,67	+ 0,0 - 0,025	F ₁	7,67	+ 0,0 - 0,025
G	1,30	+ 0,0 - 0,01	G	1,30	+ 0,0 - 0,01
H	3,31	+ 0,0 - 0,01	H	3,31	+ 0,0 - 0,01
R ₃	0,38	+ 0,01 - 0,0	R ₃	0,38	+ 0,01 - 0,0
R ₄	0,81	+ 0,13 - 0,13	R ₄	0,81	+ 0,13 - 0,13
U	6,57	+ 0,005 - 0,005	U	6,13	+ 0,005 - 0,005
V	8,14	+ 0,005 - 0,005	V	7,70	+ 0,005 - 0,005

60061-3 IEC 7006-79A-2

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
ДЛЯ ПАТРОНІВ G10q-, GX10q- і GY10q-**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів G10q-, GX10q- і GY10q- подано на аркушах 7005-56, 7005-84
і 7005-85 відповідно.

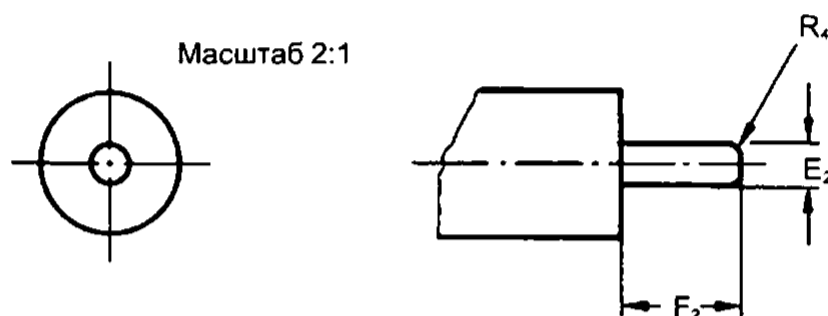


СХЕМА ВИПРОБОВУВАННЯ



Цей калібр застосовують після «прохідних» калібрів з аркушів 7006-79А, 7006-84С і 7006-85В відповідно.

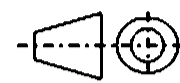
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння наявності контакту в окремих контактах патронів G10q-, GX10q- і GY10q-.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирок калібру, з віссю перпендикулярною до базової площини, по черзі повністю вставляють у кожний з двох контактів патрона. У цьому разі не повинно бути знайдено положення, за якого індикаторна лампа погасне.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
E	2,28	+ 0,01 - 0,0
F ₂	6,30	+ 0,025 - 0,0
R ₂	0,70	+ 0,13 - 0,13

60061-3 IEC 7006-79B-1

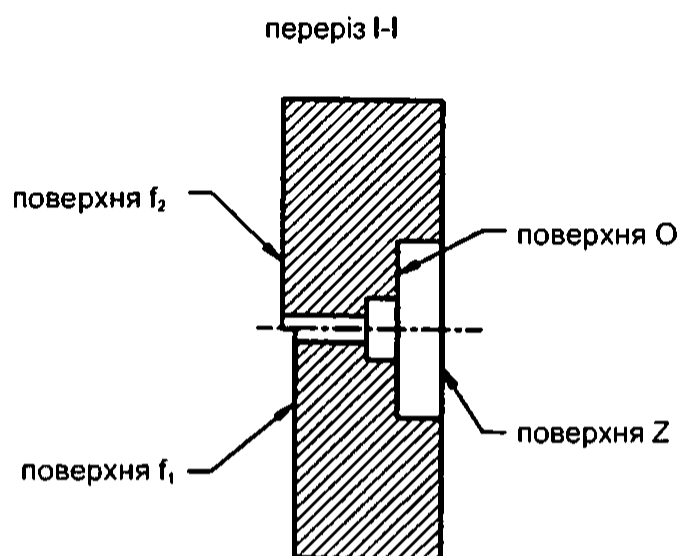
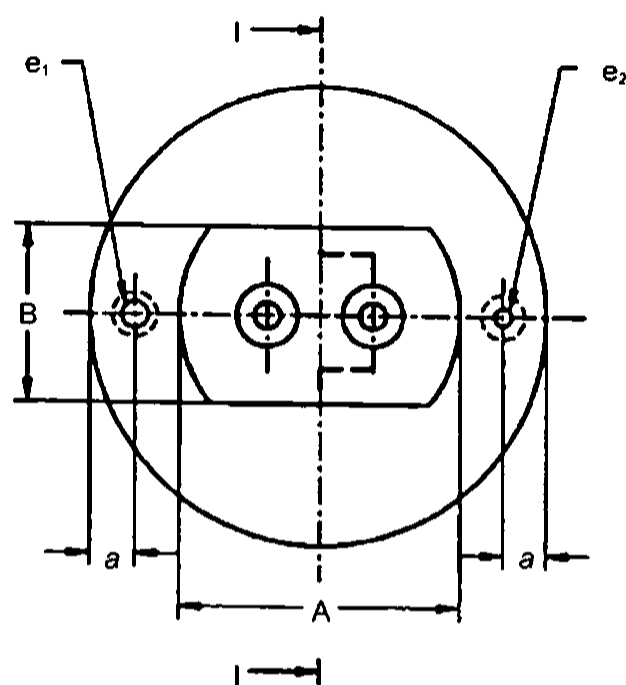
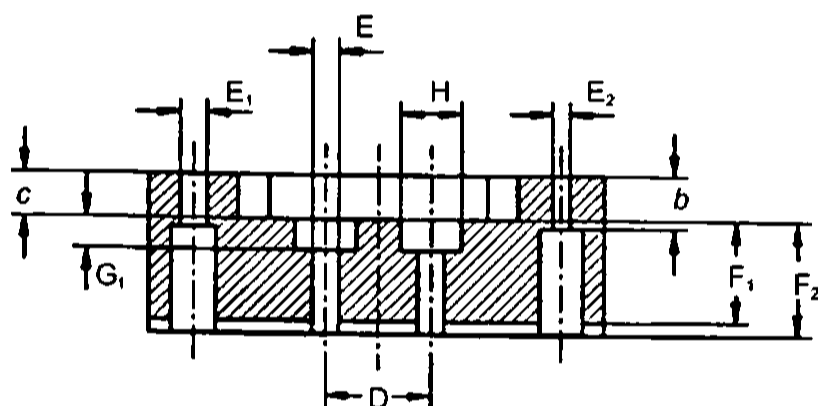
**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ЦОКОЛІВ G12 НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя G12 подано на аркуші 7004-63.



60061-3 IEC 7006-80-1

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ЦОКОЛІВ G12 НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	30,8	+ 0,01 - 0,0	F ₂	12,5	+ 0,025 - 0,0
B	19,7	+ 0,01 - 0,0	G ₁	4,5	+ 0,025 - 0,0
D	12,0	+ 0,005 - 0,005	H	7,1	+ 0,01 - 0,0
E	2,79	+ 0,01 - 0,0	a	5	+ 0,2 - 0,2
E ₁	2,67	+ 0,01 - 0,0	b	5	+ 0,5 - 0,5
E ₂	2,29	+ 0,0 - 0,01	c	5	+ 0,5 - 0,5
F ₁	11,4	+ 0,0 - 0,025			

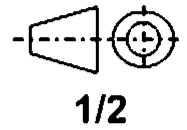
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального контуру цоколя щодо розмірів $A_{\text{макс}}$, $B_{\text{макс}}$ та, одночасно, розташування і діаметра штирків і потовщень штирків і розмірів $E_{\text{мін}}$, $E_{\text{макс}}$, $P_{\text{мін}}$ і $P_{\text{макс}}$ окремих штирків.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр зі сторони поверхні Z до дотикання базової площини цоколя з поверхнею O калібру.

У цьому положенні кінці штирків мають бути нарівні або виступати за поверхню f_1 , але не повинні виступати за поверхню f_2 . Кожен штирок по черзі вставляють в отвір e_1 до дотику потовщення штирка до поверхні Z.

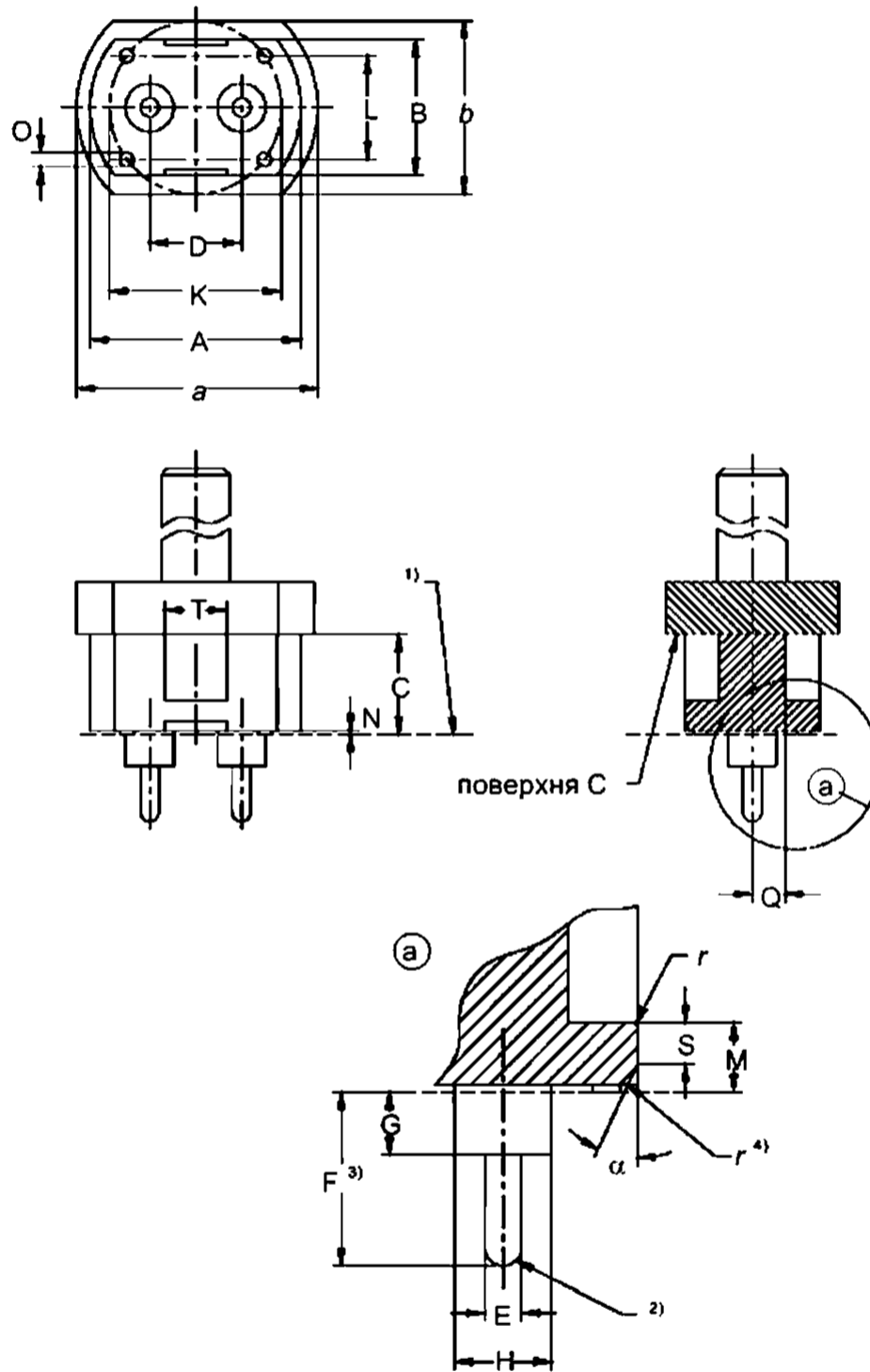
Штирки, крім їх кінчиків, не повинні входити в отвір e_2 .

КАЛІБР А ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАТРОНІВ G12



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона G12 подано на аркуші 7005-63.



- ¹⁾ Базова площина.
- ²⁾ Напівсферичний кінець штирка.
- ³⁾ Шорсткість поверхні $R_a = 0,4$ мкм на довжині F (див. ІСО 4287).
- ⁴⁾ Радіус r поширюється на весь калібр.

60061-3 ІЕС 7006-80А-2

**КАЛІБР А ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАТРОНІВ
G12**

2/2

Розміри у міліметрах

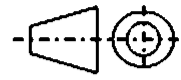
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	30,61	+ 0,02 - 0,0
B	19,51	+ 0,02 - 0,0
C	14,5	+ 0,05 - 0,0
D	12,135	+ 0,01 - 0,0
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	12,53	+ 0,02 - 0,0
G	4,53	+ 0,02 - 0,0
H	6,98	+ 0,02 - 0,0
K	25	+ 0,1 - 0,1
L	15	+ 0,1 - 0,1
M	5,02	+ 0,02 - 0,0
N	0,5	+ 0,0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
Q	5	+ 0,0 - 0,1
S	3,0	+ 0,0 - 0,02
T	9,0	+ 0,0 - 0,02
$r^{4)}$	0,4	+ 0,0 - 0,05
a	35	+ 0,5 - 0,5
b	25	+ 0,5 - 0,5
α	25°	+ 6' - 0'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $A_{\text{мін}}$, $B_{\text{мін}}$, $H_{\text{мін}}$ і $G_{\text{мін}}$ та максимального зусилля вставляння і витягання, потрібного максимальному цоколю, щодо розмірів штирків за максимальної відстані між штирками.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон з зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, зазначеного для цього калібру на аркуші 7005-63, доти, поки принаймні три опорні виступи калібру не доторкнуться до робочої поверхні патрона.
У цьому положенні повинен існувати помітний проміжок між краєм патрона і поверхнею С калібру. Після цього випробовування калібр витягають із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля витягання, визначеного для цього калібру на аркуші 7005-63.

60061-3 IEC 7006-80A-2

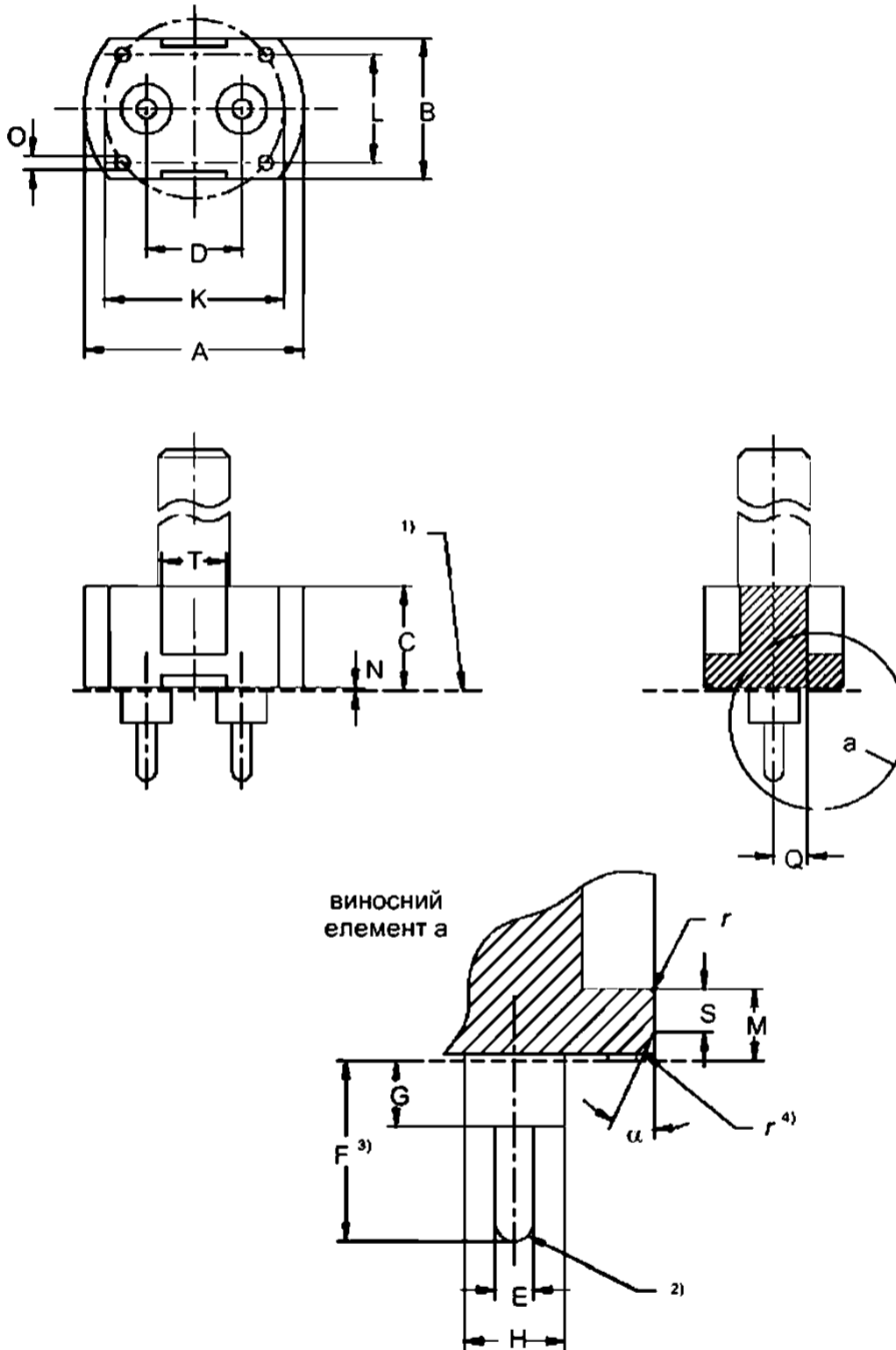
КАЛІБР В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАТРОНІВ G12



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона G12 подано на аркуші 7005-63.



- ¹⁾ Базова площина.
- ²⁾ Напівсферичний кінець штирка.
- ³⁾ Шорсткість поверхні $R_a = 0,4$ мкм на довжині F (див. ISO 4287).
- ⁴⁾ Радіус r поширюється на весь калібр.

60061-3 IEC 7006-80B-2

**КАЛІБР В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАТРОНІВ
G12**

2/2

Розміри у міліметрах

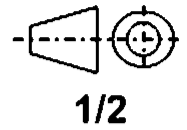
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	30,61	+ 0,02 - 0,0
B	19,51	+ 0,02 - 0,0
C	14,5	+ 0,1 - 0,1
D	11,865	+ 0,0 - 0,01
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	12,53	+ 0,02 - 0,0
G	4,53	+ 0,02 - 0,0
H	6,98	+ 0,02 - 0,0
K	25	+ 0,1 - 0,1
L	15	+ 0,1 - 0,1
M	5,02	+ 0,02 - 0,0
N	0,5	+ 0,0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
Q	7,25	+ 0,02 - 0,0
S	3,0	+ 0,0 - 0,02
T	9,0	+ 0,0 - 0,02
r ⁴⁾	0,4	+ 0,0 - 0,05
α	25°	+ 6' - 0

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального зусилля вставляння максимального цоколя, щодо розмірів штирків за мінімальної відстані між штирками.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон з зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, зазначеного для цього калібру на аркуші 7005-63, доти, поки принаймні три опорні виступи калібру не доторкнуться до робочої поверхні патрона.

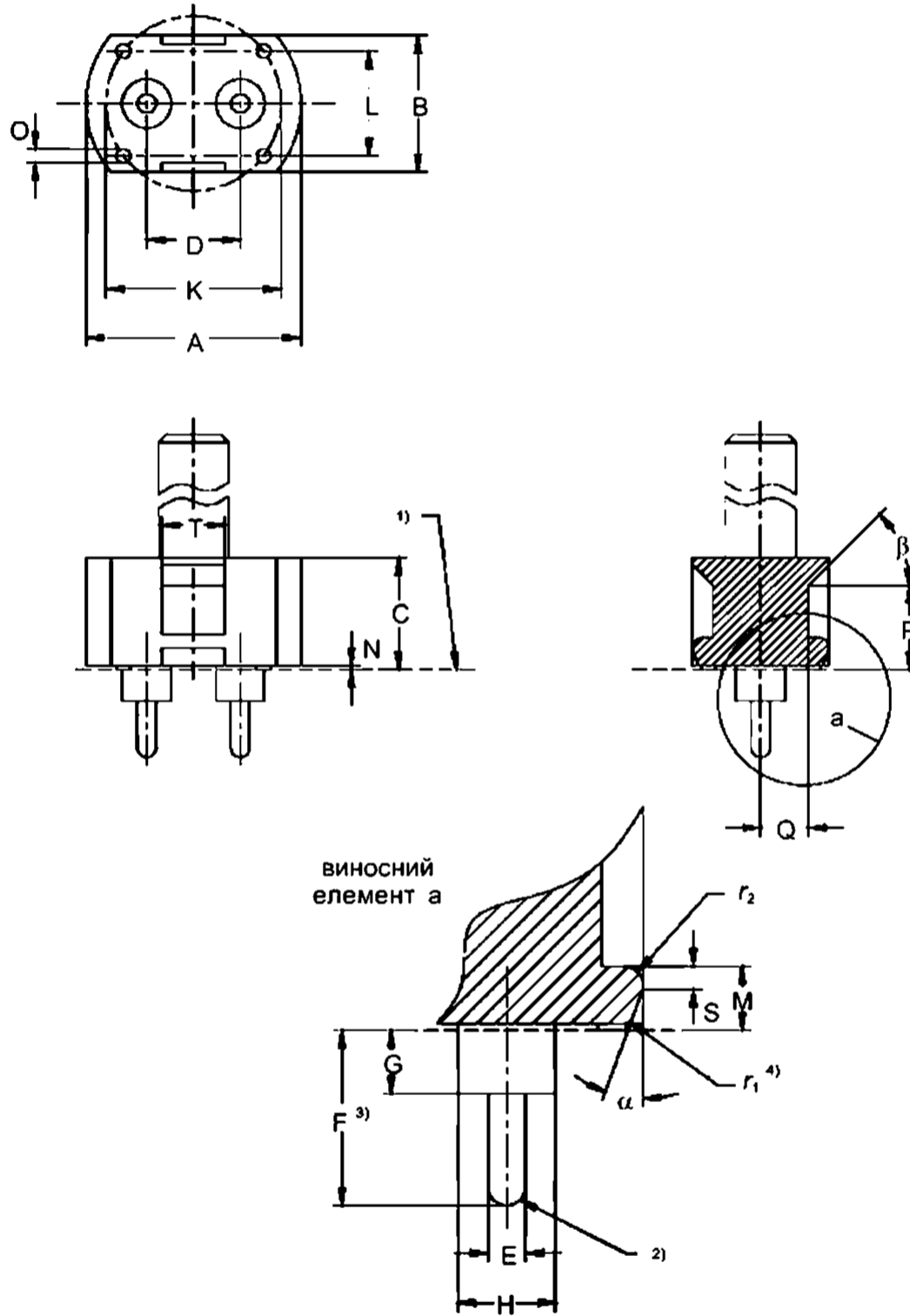
60061-3 IEC 7006-80B-2

КАЛІБР С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАТРОНІВ G12



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона G12 подано на аркуші 7005-63.



¹⁾ Базова площина.

²⁾ Напівсферичний кінець штирка.

³⁾ Шорсткість поверхні $R_a = 0,4$ мкм на довжині F (див. ISO 4287).

⁴⁾ Радіус r , поширюється на весь калібр.

60061-3 IEC 7006-80C-2

**КАЛІБР С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАТРОНІВ
G12**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	29,4	+ 0,0 - 0,02
B	18,5	+ 0,0 - 0,02
C	16,0	+ 0,2 - 0,2
D	12,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	11,4	+ 0,0 - 0,01
G	3,0	+ 0,05 - 0,0
H	6,2	+ 0,0 - 0,05
K	25	+ 0,1 - 0,1
L	15	+ 0,1 - 0,1
M	4,58	+ 0,0 - 0,02
N	0,5	+ 0,0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
P	12,0	+ 0,0 - 0,02
Q	6,75	+ 0,0 - 0,02
S	1,5	+ 0,0 - 0,02
T	11	+ 0,1 - 0,0
r_1 ⁴⁾	0,4	+ 0,0 - 0,05
r_2	1,5	+ 0,05 - 0,0
α	20°	+ 0 - 6'
β	45°	+ 30' - 0
Маса	На розгляді	

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального зусилля утримування мінімального цоколя, щодо розмірів штирків за номінальної відстані і мінімальних розмірах контура.

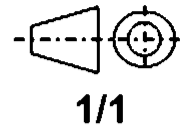
ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон доти, поки, принаймні, три опорні виступи калібру не доторкнуться до робочої поверхні патрона.

Патрон повертають таким чином, щоб калібр був внизу. При цьому калібр повинен залишатися в патроні.

Потрібне зусилля для витягання калібру повинно бути не менше ніж значення, зазначене для цього калібру на аркуші 7005-63.

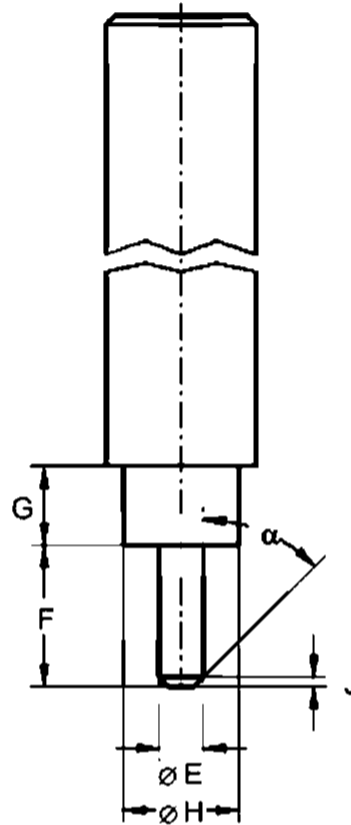
60061-3 IEC 7006-80C-2

**КАЛІБР D ДЛЯ ПАТРОНІВ
G12, GX12-, PG12- і PGX12-**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів G12, GX12-, PG12- і PGX12- подано на аркушах 7005-63, 7005-135
і 7005-64 відповідно.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	8,0	+ 0,05 - 0,05
G	4,5	+ 0,0 - 0,1
H	6,7	+ 0,0 - 0,1
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
α	30°	+ 1° - 1°

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального зусилля витягання потрібного штирка цоколя максимальних розмірів з окремих контактів патронів G12, GX12-, PG12- і PGX12-.

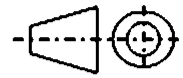
ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють в один із контактів патрона. Зусилля, необхідне для витягання калібру, не повинно перевищувати значення, зазначеного на аркуші відповідного патрона.

Випробовування повторюють з іншим контактом.

Шорсткість поверхні $R_a = 0,4$ мкм на довжині F (див. ISO 4287).

60061-3 IEC 7006-80D-4

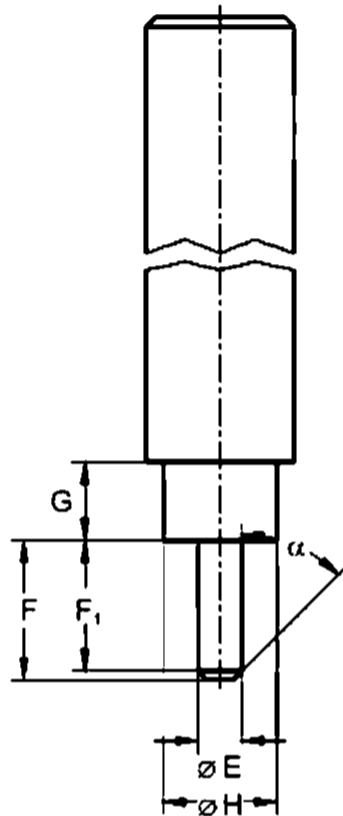
**КАЛІБР Е ДЛЯ ПАТРОНІВ
G12, GX12-, PG12- і PGX12-**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів G12, GX12-, PG12- і PGX12- подано на аркушах 7005-63, 7005-135
і 7005-64 відповідно.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	7,0	+ 0,05 - 0,05
F ₁	6,6	+ 0,05 - 0,05
G	4,5	+ 0,0 - 0,1
H	6,7	+ 0,0 - 0,1
α	30°	+ 1° - 1°

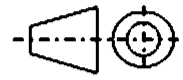
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення мінімального зусилля витягання, яке потрібне для штирка цоколя мінімальних розмірів, з окремих контактів патронів G12, GX12-, PG12- і PGX12-.

ВИПРОБУВАННЯ: Калібр повністю вставляють в один із контактів патрона. Зусилля, необхідне для витягання калібру, повинно бути не менше ніж значення, зазначене на аркуші відповідного патрона. Випробовування повторюють з іншим контактом.

Шорсткість поверхні Ra = 0,4 мкм на довжині F (див. ISO 4287).

60061-3 IEC 7006-80E-4

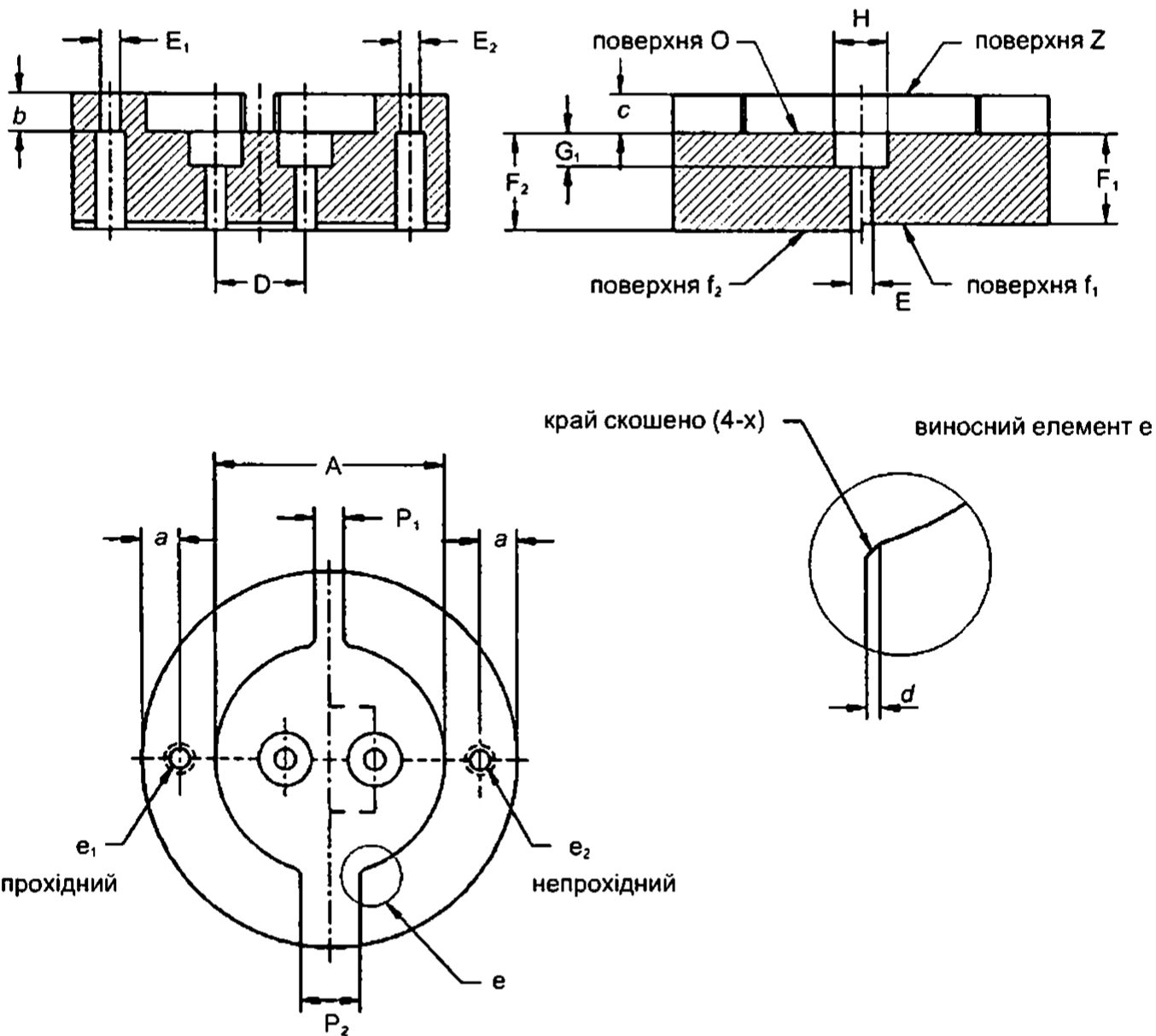
**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБРИ
ДЛЯ ЦОКОЛІВ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
PG12- і PGX12-**



1/3

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для цоколів PG12- і PGX12- подано на аркуші 7004-64.



Для калібрів для перевіряння цоколів PG12-2 і PGX12-2 отвір e_1 має бути у межах кута приблизно на 45° вище або нижче від горизонтальної центральної лінії.

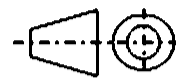
Показано тільки калібр для перевіряння цоколів PG12-1.

Калібри для перевіряння цоколів PG12-2, PG12-3, PGX12-1 і PGX12-2 подано на відповідних рисунках на аркуші 2/3.

Всі інші розміри такі самі, що й для калібрів PG12-1.

60061-3 IEC 7006-81-3

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБРИ
ДЛЯ ЦОКОЛІВ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
PG12- і PGX12-**

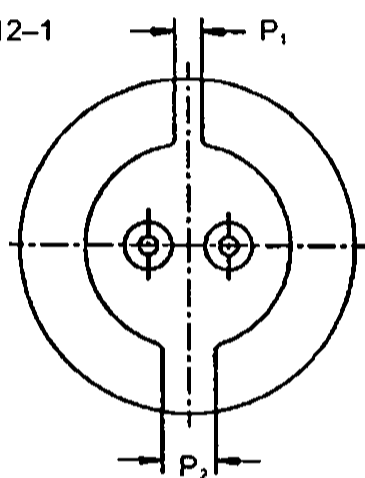


2/3

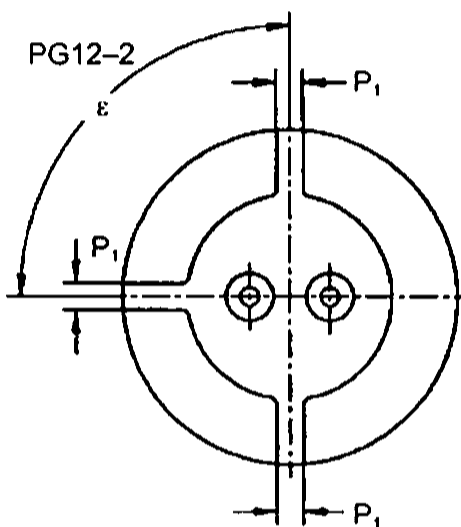
Розміри у міліметрах

ТИПИ КОНСТРУКЦІЙ

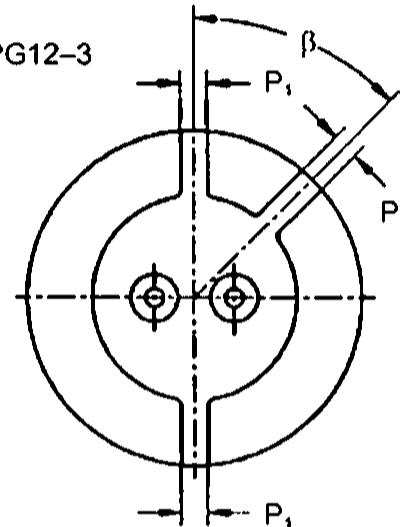
PG12-1



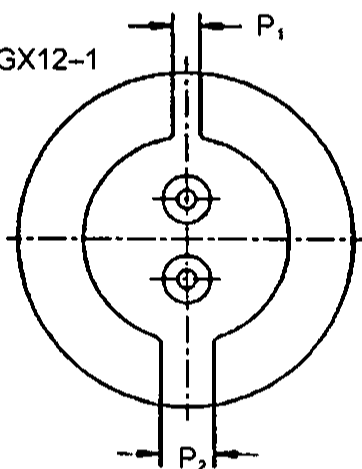
PG12-2



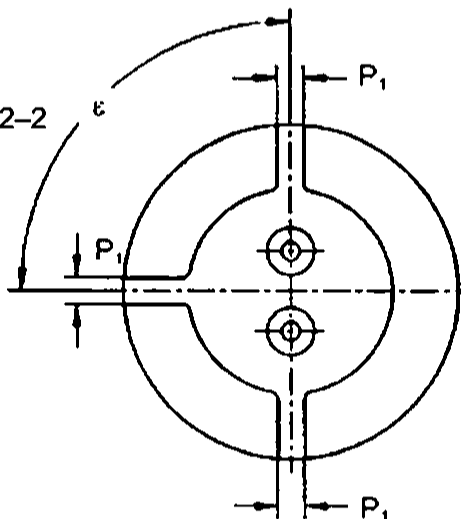
PG12-3



PGX12-1



PGX12-2



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	30,6	+ 0,01 - 0,0	P ₁	4,0	+ 0,02 - 0,0
D	12,0	+ 0,005 - 0,005	P ₂	7,9	+ 0,02 - 0,0
E	2,79	+ 0,01 - 0,0	a	5	+ 0,2 - 0,2
E ₁	2,67	+ 0,01 - 0,0	b	5	+ 0,5 - 0,5
E ₂	2,29	+ 0,0 - 0,01	c	5	+ 0,5 - 0,5
F ₁	11,4	+ 0,0 - 0,025	d	0,6	+ 0,1 - 0,0
F ₂	12,5	+ 0,025 - 0,0	β	45°	+ 5' - 5'
G ₁	4,5	+ 0,025 - 0,0	ε	90°	+ 5' - 5'
H	7,1	+ 0,01 - 0,0			

60061-3 IEC 7006-81-3

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБРИ
ДЛЯ ЦОКОЛІВ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
PG12- і PGX12-**

3/3

ПРИЗНАЧЕНІГТЬ: Для перевіряння максимального контуру цоколя щодо розміру $A_{\text{макс}}$ та одночасно розташування і діаметра штирків і потовщень штирків, діаметрального положення і ширини виступів щодо P_1 і P_2 , що відносяться до розміру A , і розмірів $E_{\text{мін}}$, $E_{\text{макс}}$, $F_{\text{мін}}$ і $F_{\text{макс}}$, окремих штирків.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у відповідний калібр зі сторони поверхні Z , вводячи базовий виступ у менший паз калібру (застосовують тільки для цоколів PG12-1 PGX12-1) доти, поки базова площа цоколя не доторкнеться до поверхні O калібру.

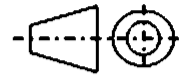
У цьому положенні кінці штирків мають бути нарівні або виступати за поверхню f_1 , але не повинні виступати за поверхню f_2 .

Кожен штирок по черзі вставляють в отвір e_1 до дотикання потовщення штирка до поверхні Z .

Штирки, крім їх кінчиків, не повинні входити в отвір e_2 .

60061-3 IEC 7006-81-3

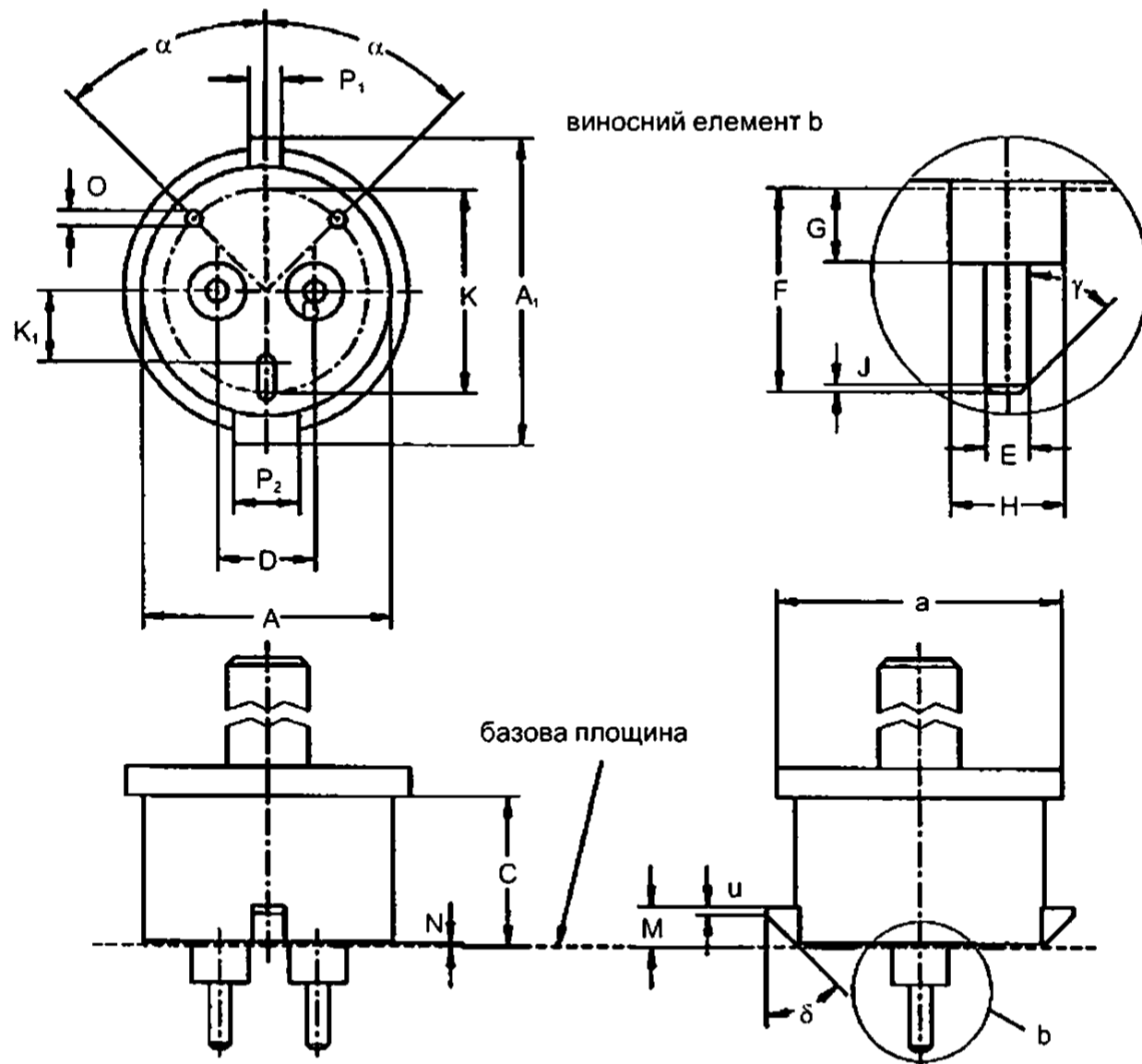
КАЛІБРИ ПРОБКИ А ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
ПАТРОНІВ PG12- і PGX12-



1/3

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патронів PG12 і PGX12 подано на аркуші 7005-64.



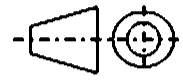
Показано калібр для перевіряння тільки патронів PG12-1.

Калібри для перевіряння патронів PG12-2, PG12-3, PGX12-1 і PGX12-2 подано на відповідному
рисунку на аркуші 2/3. Усі інші розміри такі самі, як для калібрів PG12-1.

Шорсткість поверхні штирків 0,4 мкм.

60061-3 IEC 7006-81A-3

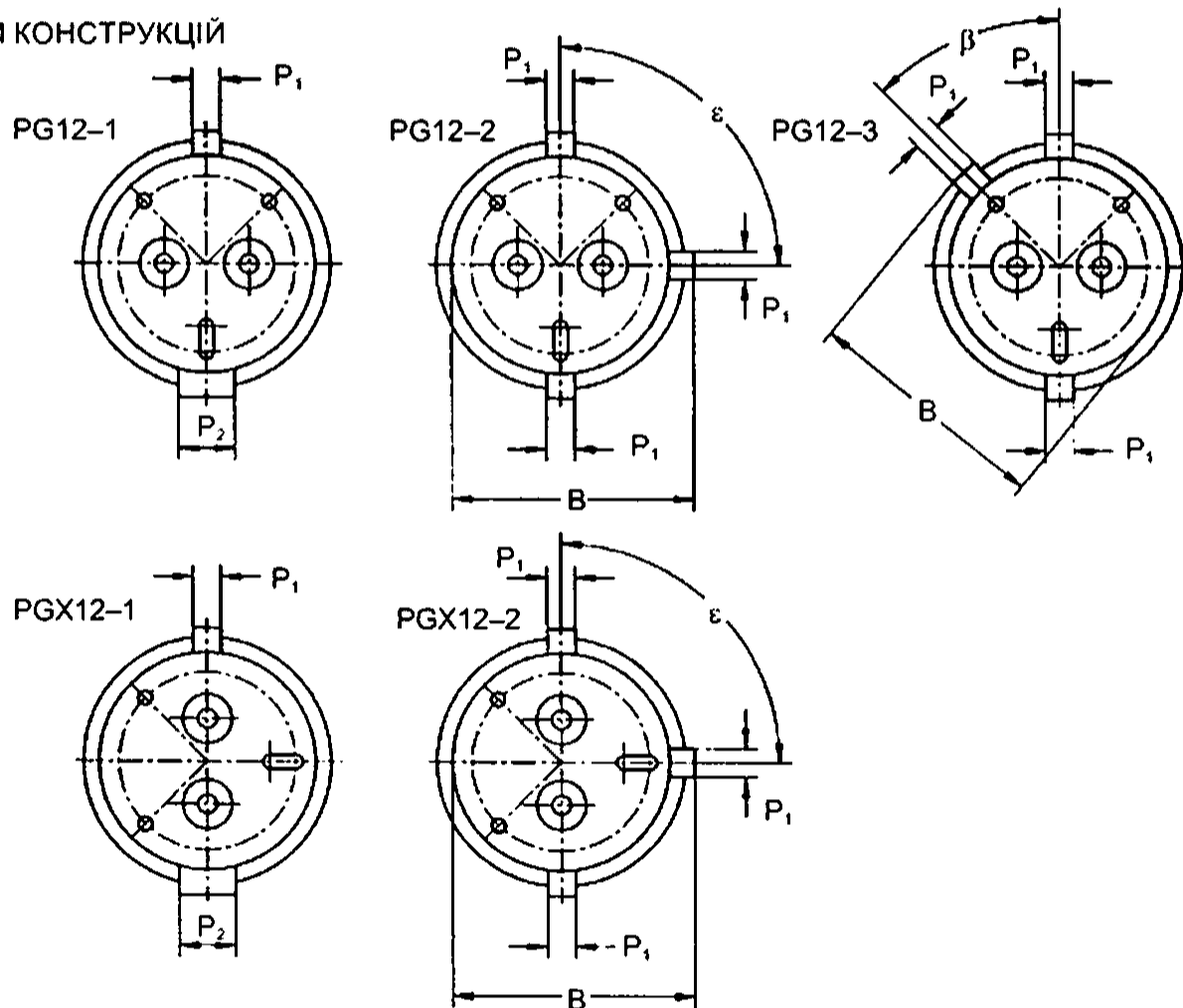
КАЛІБРИ ПРОБКИ А ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАТРОНІВ PG12- і PGX12-



2/3

Розміри у міліметрах

ТИПИ КОНСТРУКЦІЙ



Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	30,61	+ 0,02 - 0,0	M	5,02	+ 0,02 - 0,0
A ₁	37,62	+ 0,02 - 0,0	N	0,5	+ 0,0 - 0,05
B	34,12	+ 0,02 - 0,0	O	2	+ 0,1 - 0,1
C	18,0	+ 0,05 - 0,0	P ₁	4,02	+ 0,02 - 0,0
D	12,135	+ 0,01 - 0,0	P ₂	7,92	+ 0,02 - 0,0
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	a	35	+ 0,5 - 0,5
F	12,53	+ 0,02 - 0,0	u	1,0	+ 0,05 - 0,0
G	4,53	+ 0,02 - 0,0	α	45°	+ 1° - 1°
H	6,98	+ 0,02 - 0,0	β	45°	+ 5' - 5'
J	0,4	+ 0,0 - 0,05	δ	45°	+ 0° - 1°
K	25	+ 0,1 - 0,1	ε	90°	+ 5' - 5'
K ₁	8,8	+ 0,1 - 0,1	γ	30°	+ 30' - 30'

60061-3 IEC 7006-81A-3

**КАЛІБРИ ПРОБКИ А ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
ПАТРОНІВ PG12- і PGX12-**

3/3

Розміри у міліметрах

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів A_{\min} , $A_{1\min}$, $P_{1\min}$, $P_{2\min}$, H_{\min} і G_{\min} і максимального зусилля вставлення і витягання, вказаного на аркуші 7005-64, яке необхідне максимальному цоколю, щодо розмірів штирків за максимальної відстані між штирками і розміру $A_{1\max}$, показаного на аркуші 7004-64.

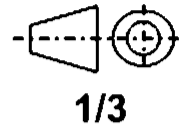
ВИПРОБОВУВАННЯ: Відповідний калібр вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-64, доти, поки опорні виступи калібру не доторкнуться до поверхні патрона.

У цьому положенні повинен існувати проміжок між краєм патрона і поверхнею С калібру.

Після цього випробовування калібр витягають із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля витягання, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-64.

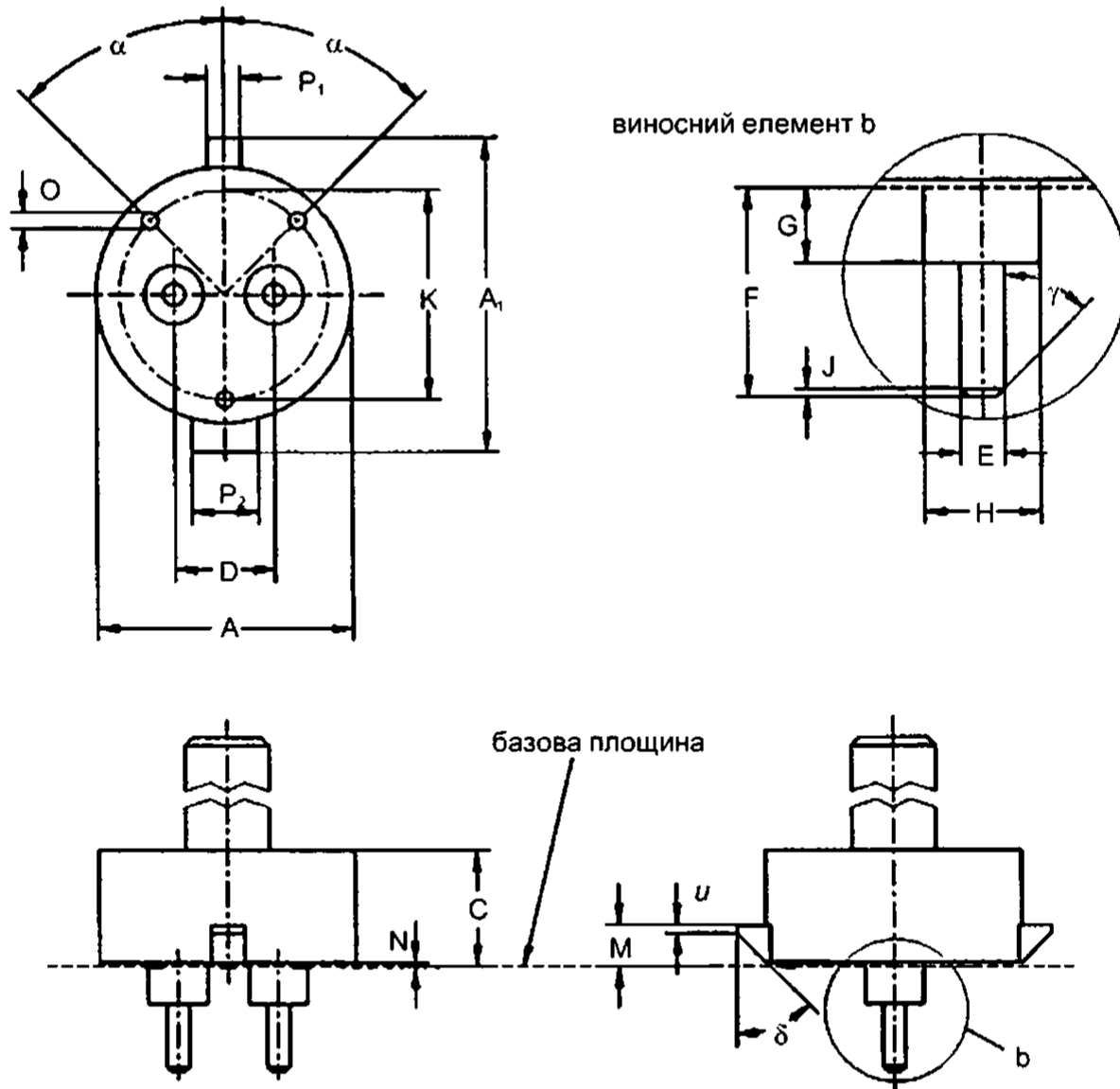
60061-3 IEC 7006-81A-3

КАЛІБРИ ПРОБКИ В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАТРОНІВ PG12- і PGX12-



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патронів PG12 і PGX12 подано на аркуші 7005-64.



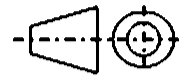
Показано калібр для перевіряння тільки патронів PG12-1.

Калібри для перевіряння патронів PG12-2, PG12-3, PGX12-1 і PGX12-2 подано на відповідному рисунку на аркуші 2/3. Усі інші розміри такі самі, як для калібрів PG12-1.

Шорсткість поверхні штирків 0,4 мкм.

60061-3 IEC 7006-81B-3

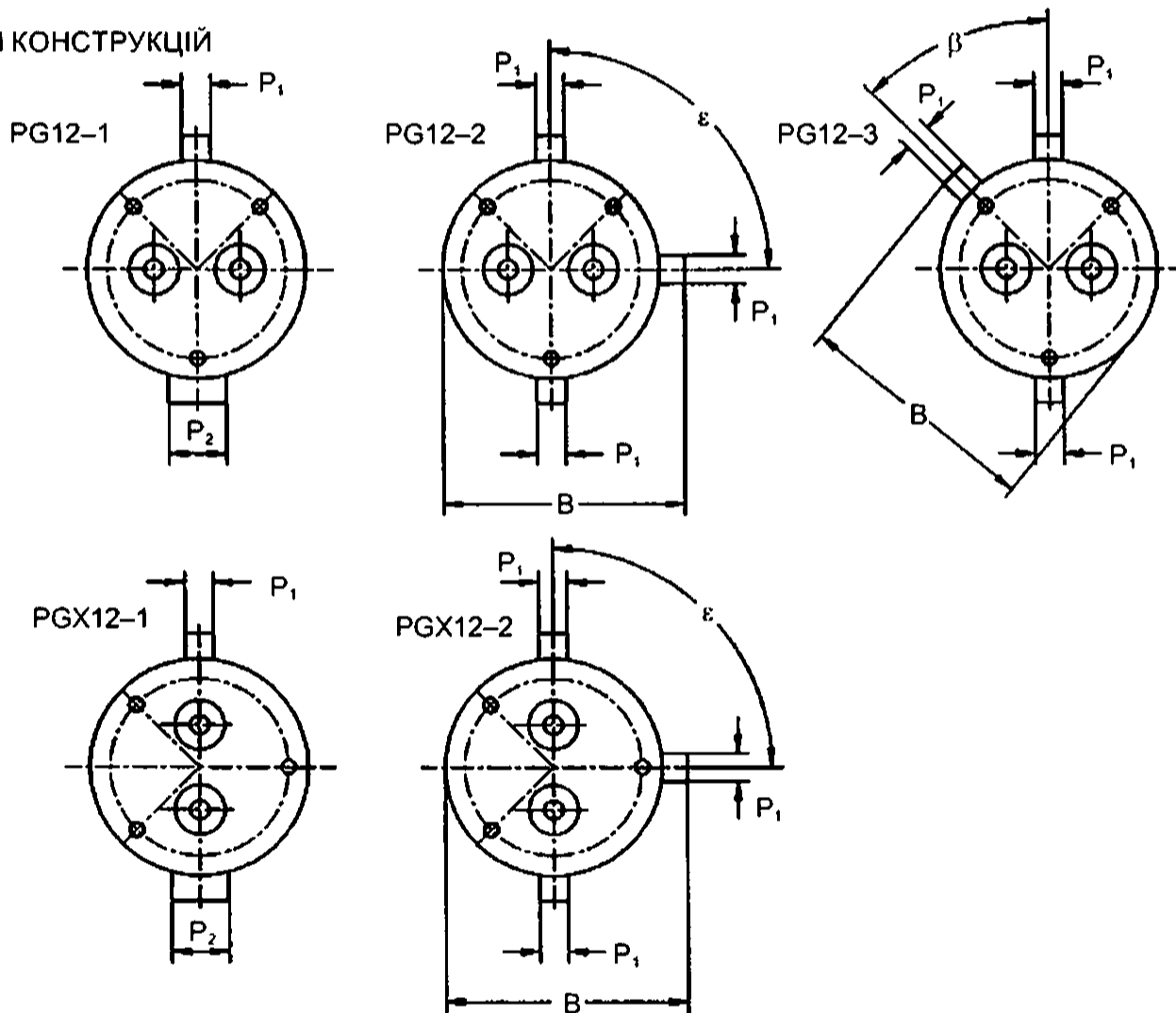
КАЛІБРИ ПРОБКИ В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАТРОНІВ PG12- і PGX12-



2/3

Розміри у міліметрах

ТИПИ КОНСТРУКЦІЙ

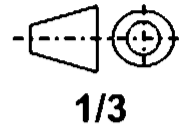


Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	30,61	+0,02 -0,0	M	5,02	+0,02 -0,0
A ₁	37,62	+0,02 -0,0	N	0,5	+0,0 -0,05
B	34,12	+0,02 -0,0	O	2	+0,1 -0,1
C	14	+0,2 -0,2	P ₁	4,02	+0,02 -0,0
D	11,865	+0,0 -0,01	P ₂	7,92	+0,02 -0,0
E	2,67	+0,01 -0,0	u	1,0	+0,02 -0,0
F	12,53	+0,02 -0,0	α	45°	+1° -1°
G	4,53	+0,02 -0,0	β	45°	+5' -5'
H	6,98	+0,02 -0,0	δ	45°	+0° -1°
J	0,4	+0,0 -0,005	ε	90°	+5' -5'
K	25	+0,1 -0,1	γ	30°	+30' -30'

60061-3 IEC 7006-81B-3

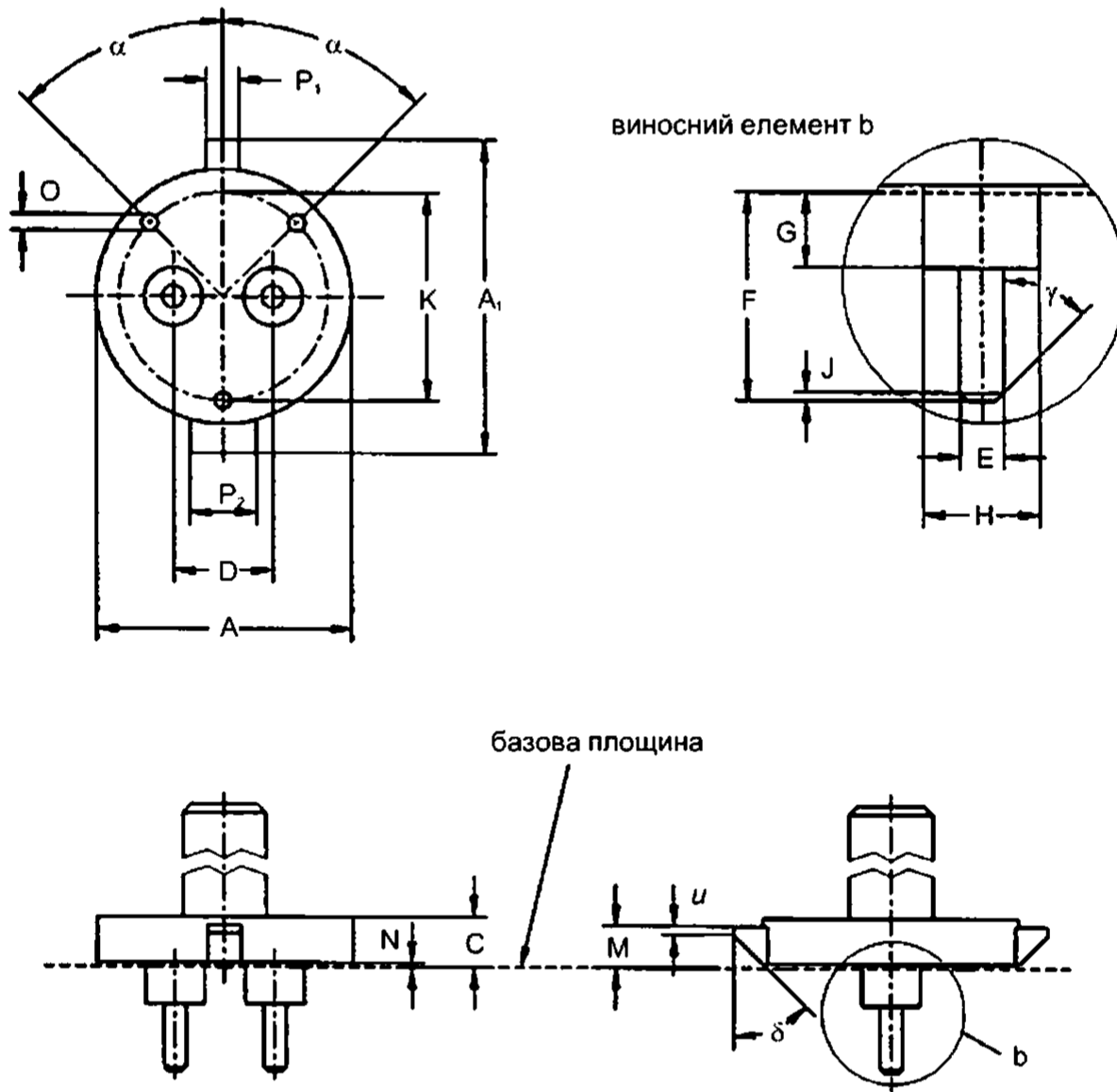
	<p align="center">КАЛІБРИ ПРОБКИ В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАТРОНІВ PG12- і PGX12-</p>	<p align="center">3/3</p>
<p>ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального зусилля вставляння, вказаного на аркуші 7005-64, яке потрібно максимальному цоколю, щодо розмірів штирків за мінімальної відстані між штирками і розміру $A_{\text{макс}}$.</p> <p>ВИПРОБОВУВАННЯ: Відповідний калібр вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-64, доти, поки опорні виступи калібру не доторкнуться до поверхні патрона.</p>		
<p align="center">60061-3 IEC 7006-81B-3</p>		

КАЛІБРИ ПРОБКИ С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
ПАТРОНІВ PG12- і PGX12-



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патронів PG12- і PGX12- подано на аркуші 7005-64.

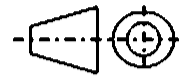


Показано калібр для перевіряння тільки патронів PG12-1.

Калібри для перевіряння патронів PG12-2, PG12-3, PGX12-1 і PGX12-2 подано на відповідному
рисунку на аркуші 2/3. Усі інші розміри такі самі, як для калібрів PG12-1.

Шорсткість поверхні штирків 0,4 мкм.

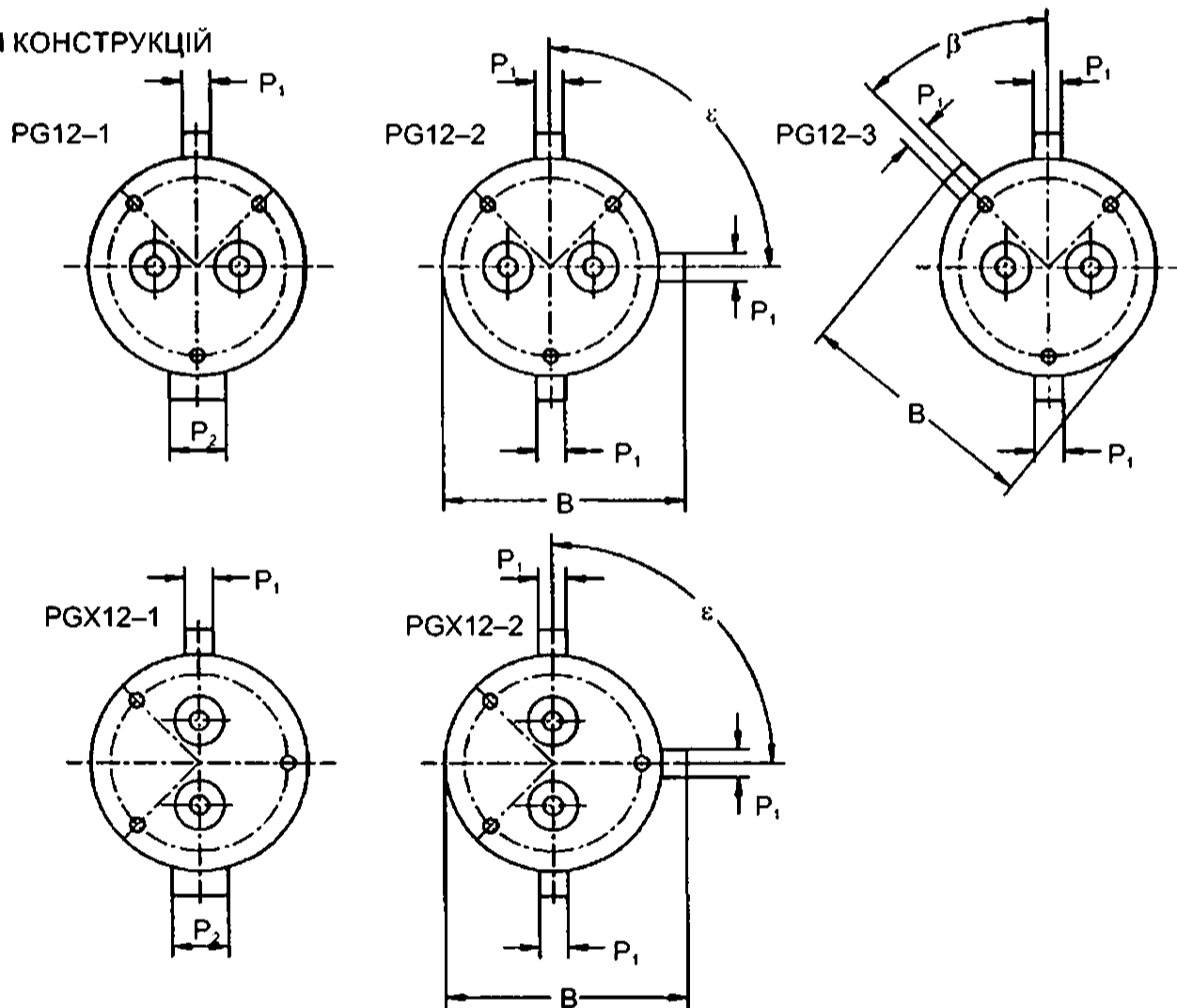
КАЛІБРИ ПРОБКИ С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАТРОНІВ PG12- і PGX12-



2/3

Розміри у міліметрах

ТИПИ КОНСТРУКЦІЙ



Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	29,4	+0,0 -0,02	M	4,58	+0,0 -0,02
A ₁	36,4	+0,0 -0,02	N	0,5	+0,0 -0,05
B	32,9	+0,0 -0,02	O	2	+0,1 -0,1
C	6	+0,5 -0,5	P ₁	3,7	+0,0 -0,05
D	12,0	+0,005 -0,005	P ₂	7,0	+0,0 -0,05
E	2,29	+0,0 -0,01	u	0,5	+0,0 -0,05
F	11,4	+0,0 -0,01	α	45°	+30' -30'
G	3,0	+0,05 -0,0	β	45°	+5' -5'
H	6,2	+0,0 -0,05	δ	40°	+30' -30'
J	0,4	+0,1 -0,0	ε	90°	+5' -5'
K	25	+0,1 -0,1	γ	35°	+30' -30'

60061-3 IEC 7006-81C-3

	КАЛІБРИ ПРОБКИ С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАТРОНІВ PG12- і PGX12-	3/3
--	---	------------

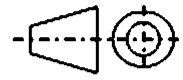
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального зусилля утримування мінімального цоколя, щодо розмірів штирків за номінальної відстані між штирками і мінімальних розмірів контуру.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Відповідний калібр вставляють у патрон доти, поки опорні виступи калібру не доторкнуться до поверхні патрона.

Зусилля, необхідне для витягання калібру має бути не менше ніж значення, вказане для цього калібру на аркуші 7005-64.

Примітка. Патрони приймають калібром С тільки цим способом.

КАЛІБРИ ПРОБКИ F ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ
PG12- і PGX12-



1/3

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патронів PG12- і PGX12- подано на аркуші 7005-64.

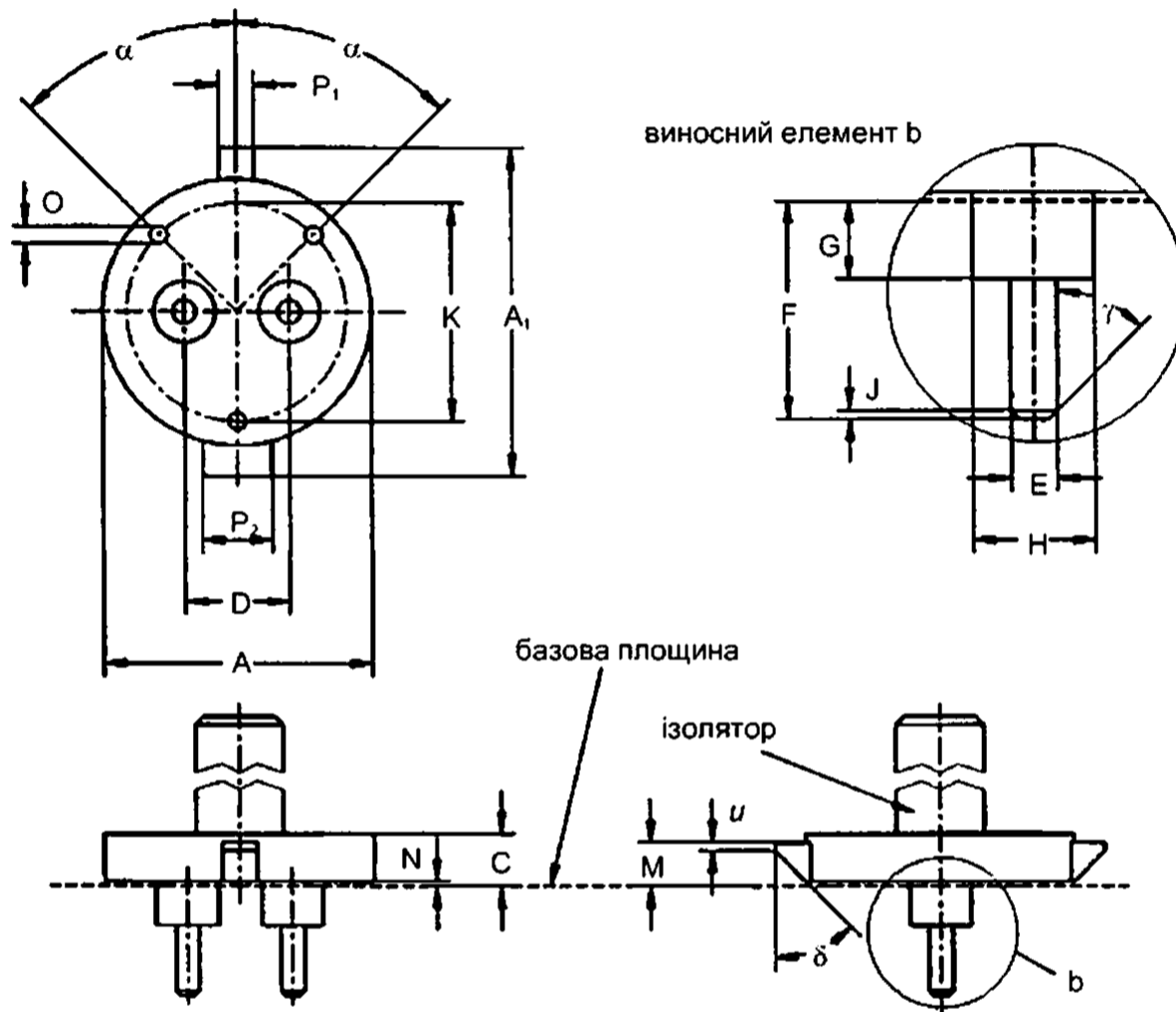
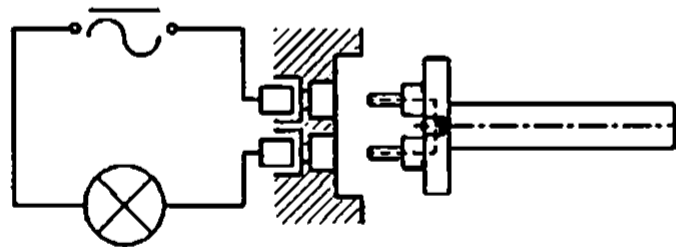


схема випробовування



Показано калібр для перевірення тільки патронів PG12-1.

Калібри для перевірення патронів PG12-2, PG12-3, PGX12-1 і PGX12-2 подано на відповідному
рисунку на аркуші 2/3. Усі інші розміри такі самі, як і для калібрів PG12-1.

Шорсткість поверхні штирків 0,4 мкм.

60061-3 IEC 7006-81F-3

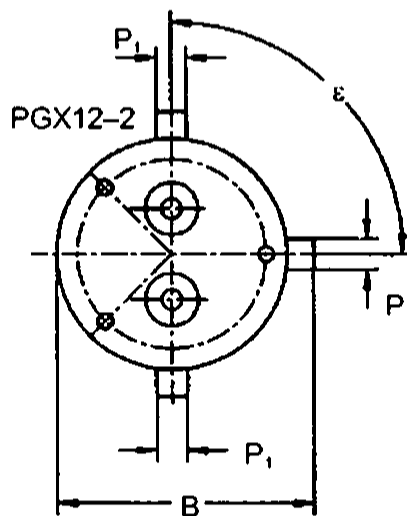
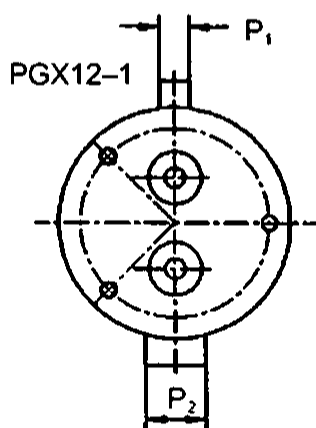
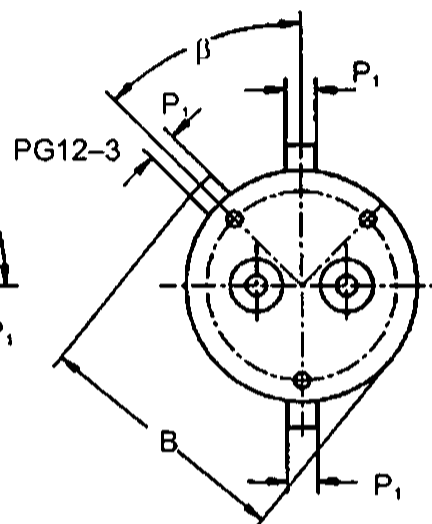
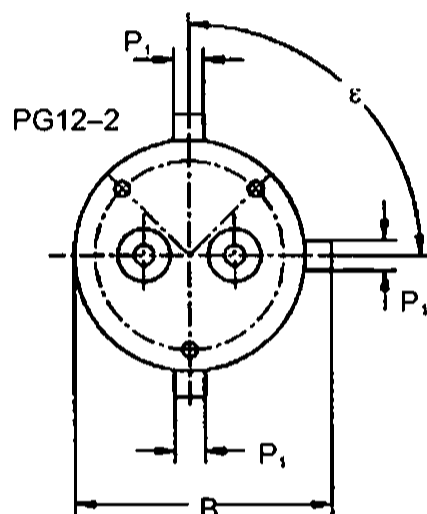
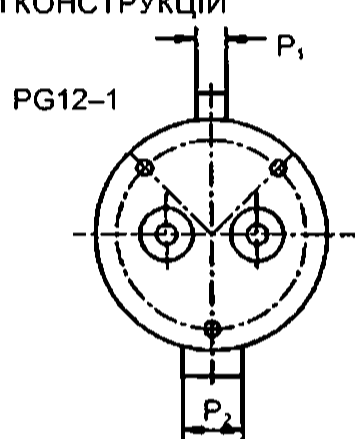
**КАЛІБРИ ПРОБКИ F ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ
PG12- і PGX12-**



2/3

Розміри у міліметрах

ТИПИ КОНСТРУКЦІЙ

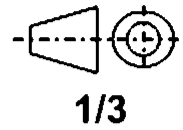


Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	29,4	+0,0 -0,02	M	4,58	+0,0 -0,02
A ₁	36,4	+0,0 -0,02	N	0,5	+0,0 -0,05
B	32,9	+0,0 -0,02	O	2	+0,1 -0,1
C	6	+0,5 -0,5	P ₁	3,7	+0,0 -0,05
D	12,525	+0,005 -0,005	P ₂	7,0	+0,0 -0,05
E	2,29	+0,0 -0,01	u	0,5	+0,0 -0,05
F	11,4	+0,0 -0,01	α	45°	+30' -30'
G	3,0	+0,05 -0,0	β	45°	+5' -5'
H	6,2	+0,0 -0,05	δ	40°	+30' -30'
J	0,4	+0,1 -0,0	ε	90°	+5' -5'
K	25	+0,1 -0,1	γ	35°	+30' -30'

60061-3 IEC 7006-81F-3

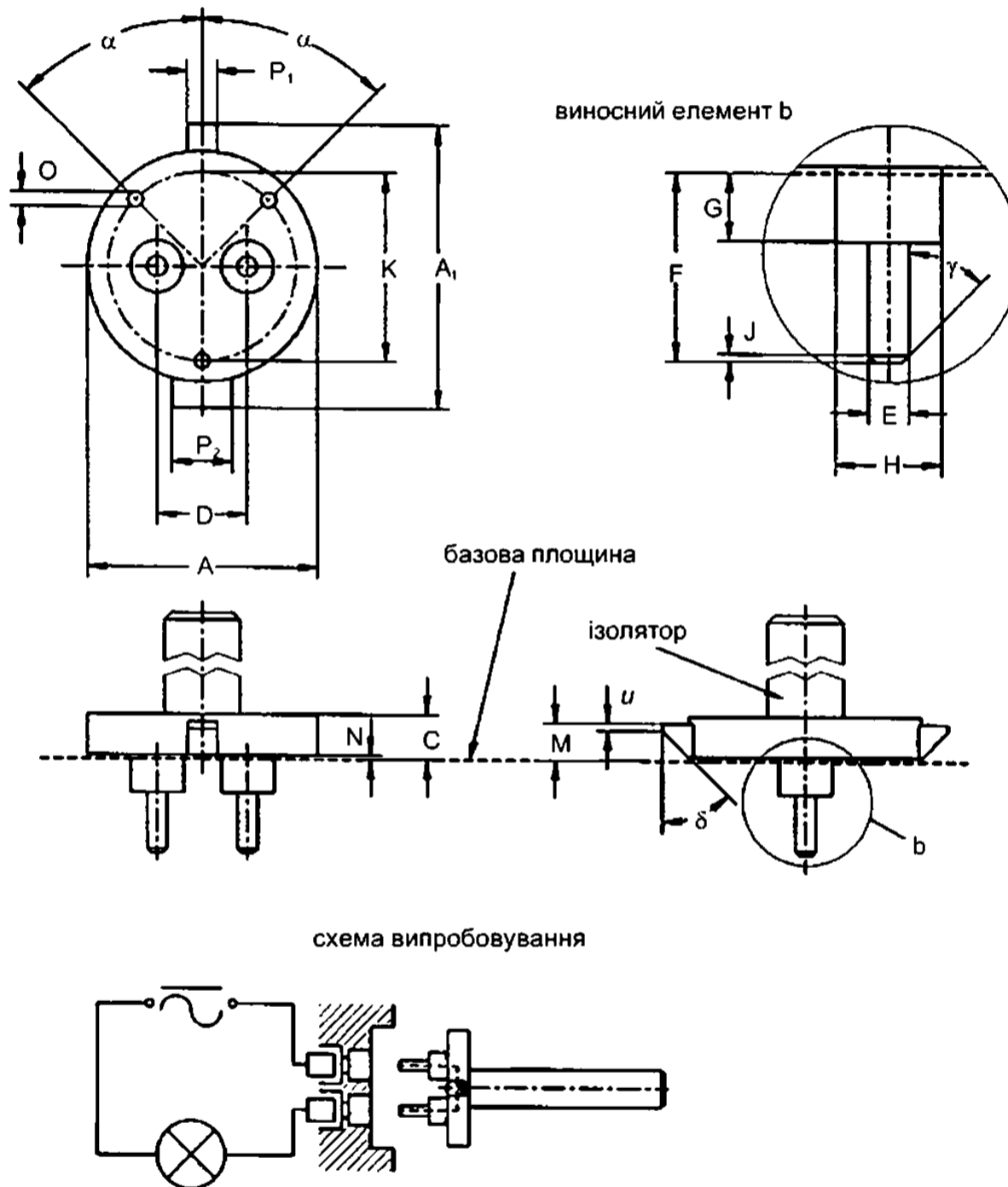
	КАЛІБРИ ПРОБКИ F ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ PG12- і PGX12-	3/3
<p>ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння наявності контакту в патронах PG12-..., PGX12-... з мінімальним цоколем, щодо розмірів штирків за максимальної відстані між штирками.</p> <p>ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон доти, поки він не дійде до упору. У цьому положенні індикаторна лампа повинна засвітитися.</p>		
60061-3 IEC 7006-81F-3		

КАЛІБРИ ПРОБКИ G ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ
PG12- і PGX12-



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патронів PG12- і PGX12- подано на аркуші 7005-64.



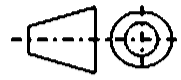
Показано калібр для перевіряння тільки патронів PG12-1.

Калібри для перевіряння патронів PG12-2, PG12-3, PGX12-1 і PGX12-2 подано на відповідному
рисунок на аркуші 2/3. Усі інші розміри такі самі, як для калібрів PG12-1.

Шорсткість поверхні штирків 0,4 мкм.

60061-3 IEC 7006-81G-3

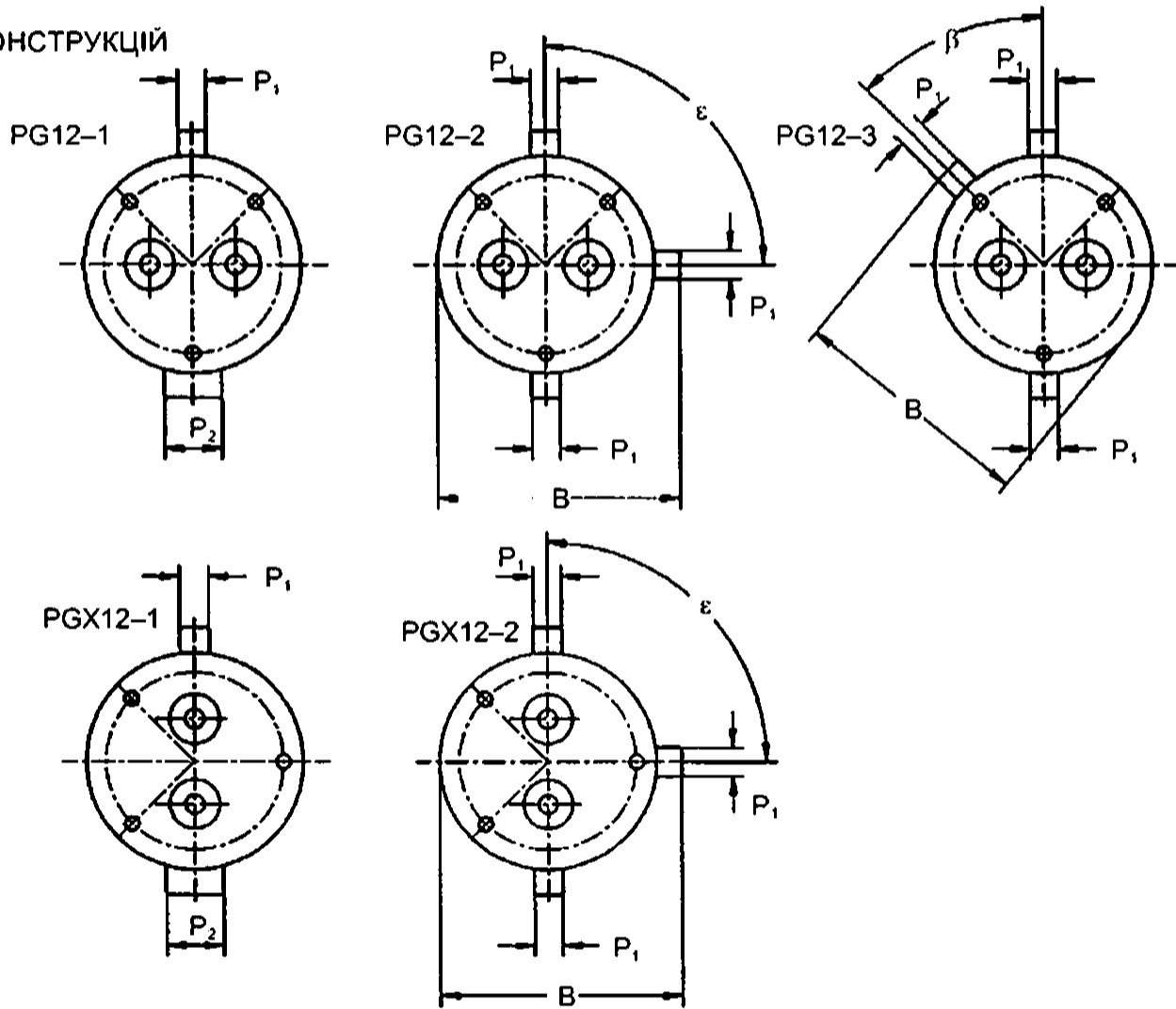
**КАЛІБРИ ПРОБКИ G ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ
PG12- і PGX12-**



2/3

Розміри у міліметрах

ТИПИ КОНСТРУКЦІЙ



Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	29,4	+0,0 -0,02	M	4,58	+0,0 -0,02
A ₁	36,4	+0,0 -0,02	N	0,5	+0,0 -0,05
B	32,9	+0,0 -0,02	O	2	+0,1 -0,1
C	6	+0,5 -0,5	P ₁	3,7	+0,0 -0,05
D	11,475	+0,005 -0,005	P ₂	7,0	+0,0 -0,05
E	2,29	+0,0 -0,01	u	0,5	+0,0 -0,05
F	11,4	+0,0 -0,01	α	45°	+30' -30'
G	3,0	+0,05 -0,0	β	45°	+5' -5'
H	6,2	+0,0 -0,05	δ	40°	+30' -30'
J	0,4	+0,1 -0,0	ε	90°	+5' -5'
K	25	+0,1 -0,1	γ	35°	+30' -30'

60061-3 IEC 7006-81G-3

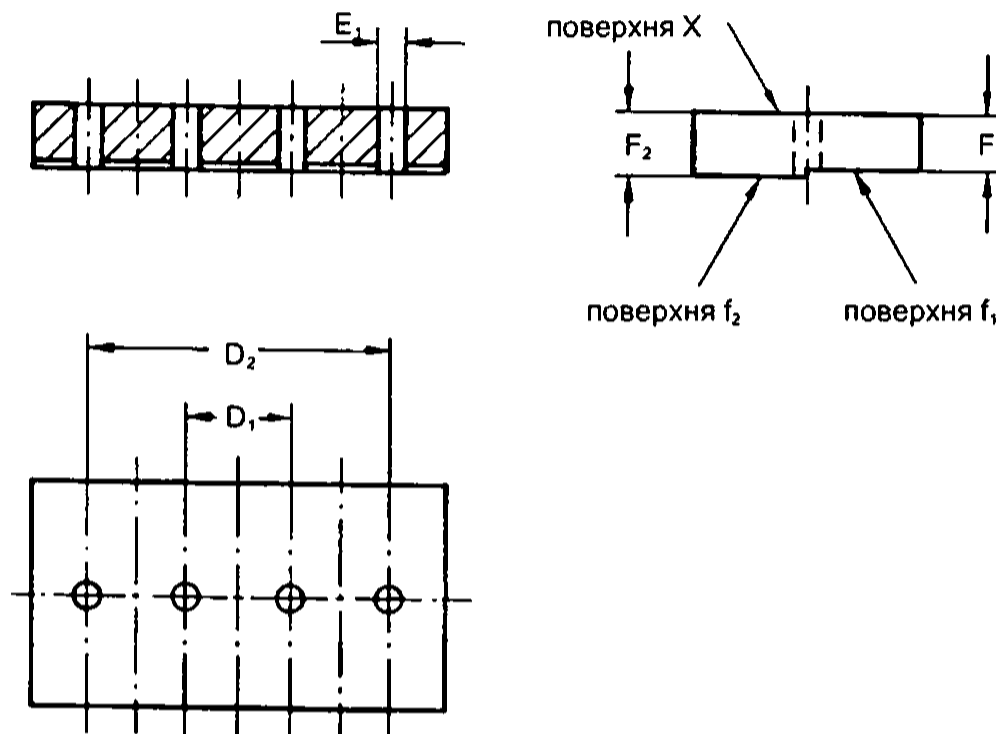
	КАЛІБРИ ПРОБКИ G ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ PG12- і PGX12-	3/3
<p>ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння наявності контакту в патронах PG12-..., PGX12-... з мінімальним цокелем, щодо розмірів штирків за мінімальної відстані між штирками.</p> <p>ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон доти, поки він не дійде до упору. У цьому положенні індикаторна лампа повинна засвітитися.</p>		
60061-3 IEC 7006-81G-3		

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ НА ГОТОВИХ
ЛАМПАХ 2G11**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя 2G11 подано на аркуші 7004-82.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння цоколів 2G11 на готових лампах щодо, одночасно відстані між штирками розташовання, діаметра і довжини штирків.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр до дотикання базової площини цоколя до поверхні X калібру.

У цьому положенні кінці всіх штирків мають бути нарівні або виступати над поверхнею f_1 , але не повинні виступати над поверхнею f_2 .

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D_1	11	+ 0,005 - 0,005
D_2	33	+ 0,005 - 0,005
E_1	2,9	+ 0,01 - 0,0
F_1	6,0	+ 0,0 - 0,025
F_2	6,8	+ 0,025 - 0,0

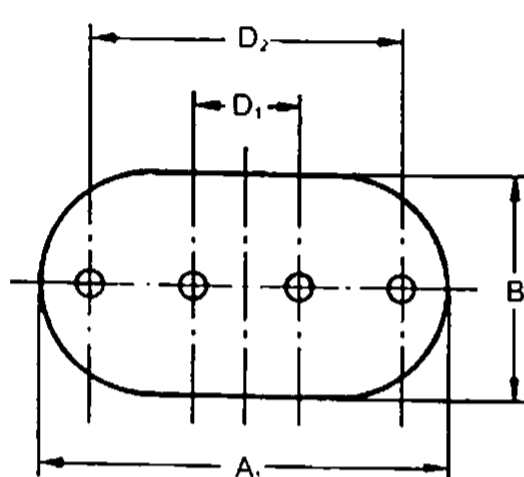
60061-3 IEC 7006-82-1

**КАЛІБР А ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ 2G11**

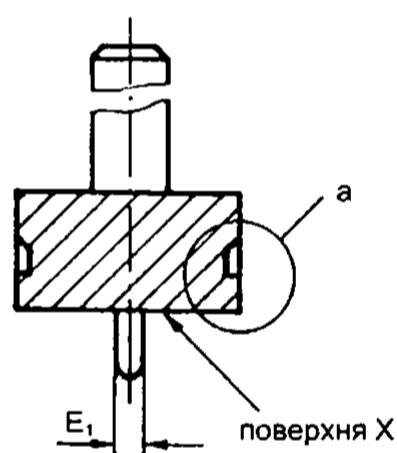
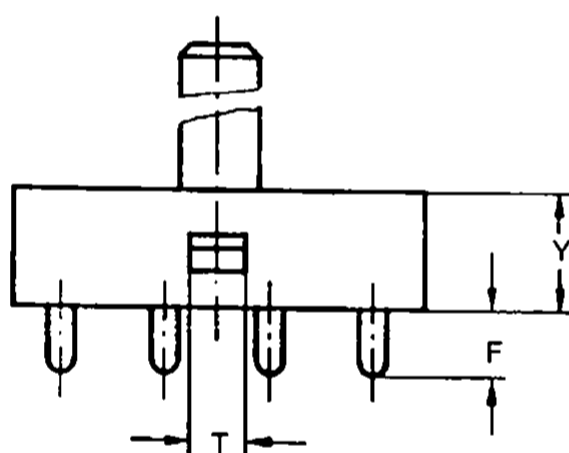
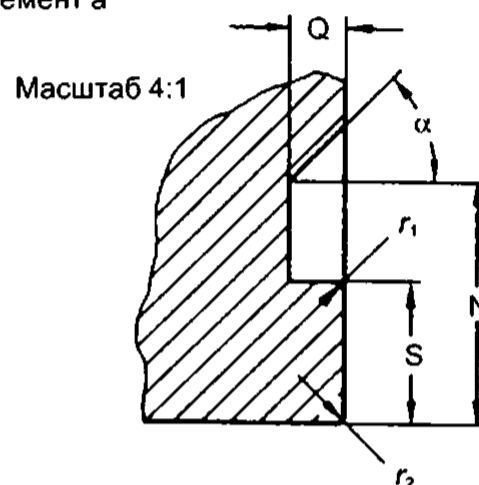
1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона 2G11 подано на аркуші 7005-82.



виносний елемент а



Шорсткість поверхні штирків 0,4 мкм.

60061-3 IEC 7006-82A-1

**КАЛІБР А ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ 2G11**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ₁	44,2	+ 0,0 - 0,02
B	23,9	+ 0,0 - 0,02
D ₁	11,26	+ 0,01 - 0,0
D ₂	33,26	+ 0,01 - 0,0
E ₁	2,67	+ 0,0 - 0,01
F	6,8	+ 0,0 - 0,025
N	6,5	+ 0,0 - 0,05
Q	1,5	+ 0,0 - 0,02
S	3,9	+ 0,02 - 0,0
T	6,0	+ 0,05 - 0,0
Y	12,5	+ 0,1 - 0,0
r ₁	0,3	+ 0,05 - 0,05
r ₂	0,2	+ 0,05 - 0,05
α	45°	+ 30' - 30'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального зусилля вставляння і витягання цоколя з максимальними розмірами штирків за максимальної відстані між штирками в патронах 2G11.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки калібру вставляють в отвори патрона доти, поки поверхня X не торкнеться до поверхні патрона. Відповідне зусилля вставляння, осьове або бокове, залежно від типу випробного патрона, не повинно перевищувати максимального зусилля вставляння, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-82

Також калібр витягають відповідним способом, осьовим або боковим, з зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля витягання, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-82.

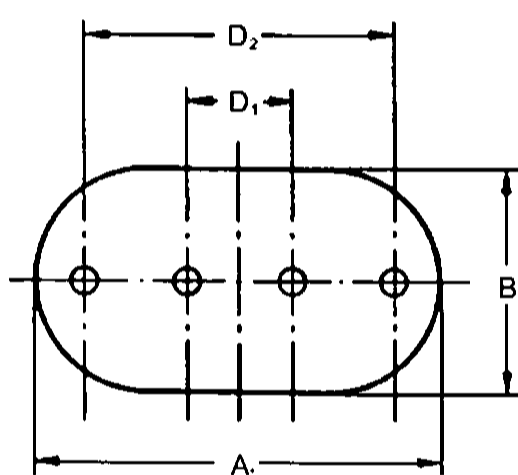
60061-3 IEC 7006-82A-1

КАЛІБР ПРОБКА В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ 2G11

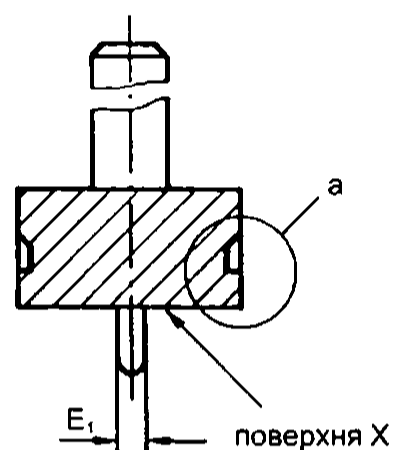
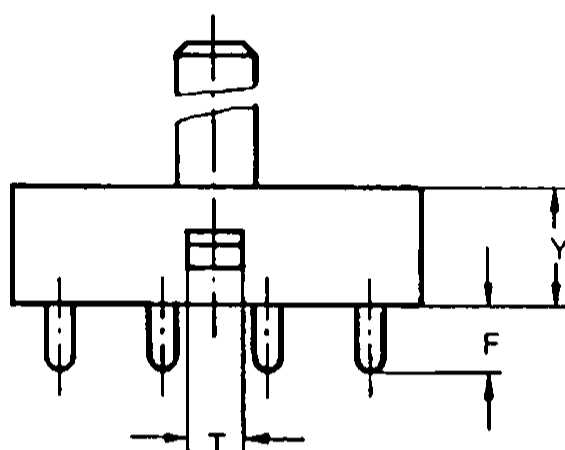
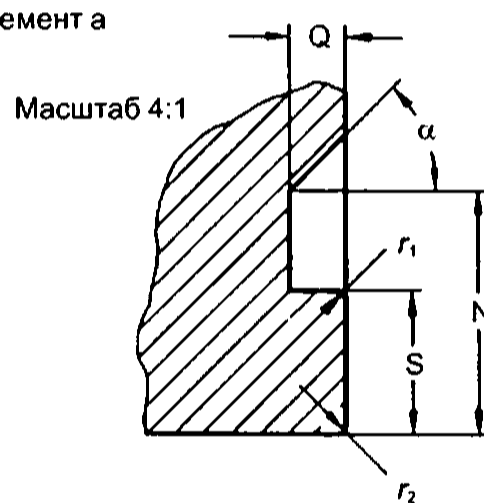
1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона 2G11 подано на аркуші 7005-82.



виносний елемент а



Шорсткість поверхні штирків 0,4 мкм.

60061-3 IEC 7006-82B-1

КАЛІБР ПРОБКА В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ 2G11

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ₁	44,2	+ 0,0 - 0,02
B	23,9	+ 0,0 - 0,02
D ₁	10,74	+ 0,0 - 0,01
D ₂	32,74	+ 0,0 - 0,01
E ₁	2,67	+ 0,0 - 0,01
F	6,8	+ 0,0 - 0,025
N	6,5	+ 0,0 - 0,05
Q	1,5	+ 0,0 - 0,02
S	3,9	+ 0,02 - 0,0
T	6,0	+ 0,05 - 0,0
Y	12,5	+ 0,1 - 0,0
r ₁	0,3	+ 0,05 - 0,05
r ₂	0,2	+ 0,05 - 0,05
α	45°	+ 30' - 30'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання цоколя з максимальними розмірами штирків за мінімальної відстані між штирками в патронах 2G11.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки калібру вставляють в отвори патрона доти, поки поверхня X не доторкнеться до поверхні патрона. Відповідне зусилля вставляння, осьове або бокове, залежно від типу випробного патрона не повинно перевищувати максимального зусилля вставляння, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-82.

Також калібр витягають відповідним способом, осьовим або боковим, з зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля витягання, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-82.

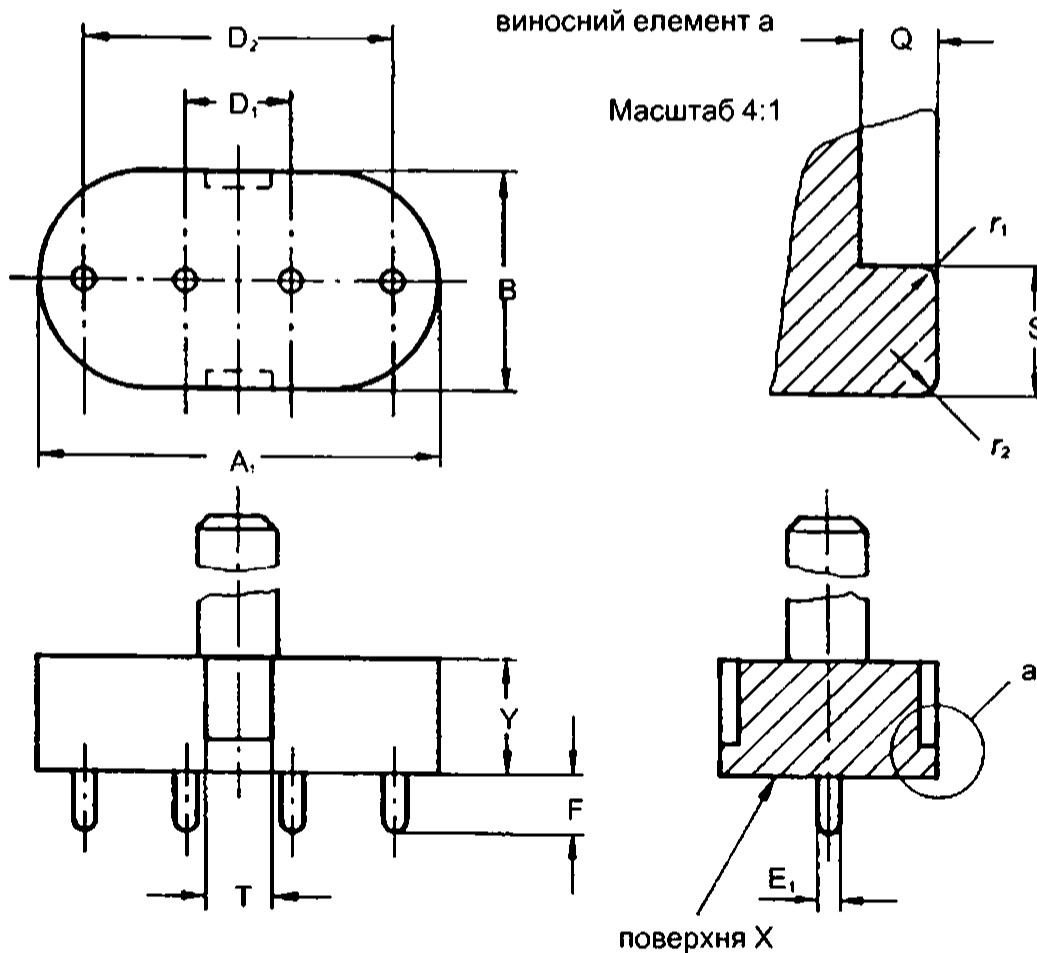
60061-3 IEC 7006-82B-1

**КАЛІБР С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ В ПАТРОНАХ
2G11**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона 2G11 подано на аркуші 7005-82.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ₁	43,3	+ 0,0 - 0,02
B	23,2	+ 0,0 - 0,02
D ₁	11,00	+ 0,005 - 0,005
D ₂	33,0	+ 0,005 - 0,005
E ₁	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,0	+ 0,0 - 0,025
Q	2,0	+ 0,1 - 0,0
S	3,5	+ 0,0 - 0,02
T	7,0	+ 0,05 - 0,0
Y	12,5	+ 0,1 - 0,0
r ₁	0,5	+ 0,05 - 0,05
r ₂	0,5	+ 0,05 - 0,05

Шорсткість поверхні штирків: 0,4 мкм.

60061-3 IEC 7006-82C-1

**КАЛІБР С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ В ПАТРОНАХ
2G11**

2/2

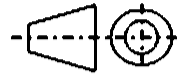
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального зусилля утримування цоколя, з мінімальними розмірами штирків за номінальної відстані між штирками в патронах 2G11.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон доти, поки поверхня X не доторкнеться до поверхні патрона, відповідно до типу випробного патрона. Зусилля, необхідне для витягання калібру відповідним способом, осьовим або боковим, має бути не менше ніж значення, вказане для цього калібру на аркуші 7005-82.

Крім того, після вставляння калібру в патрон типу «осьовий — боковий», повинно бути неможливим витягнути його тільки осьовим рухом із зусиллям, меншим ніж значення, вказане на аркуші 7005-82.

60061-3 IEC 7006-82C-1

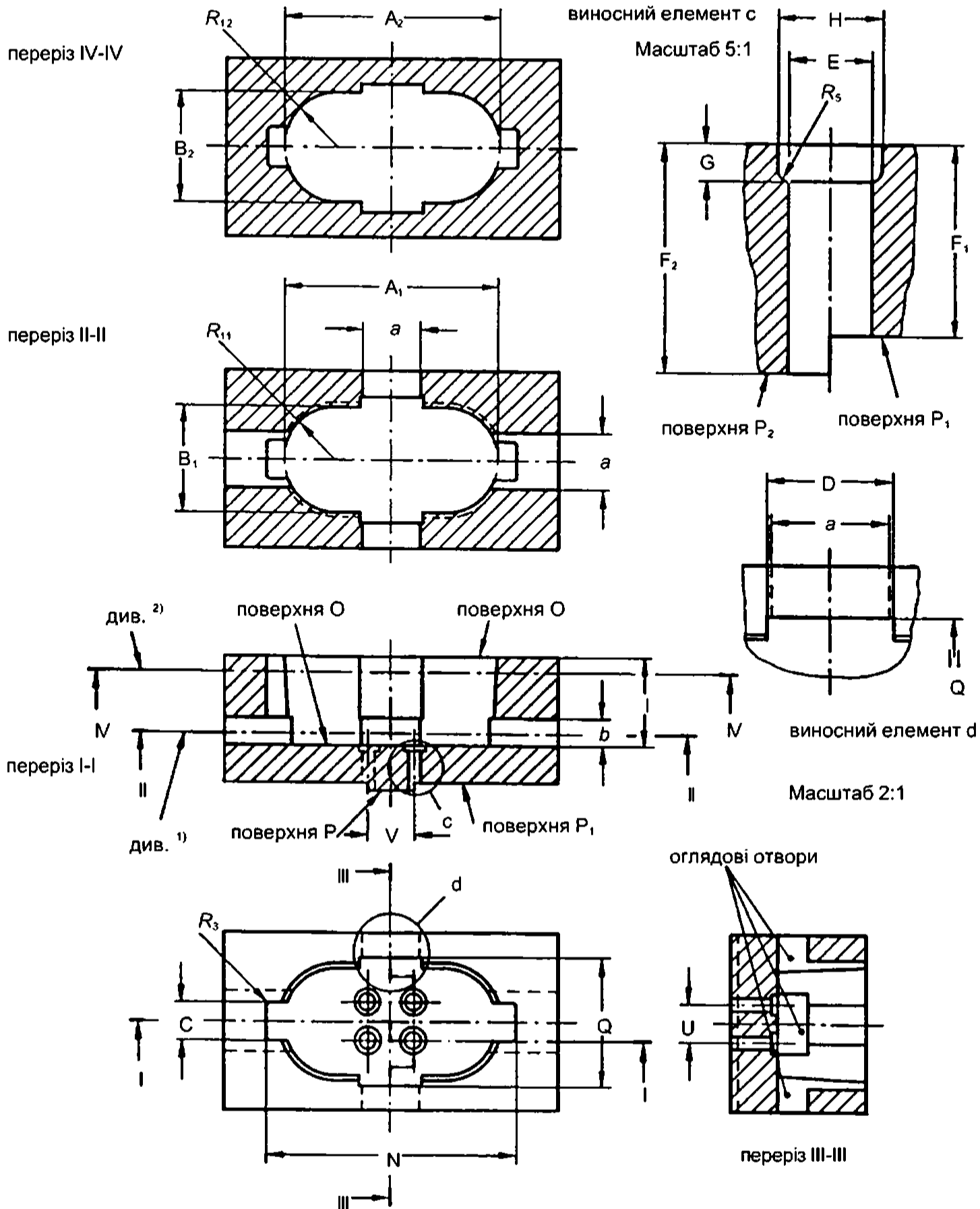
«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ GX10q-



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів GX10q- подано на аркуші 7004-84.



60061-3 IEC 7006-84-2

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ GX10q-**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ₁ ¹⁾³⁾	35,8	+ 0,01 - 0,0	N	42,2	+ 0,01 - 0,0
A ₂ ²⁾³⁾	36,2	+ 0,01 - 0,0	Q	21,2	+ 0,01 - 0,0
B ₁ ¹⁾	18,0	+ 0,01 - 0,0	R ₃	0,5	+ 0,0 - 0,02
B ₂ ²⁾	18,4	+ 0,01 - 0,0	R ₅	0,4	+ 0,0 - 0,01
C	6,1	+ 0,01 - 0,0	R ₁₁ ¹⁾	9,0	+ 0,01 - 0,0
D	10,2	+ 0,01 - 0,0	R ₁₂ ²⁾	9,2	+ 0,01 - 0,0
E	2,74	+ 0,01 - 0,0	U	6,35	+ 0,005 - 0,005
F ₁	6,35	+ 0,0 - 0,025	V	7,92	+ 0,005 - 0,005
F ₂	7,62	+ 0,025 - 0,0	a	10,0	+ 0,1 - 0,1
G	1,27	+ 0,025 - 0,0	b	5,0	+ 0,1 - 0,1
H	3,5	+ 0,01 - 0,0	Маса	0,45 кг	+ 10 % - 10 %
I	14,8	+ 0,0 - 0,01			

¹⁾ Розміри A₁, B₁ і R₁₁ вимірюють на відстані 2,0 мм від поверхні O.

²⁾ Розміри A₂, B₂ і R₁₂ вимірюють на відстані 12,3 мм від поверхні O.

³⁾ Розміри A₁ і A₂ це розрахункові значення і їх визначають, продовжуючи радіуси R₁₁ і R₁₂ відповідно.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння основних розмірів цоколів GX10q-...

Примітка. Розміри пазів для ключів перевіряють окремо.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь і штирки цоколя вставляють у калібр доти, поки поверхня O калібру не доторкнеться до базової площини цоколя, використовуючи тільки власну вагу калібру.

У цьому положенні кінці чотирьох штирків мають бути нарівні з поверхнею P₁ або виступати над нею, але не повинні виступати над поверхнею P₂.

Верхня частина цоколя не має бути нижча поверхні O калібру.

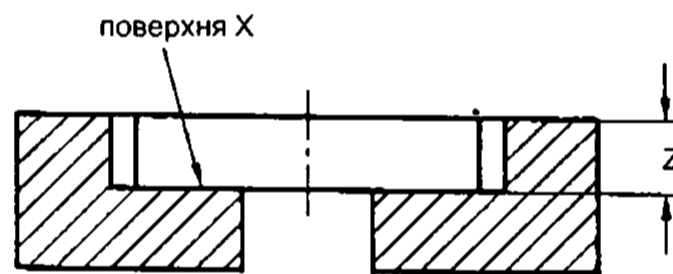
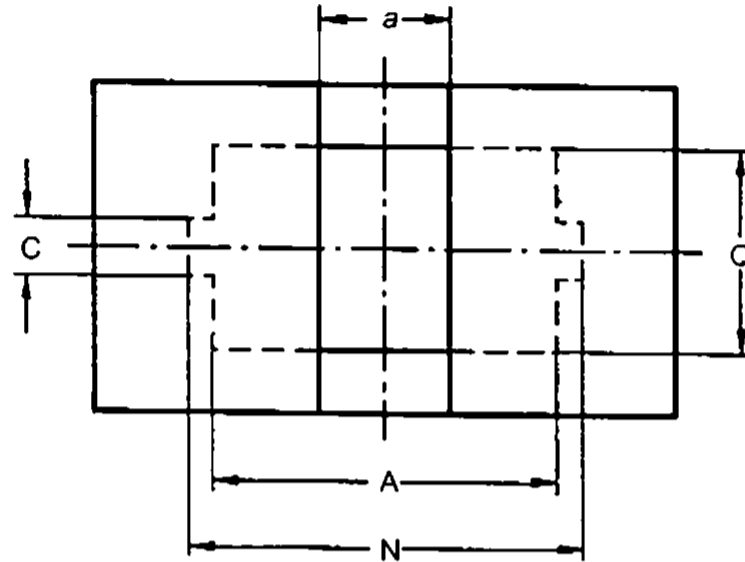
60061-3 IEC 7006-84-2

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР А ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ GX10q-**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя GX10q- подано на аркуші 7004-84.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розміру $N_{\text{мін}}$.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Якщо калібр встановлено на цоколь на готовій лампі, яку встановлено у положення цоколем догори, то базова площина цоколя не повинна дотикатися до поверхні X калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	36,8	+ 0,5 - 0,5
C	6,2	+ 0,5 - 0,0
N	41,8	+ 0,0 - 0,01
Q	21,8	+ 0,5 - 0,5
Z	8,15	+ 0,1 - 0,1
a	14,0	+ 0,5 - 0,5

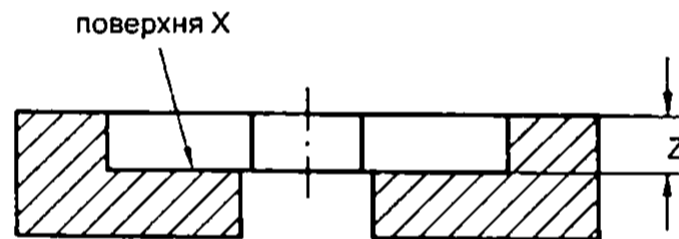
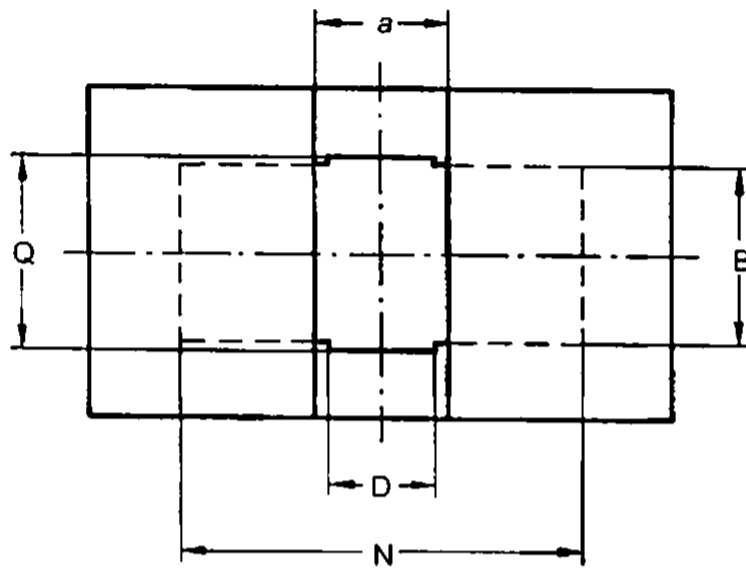
60061-3 IEC 7006-84A-1

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР В ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ GX10q-**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя GX10q- подано на аркуші 7004-84.



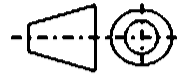
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розміру $Q_{\text{мін}}$.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Якщо калібр встановлено на цоколь на готовій лампі, яку встановлено у положення цоколем догори, то базова площина цоколя не повинна дотикатися до поверхні X калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
B	19,0	+ 0,5 - 0,5
Q	11,8	+ 0,5 - 0,5
N	42,8	+ 0,5 - 0,5
Q	20,8	+ 0,0 - 0,01
Z	6,5	+ 0,1 - 0,1
a	14,0	+ 0,5 - 0,5

60061-3 IEC 7006-84B-1

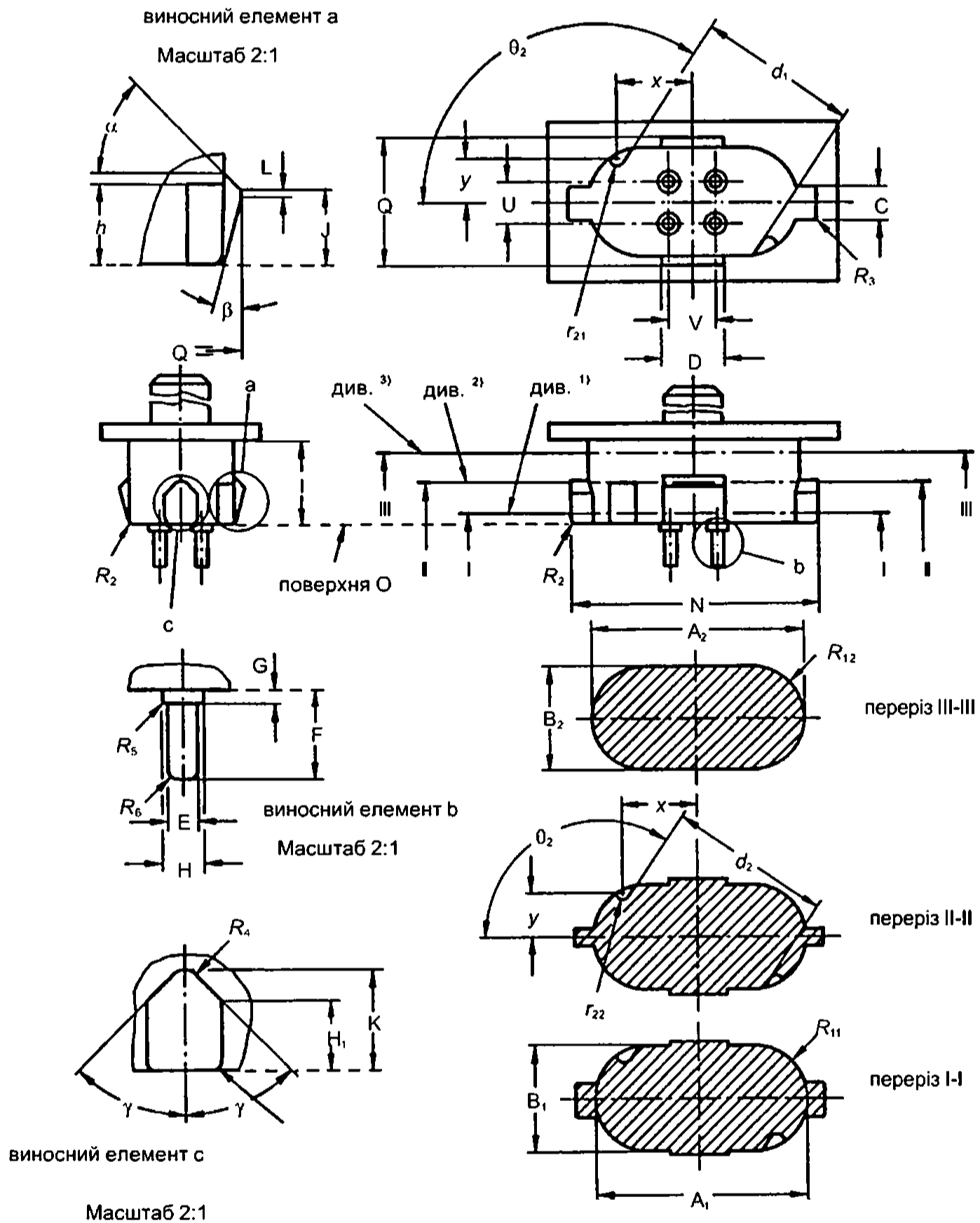
«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ПАТРОНІВ
GX10q-



1/3

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів GX10q- подано на аркуші 7005-84.



**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ПАТРОНІВ
GX10q-**

2/3

Таблиця 1

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ₁	35,8	+ 0,02 - 0,0	Q	21,21	+ 0,02 - 0,0
A ₂	36,2	+ 0,02 - 0,0	R ₂	1,0	+ 0,0 - 0,03
B ₁	18,01	+ 0,02 - 0,0	R ₃	0,5	+ 0,0 - 0,02
B ₂	18,41	+ 0,02 - 0,0	R ₄	2,0	+ 0,02 - 0,02
C	6,11	+ 0,02 - 0,0	R ₅	0,38	+ 0,01 - 0,0
D	10,21	+ 0,02 - 0,0	R ₆	0,81	+ 0,13 - 0,13
E	2,54	+ 0,01 - 0,0	R ₁₁	9,0	+ 0,0 - 0,05
F	7,67	+ 0,0 - 0,025	R ₁₂	9,2	+ 0,0 - 0,05
G	1,30	+ 0,0 - 0,01	U	6,35	+ 0,005 - 0,005
H	3,31	+ 0,0 - 0,01	V	7,92	+ 0,005 - 0,005
H ₁	6,0	+ 0,02 - 0,0	r ₂₁	1,49	+ 0,0 - 0,01
I	14,79	+ 0,02 - 0,02	r ₂₂	1,29	+ 0,0 - 0,01
J	6,5	+ 0,02 - 0,0	α	45°	+ 1° - 1°
K	8,15	+ 0,02 - 0,0	β	15°	+ 1° - 1°
L	0,5	+ 0,02 - 0,02	γ	45°	+ 1° - 1°
N	42,21	+ 0,02 - 0,0			

Таблиця 2

Позначки	Розмір						Допустимі відхилення
	GX10q-1	GX10q-2	GX10q-3	GX10q-4	GX10q-5	GX10q-6	
d ₁	30,198	26,956	23,404	30,198	26,956	23,404	+ 0,02 - 0,0
d ₂	30,598	27,356	23,804	30,598	27,356	23,804	+ 0,02 - 0,0
h	7,0	7,0	7,0	14,0	14,0	14,0	+ 0,0 - 0,01
x	15,98	13,05	10,27	15,98	13,05	10,27	+ 0,005 - 0,005
y	4,81	7,42	8,33	4,81	7,42	8,33	+ 0,005 - 0,005
θ ₂	113°	124°	133°	113°	124°	133°	+ 30' - 30'

60061-3 IEC 7006-84C-2

**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ПАТРОНІВ
GX10q-**

3/3

¹⁾ Розміри A_1 , B_1 і R_{11} вимірюють на відстані 2,0 мм від поверхні O .

²⁾ Розміри d_2 , r_{22} , θ_2 , x і y вимірюють на відстані 6,99 мм від поверхні O для калібрів GX10q-1, GX10q-2 та GX10q-3 і на відстані 13,99 мм від поверхні O для калібрів GX10q-4, GX10q-5 та GX10q-6.

³⁾ Розміри A_2 , B_2 і R_{12} вимірюють на відстані 12,3 мм від поверхні O .

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння основних розмірів патронів GX10q- ...

ВИПРОБОВУВАННЯ: Для патронів типу А, відповідний калібр вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує 70 Н і повертають його так, щоб виступи проминули нижні точки утримувальних пазів. Після припинення втискувального зусилля виступи калібру повинні залишатися навпроти опорної площини патрона.

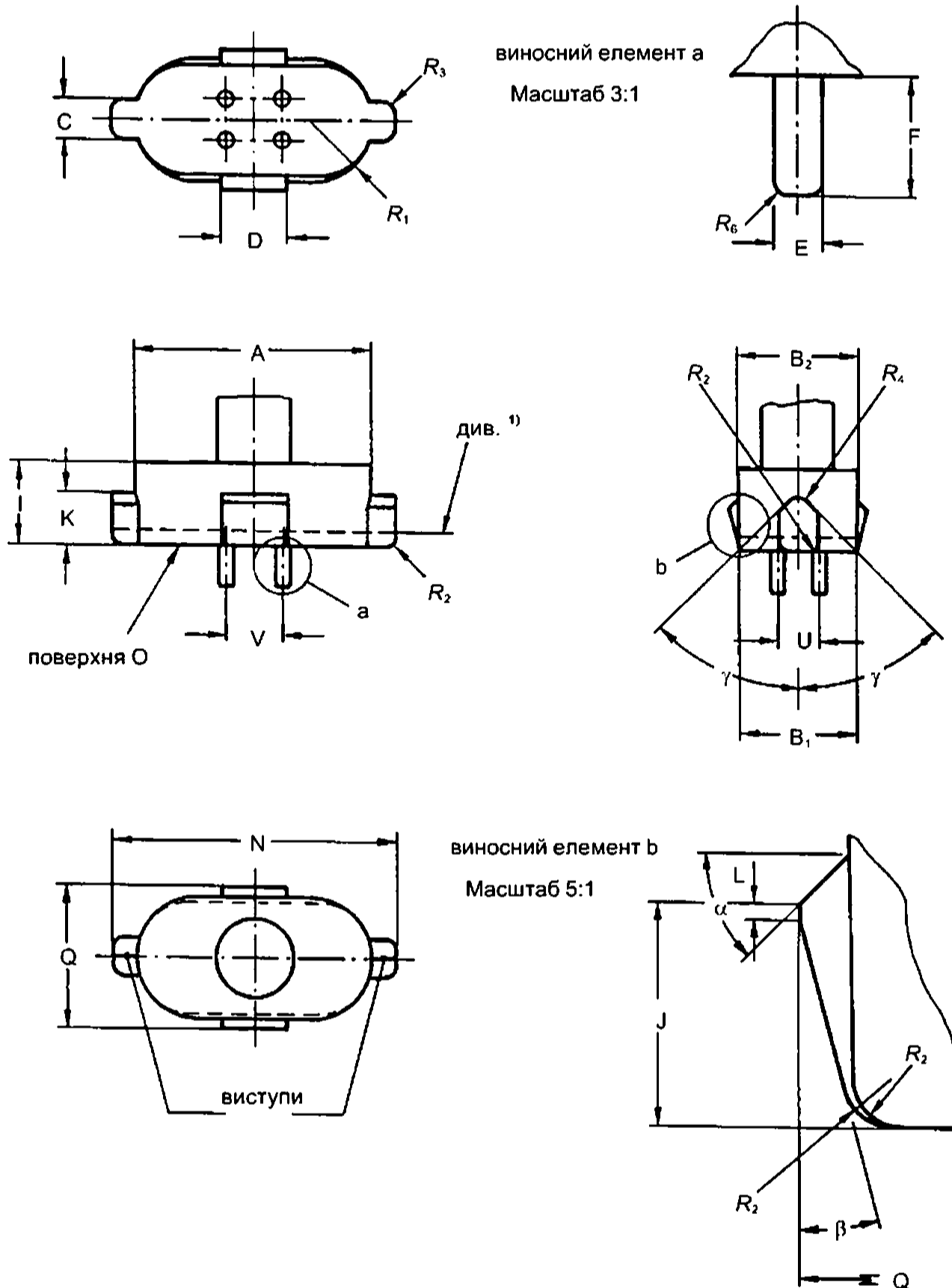
Для патронів типу В, відповідний калібр вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує 70 Н доти, поки поверхня O калібру не доторкнеться до поверхні патрона.

КАЛІБР ПРОБКА В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ GX10q- ТИПУ А
І МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ В ПАТРОНАХ
ТИПУ В

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунки наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GX10q- подано на аркуші 7005-84.



60061-3 IEC 7006-84D-1

**КАЛІБР ПРОБКА В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ GX10q- ТИПУ А
І МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ В ПАТРОНАХ
ТИПУ В**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	35,8	+ 0,0 - 0,02	Q	20,79	+ 0,0 - 0,02
B ₁ ¹⁾	17,6	+ 0,0 - 0,02	R ₁	8,8	+ 0,05 - 0,0
B ₂	18,0	+ 0,0 - 0,02	R ₂	1,5	+ 0,1 - 0,1
C	5,9	+ 0,0 - 0,02	R ₃	2,0	+ 0,1 - 0,1
D	9,8	+ 0,0 - 0,02	R ₄	2,0	+ 0,02 - 0,02
E	2,28	+ 0,01 - 0,0	R ₆	0,7	+ 0,13 - 0,13
F	6,3	+ 0,025 - 0,0	U	6,35	+ 0,005 - 0,005
I	12,3	+ 0,01 - 0,01	V	7,92	+ 0,005 - 0,005
J	6,3	+ 0,0 - 0,02	α	45°	+ 1° - 1°
K	7,85	+ 0,0 - 0,02	β	15°	+ 1° - 1°
L	0,5	+ 0,02 - 0,02	γ	45°	+ 1° - 1°
N	41,79	+ 0,0 - 0,02			

¹⁾ Розмір B₁ вимірюють на відстані 2,0 мм від поверхні O.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального зусилля контакту в патронах GX10q- типу А і мінімального зусилля утримування в патронах GX10q- типу В цоколем, який має мінімальні розміри.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Тип А: Калібр вставляють у патрон доти, поки його виступи не досягнуть опорної поверхні патрона. Зусилля, необхідне для витягання калібру і відриву його від опорної поверхні, повинно бути не менше ніж значення, вказане на аркуші 7005-84.

Тип В: Калібр повністю вставляють у патрон. Зусилля, необхідне для його витягання, повинно бути не менше ніж значення, вказане на аркуші 7005-84.

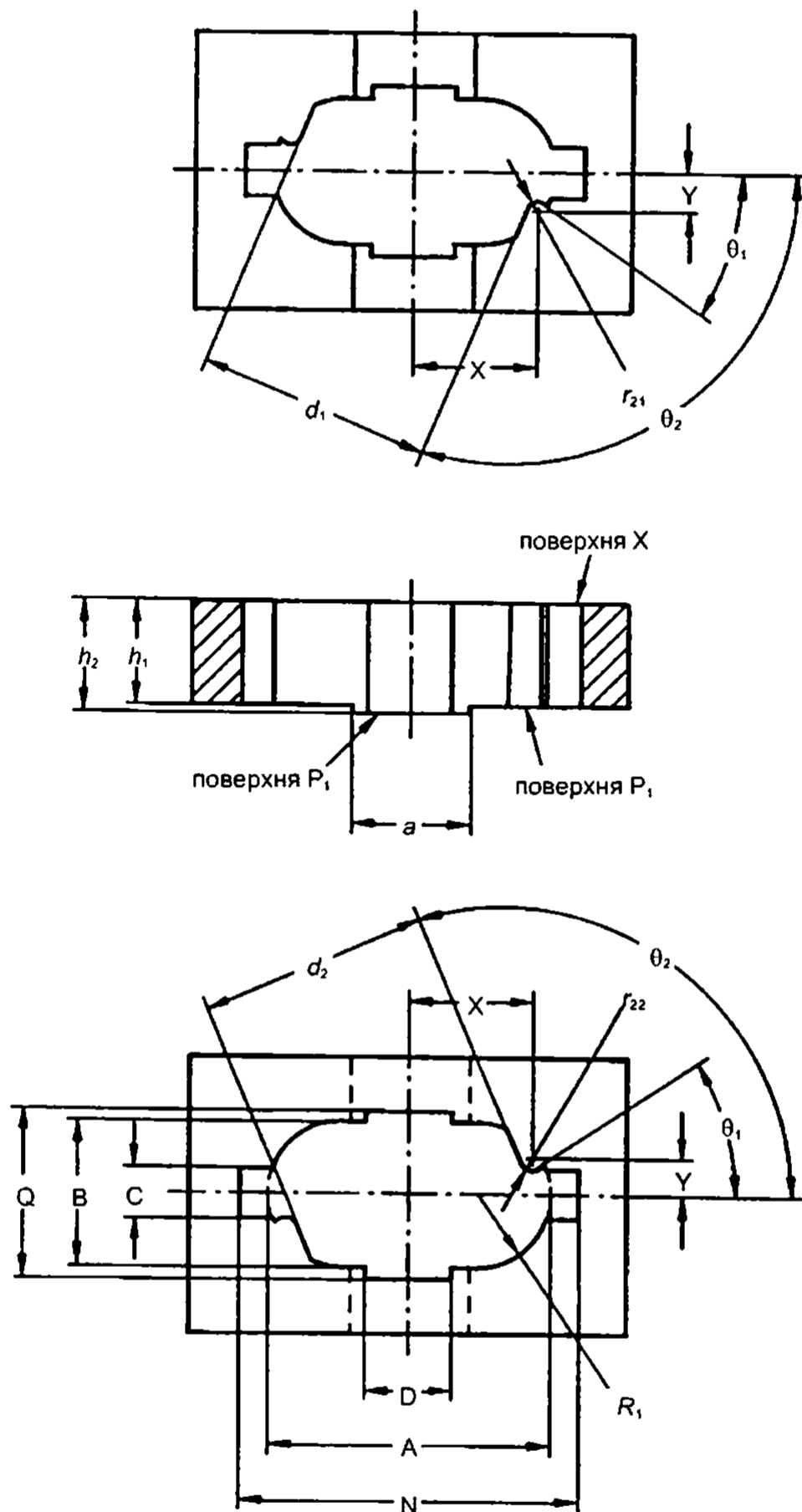
«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ КЛЮЧІВ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ GX10q-



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів GX10q- подано на аркуші 7004-84.



60061-3 IEC 7006-84E-1

**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ КЛЮЧІВ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ GX10q-**

2/2

Розміри у міліметрах

Таблиця 1

Позначки	Розмір		Допустимі відхилення
	GX10q-1 GX10q-2 GX10q-3	GX10q-4 GX10q-5 GX10q-6	
A ¹⁾	35,998	36,271	+ 0,01 - 0,0
B	18,198	18,470	+ 0,01 - 0,0
C	6,1	6,1	+ 0,01 - 0,0
O	11,0	11,0	+ 0,5 - 0,5
N	43,5	43,5	+ 0,5 - 0,5
Q	22,0	22,0	+ 0,5 - 0,5
R ₁	9,099	9,235	+ 0,01 - 0,0
a	15,0	15,0	+ 0,5 - 0,5
h ₁	7,0	14,0	+ 0,0 - 0,01
h ₂	7,2	14,2	+ 0,01 - 0,0
r ₂₁	1,50	1,50	+ 0,01 - 0,0
r ₂₂	1,30	1,30	+ 0,01 - 0,0

1 Розмір A₁ — це розрахункове значення і його визначають, продовжуючи радіус R₁.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розмірів пазів для ключів цоколів GX10q-...

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у відповідний калібр зі сторони поверхні X без прикладання надмірного зусилля доти, поки кінець пазу для ключа не доторкнеться до поверхні X.

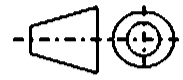
Базова площина цоколя повинна бути нарівні з поверхнею P₁ або виступати над нею, але не повинна виступати за поверхню P₂.

Таблиця 2

Позначки	Розмір			Допустимі відхилення
	GX10q-1 GX10q-4	GX10q-2 GX10q-5	GX10q-3 GX10q-6	
X	15,98	13,05	10,27	+ 0,005 - 0,005
Y	4,81	7,42	8,33	+ 0,005 - 0,005
d ₁	30,178	26,936	23,384	+ 0,0 - 0,02
d ₂	30,578	27,336	23,784	+ 0,0 - 0,02
θ ₁	34°	61°	81°	+ 30' - 30'
θ ₂	113°	124°	133°	+ 30' - 30'

60061-3 IEC 7006-84E-1

«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ GX10q

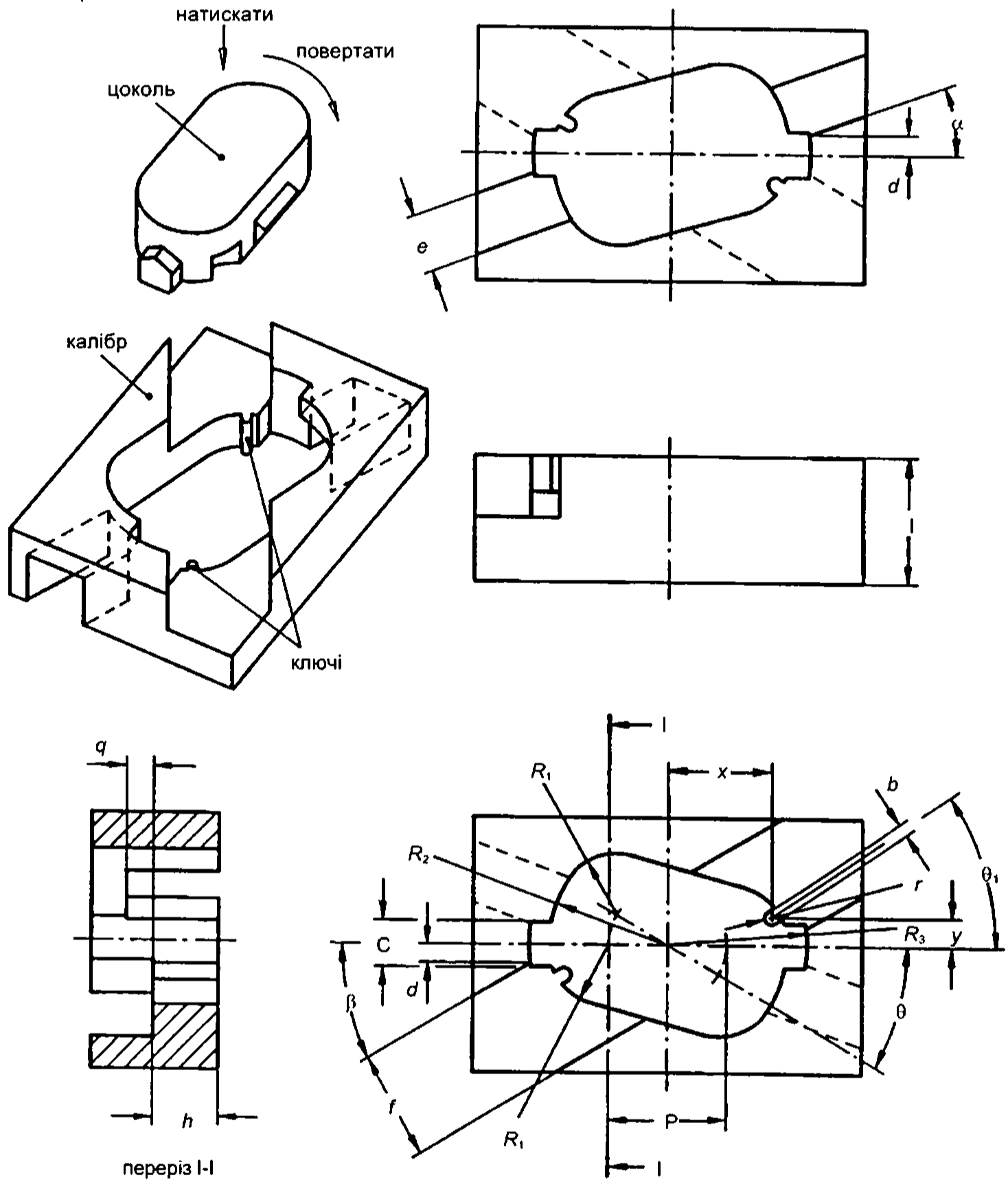


1/3

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів GX10q- подано на аркуші 7004-84.

ПРИНЦИП ВИПРОБОВУВАННЯ



60061-3 IEC 7006-84F-1

**«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ GX10q-**

2/3

Розміри у міліметрах

Таблиця 1

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
C	7,3	+ 0,01 - 0,0
I	20,0	+ 0,1 - 0,1
P	18,4	+ 0,01 - 0,0
R ₁	9,45	+ 0,01 - 0,0
R ₂	18,65	+ 0,01 - 0,0
R ₃	22,0	+ 0,5 - 0,5
b	1,9	+ 0,0 - 0,02
d	3,0	+ 0,1 - 0,1
e	9,3	+ 1 - 1
f	16,6	+ 1 - 1
r	0,95	+ 0,0 - 0,01
α	20°	+ 3° - 3°
β	30°	+ 3° - 3°
θ	30°	+ 5° - 5°

Таблиця 2

Позначки	Розмір						Допустимі відхилення
	GX10q-1	GX10q-2	GX10q-3	GX10q-4	GX10q-5	GX10q-6	
h	10,0	10,0	10,0	15,0	15,0	15,0	+ 0,1 - 0,1
q	4,3	4,3	4,3	—	—	—	+ 0,01 - 0,0
q	—	—	—	1,6	1,6	1,6	+ 0,0 - 0,01
x	16,155	13,247	10,472	16,155	13,247	10,472	+ 0,005 - 0,005
y	4,725	7,391	8,346	4,725	7,391	8,346	+ 0,005 - 0,005
θ ₁	34°	61°	81°	34°	61°	81°	+ 1' - 1'

60061-3 IEC 7006-84F-1

**«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ GX10q-**

3/3

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння того, чи можна вставити визначений цоколь GX10q-... у невідповідний патрон (інша цифра в позначі після дефісу).

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вдавлюють у калібр і повертають за годинниковою стрілкою, ключі калібру повинні завадити цоколю зайняти призначене йому положення.

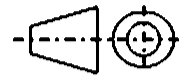
Два виступи цоколя мають бути видимими (частково) і не повинні повністю проходити відкриту частину калібру.

Випробовування повторюють декілька разів в такій послідовності:

Для перевіряння цоколя	Застосовують калібри: (див. таблицю 2)		
GX10q-1	GX10q-2	GX10q-3	GX10q-4
GX10q-2	GX10q-1	GX10q-3	GX10q-5
GX10q-3	GX10q-1	GX10q-2	GX10q-6
GX10q-4	GX10q-2	GX10q-3	
GX10q-5	GX10q-1	GX10q-3	
GX10q-6	GX10q-1	GX10q-2	

60061-3 IEC 7006-84F-1

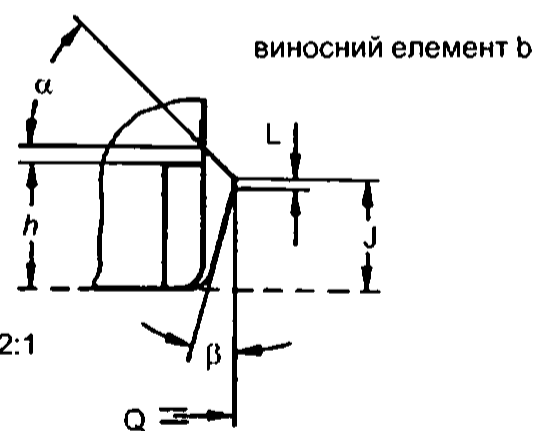
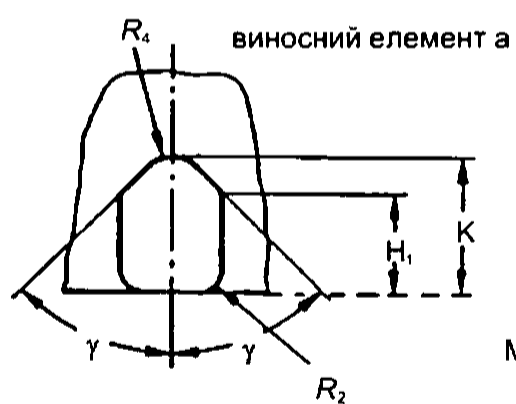
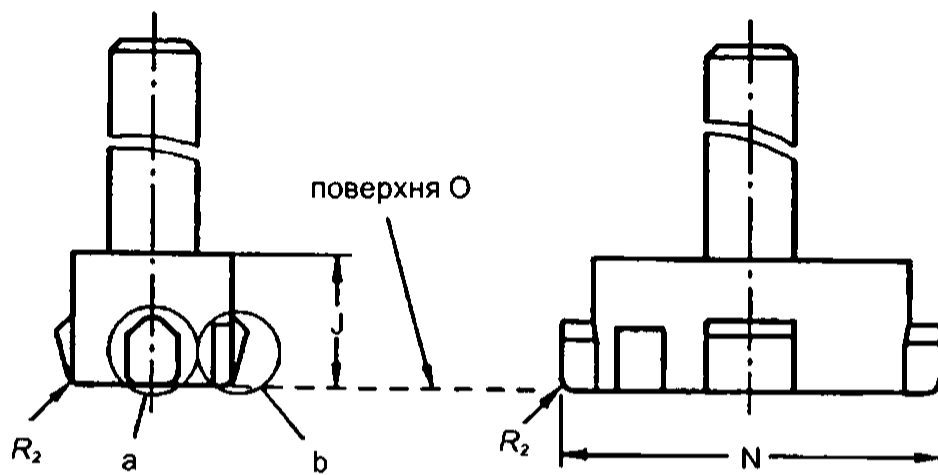
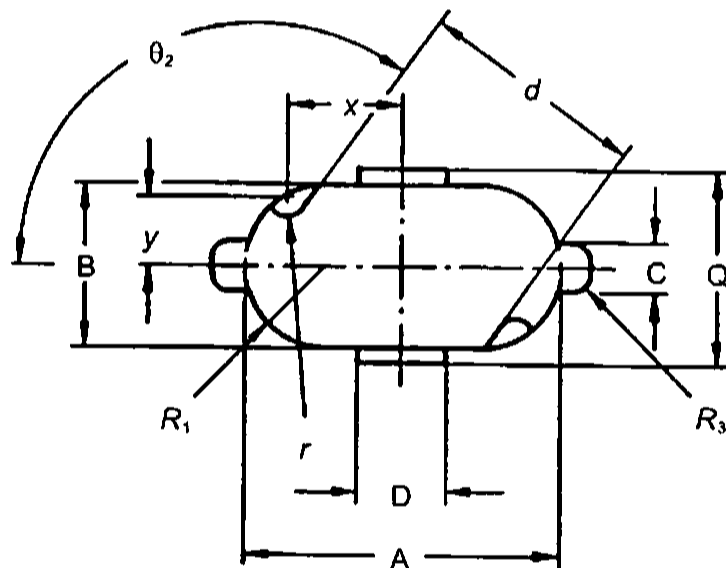
«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ПАРТРОНІВ
GX10q-



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GX10q- подано на аркуші 7005-84.



Масштаб 2:1

60061-3 IEC 7006-84G-1

**«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ПАТРОНІВ
GX10q-**

2/2

Розміри у міліметрах

Таблиця 1

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	35,8	+ 0,0 - 0,02	Q	20,79	+ 0,0 - 0,02
B	17,6	+ 0,0 - 0,02	R ₁	8,8	+ 0,0 - 0,02
C	5,9	+ 0,0 - 0,02	R ₂	1,5	+ 0,1 - 0,1
D	9,8	+ 0,0 - 0,02	R ₃	2,0	+ 0,1 - 0,1
H ₁	5,7	+ 0,0 - 0,01	R ₄	2,0	+ 0,02 - 0,02
I	14,8	+ 0,02 - 0,02	r	2,0	+ 0,01 - 0,0
J	6,3	+ 0,0 - 0,02	α	45°	+ 1° - 1°
K	7,85	+ 0,0 - 0,02	β	15°	+ 1° - 1°
L	0,5	+ 0,0 - 0,02	γ	45°	+ 1° - 1°
N	41,79	+ 0,0 - 0,02			

Таблиця 2

Позначки	Розмір						Допустимі відхилення
	GX10q-1	GX10q-2	GX10q-3	GX10q-4	GX10q-5	GX10q-6	
<i>d</i>	29,279	25,958	22,342	29,279	25,958	22,342	+ 0,01 - 0,01
<i>h</i>	7,2	7,2	7,2	14,2	14,2	14,2	+ 0,01 - 0,0
<i>x</i>	16,008	12,954	10,098	16,008	12,954	10,098	+ 0,005 - 0,005
<i>y</i>	5,055	7,663	8,536	5,055	7,663	8,536	+ 0,005 - 0,005
θ ₂	115°	126°	135°	115°	126°	135°	+ 30' - 30'

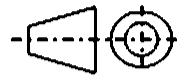
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння ключів у патронах GX10q-...

ВИПРОБОВУВАННЯ: Відповідний калібр втискують у патрон типу А і повертають за годинниковою стрілкою. У цьому разі калібр не повинен відповідати патрону.

Під час втискування відповідного калібру в патрон типу В, калібр не повинен відповідати патрону.

60061-3 IEC 7006-84G-1

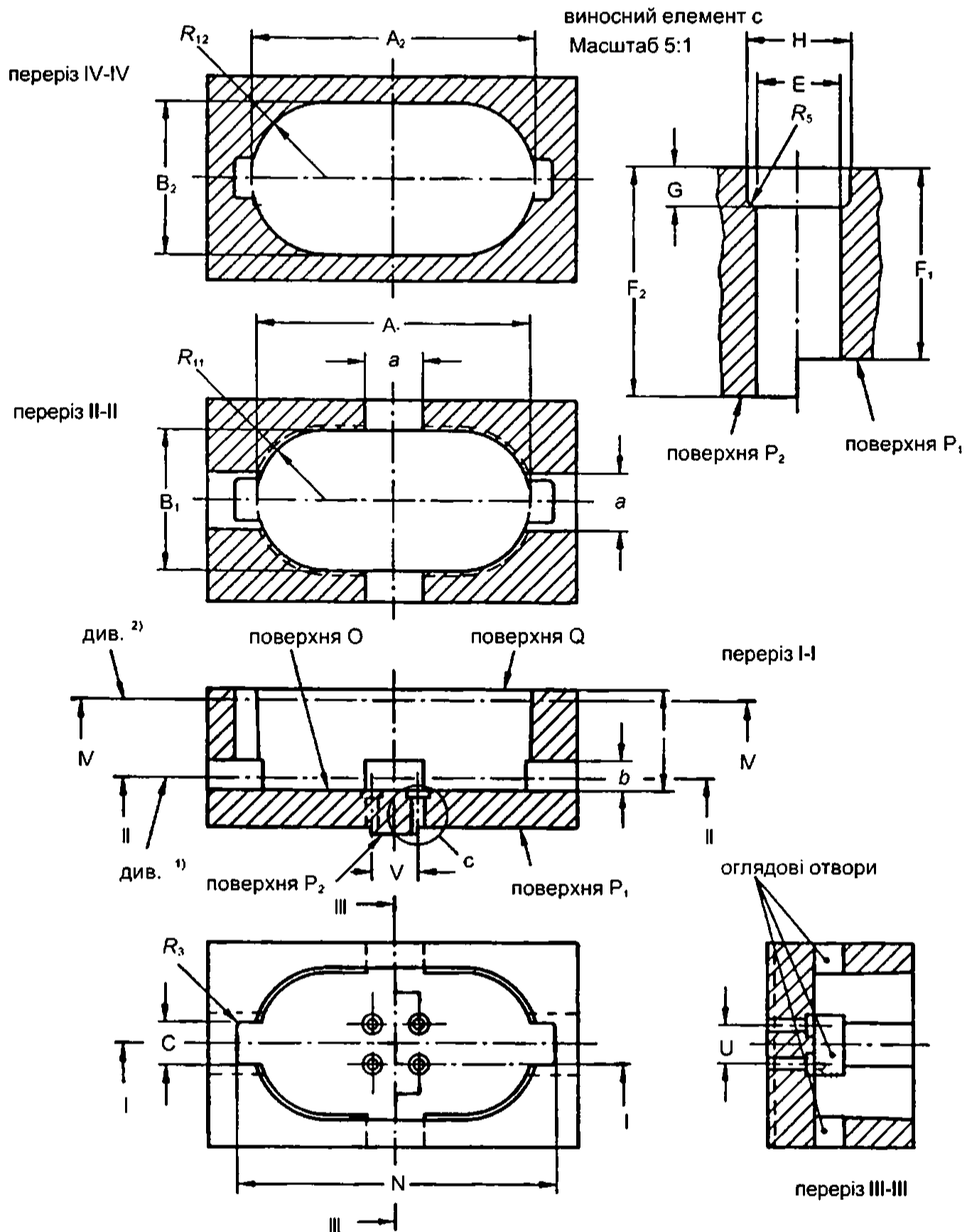
«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ GY10q-



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів GY10q- подано на аркуші 7004-85.



60061-3 IEC 7006-85-2

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ GY10q-**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ₁ ^{1) 3)}	47,1	+ 0,01 - 0,0	N	54,2	+ 0,01 - 0,0
A ₂ ^{2) 3)}	47,5	+ 0,01 - 0,0	R ₃	1,0	+ 0,0 - 0,02
B ₁ ¹⁾	24,8	+ 0,01 - 0,0	R ₅	0,4	+ 0,0 - 0,01
B ₂ ²⁾	25,2	+ 0,01 - 0,0	R ₁₁ ¹⁾	12,4	+ 0,01 - 0,0
C	7,1	+ 0,01 - 0,0	R ₁₂ ²⁾	12,6	+ 0,01 - 0,0
E	2,74	+ 0,01 - 0,0	U	6,35	+ 0,005 - 0,005
F ₁	6,35	+ 0,0 - 0,025	V	7,92	+ 0,005 - 0,005
F ₂	7,62	+ 0,025 - 0,0	a	10,0	+ 0,1 - 0,1
G	1,27	+ 0,025 - 0,0	b	5,0	+ 0,1 - 0,1
H	3,5	+ 0,01 - 0,0	Маса	0,45 кг	+ 10 % - 10 %
I	16,8	+ 0,0 - 0,01			

¹⁾ Розміри A₁, B₁ і R₁₁ вимірюють на відстані 2,0 мм від площини O.

²⁾ Розміри A₂, B₂ і R₁₂ вимірюють на відстані 14,8 мм від площини O.

³⁾ Розміри A₁ і A₂ — це розрахункові значення і їх визначають, продовжуючи радіуси R₁₁ і R₁₂ відповідно.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння основних розмірів цоколів GY10q- ...

Примітка. Розміри пазів для ключів перевіряють окремо.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь і штирки цокolia вставляють у калібр доти, поки поверхня O калібру не доторкнеться до базової площини цокolia, використовуючи тільки власну вагу калібру.

У цьому положенні кінці чотирьох штирків мають бути нарівні з поверхнею P₁ або виступати над нею, але не повинні виступати за поверхню P₂.

Верхня частина цокolia має бути не нижча поверхні O калібру.

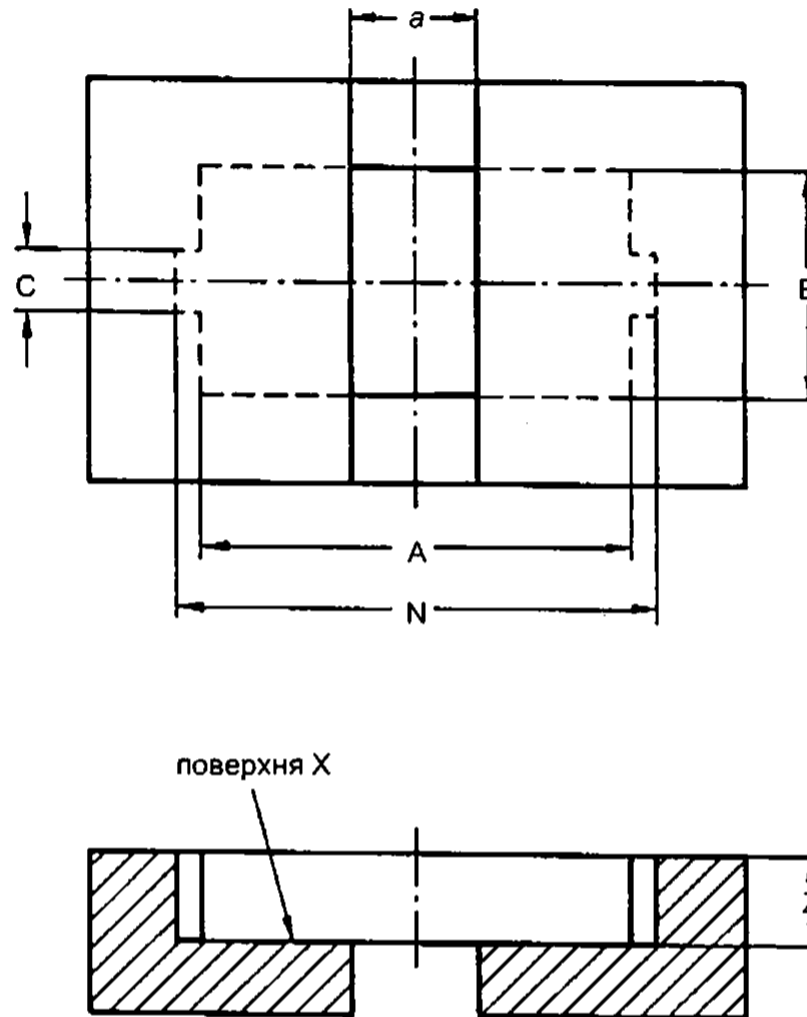
60061-3 IEC 7006-85-2

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР А ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ GY10q-**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя GY10q- подано на аркуші 7004-85.



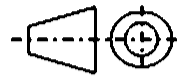
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розміру $N_{\text{мін}}$.

ВИПРОБОВУВАННЯ: У разі встановлення калібру на цоколь на готовій лампі, яка перебуває у положенні цоколем догори, базова площина цоколя не повинна дотикатися до поверхні X калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	48,1	+ 0,5 - 0,5
B	25,8	+ 0,5 - 0,5
C	7,2	+ 0,5 - 0,0
N	53,8	+ 0,0 - 0,01
Z	10,5	+ 0,1 - 0,1
a	14,0	+ 0,5 - 0,5

60061-3 IEC 7006-85A-1

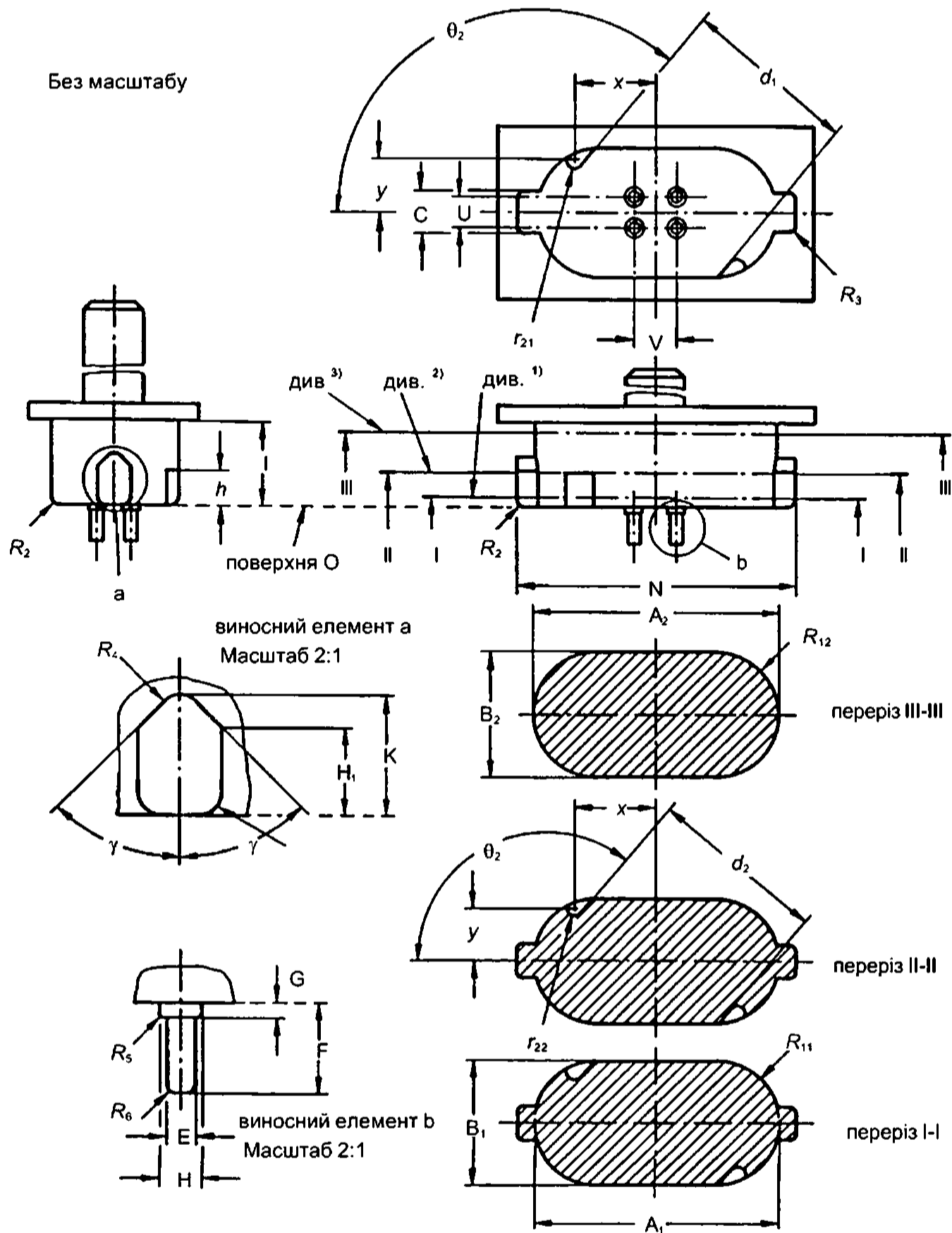
«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ
ДЛЯ ПАТРОНІВ GY10q-



1/3

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GY10q- подано на аркуші 7005-85.



60061-3 IEC 7006-85B-2

**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ
ДЛЯ ПАТРОНІВ GY10q-**

2/3

Розміри у міліметрах

Таблиця 1

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ₁	47,1	+ 0,02 - 0,0	R ₂	2,0	+ 0,0 - 0,03
A ₂	47,5	+ 0,02 - 0,0	R ₃	1,5	+ 0,0 - 0,02
B ₁	24,81	+ 0,02 - 0,0	R ₄	2,0	+ 0,02 - 0,02
B ₂	25,21	+ 0,02 - 0,0	R ₅	0,38	+ 0,02 - 0,0
C	7,11	+ 0,02 - 0,0	R ₆	0,81	+ 0,13 - 0,13
E	2,54	+ 0,02 - 0,0	R ₁₁	12,4	+ 0,0 - 0,05
F	7,67	+ 0,0 - 0,025	R ₁₂	12,6	+ 0,0 - 0,05
G	1,30	+ 0,0 - 0,01	U	6,35	+ 0,005 - 0,005
H	3,31	+ 0,0 - 0,01	V	7,92	+ 0,005 - 0,005
H ₁	7,3	+ 0,02 - 0,0	r ₂₁	1,59	+ 0,0 - 0,04
I	16,79	+ 0,02 - 0,02	r ₂₂	1,39	+ 0,0 - 0,04
K	10,05	+ 0,02 - 0,0	γ	45°	+ 1° - 1°

Таблиця 2

Позначки	Розмір						Допустимі відхилення
	GY10q-1	GY10q-2	GY10q-3	GY10q-4	GY10q-5	GY10q-6	
d ₁	39,522	34,790	28,582	39,522	34,790	28,582	+ 0,08 - 0,0
d ₂	39,922	35,190	29,982	39,922	35,190	29,982	+ 0,08 - 0,0
h	7,0	7,0	7,0	14,0	14,0	14,0	+ 0,0 - 0,01
x	20,60	16,04	11,19	20,60	16,04	11,19	+ 0,005 - 0,005
y	6,60	10,42	11,50	6,60	10,42	11,50	+ 0,005 - 0,005
θ ₂	117°	130°	144°	117°	130°	144°	+ 30' - 30'

60061-3 IEC 7006-85B-2

**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ
ДЛЯ ПАТРОНІВ GY10q-**

3/3

¹⁾ Розміри A_1 , B_1 і R_{11} вимірюють на відстані 2,0 мм від поверхні O.

²⁾ Розміри d_2 , r_{22} , θ_2 , x і y вимірюють на відстані 6,99 мм від поверхні O для калібрів GY10q-1, GY10q-2 та GY10q-3 і на відстані 13,99 мм від поверхні O для калібрів GY10q-4, GY10q-5 та GY10q-6.

³⁾ Розміри A_2 , B_2 і R_{12} вимірюють на відстані 14,6 мм від поверхні O.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння основних розмірів патронів GY10q- ...

ВИПРОБОВУВАННЯ: Для патронів типу A, відповідний калібр вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує 90 Н і повертають його так, щоб виступи проминули нижні точки утримувальних пазів. Після припинення втискувального зусилля виступи калібру повинні залишатися навпроти опорної площини патрона.

Для патронів типу B відповідний калібр вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує 90 Н доти, поки поверхня O калібру не доторкнеться до поверхні патрона.

60061-3 IEC 7006-85B-2

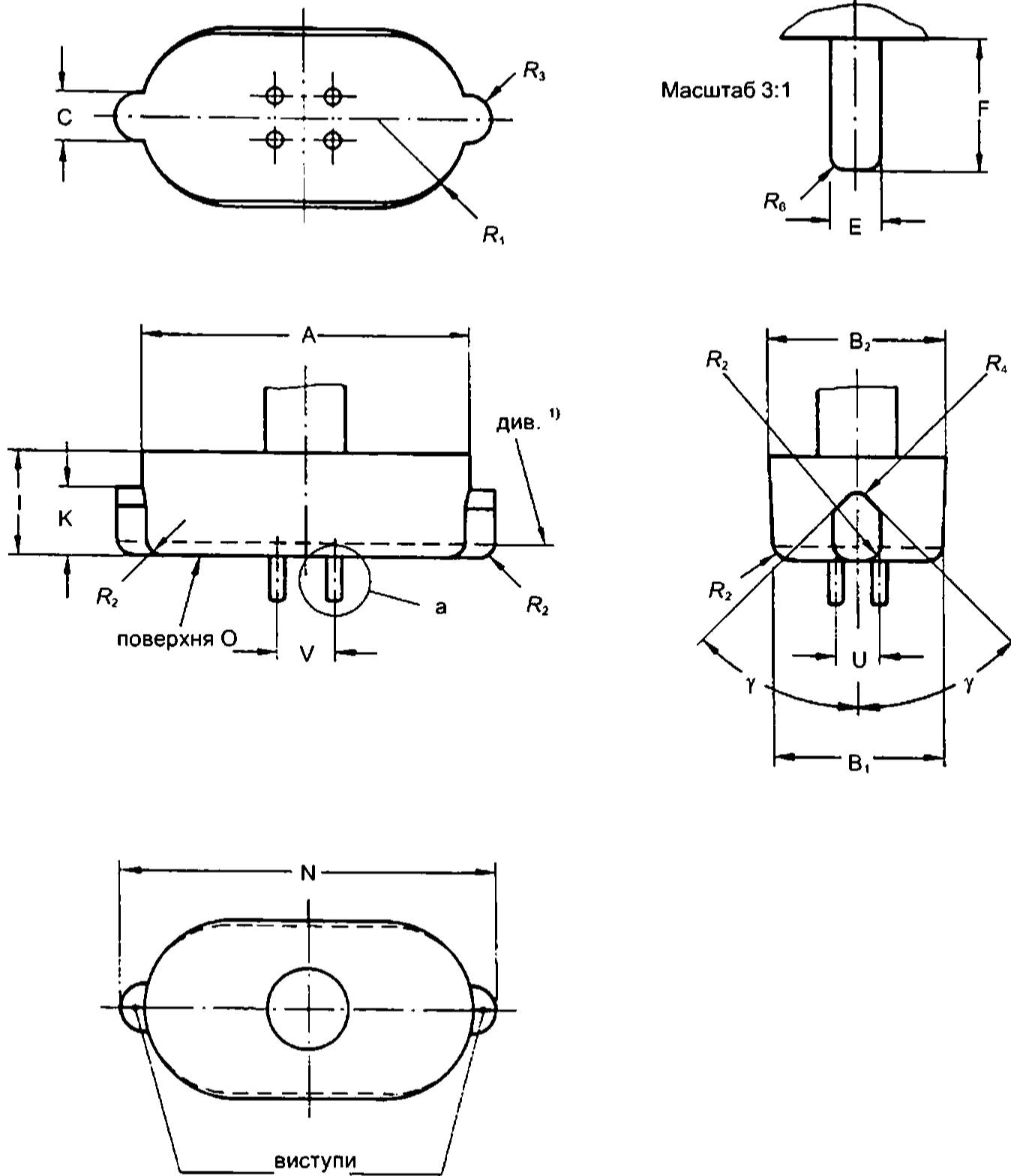
**КАЛІБР ПРОБКА В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ GY10q-**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів GY10q- подано на аркуші 7005-85.

виносний елемент а



60061-3 IEC 7006-85C-1

**КАЛІБР ПРОБКА В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ GY10q-**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	46,5	+ 0,0 - 0,02	R ₁	12,2	+ 0,05 - 0,0
B ₁ ¹⁾	24,4	+ 0,0 - 0,02	R ₂	2,5	+ 0,1 - 0,1
B ₂	24,8	+ 0,0 - 0,02	R ₃	3,5	+ 0,1 - 0,1
C	6,9	+ 0,0 - 0,02	R ₄	2,0	+ 0,02 - 0,02
E	2,28	+ 0,01 - 0,0	R ₆	0,7	+ 0,13 - 0,13
F	6,3	+ 0,025 - 0,0	U	6,35	+ 0,005 - 0,005
I	14,8	+ 0,01 - 0,01	V	7,92	+ 0,005 - 0,005
K	9,75	+ 0,0 - 0,02	γ	45°	+ 1° - 1°
N	53,79	+ 0,0 - 0,02			

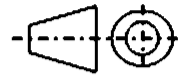
¹⁾ Розмір B₁ вимірюють на відстані 2,0 мм від поверхні O.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального зусилля контакту в патронах GY10q- з цоколем, який має мінімальні розміри.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон доти, поки його виступи не досягнуть опорної поверхні патрона. Зусилля, необхідне для витягання калібру і відриву його від опорної поверхні, має бути не менше ніж значення, вказане на аркуші 7005-85.

60061-3 IEC 7006-85C-1

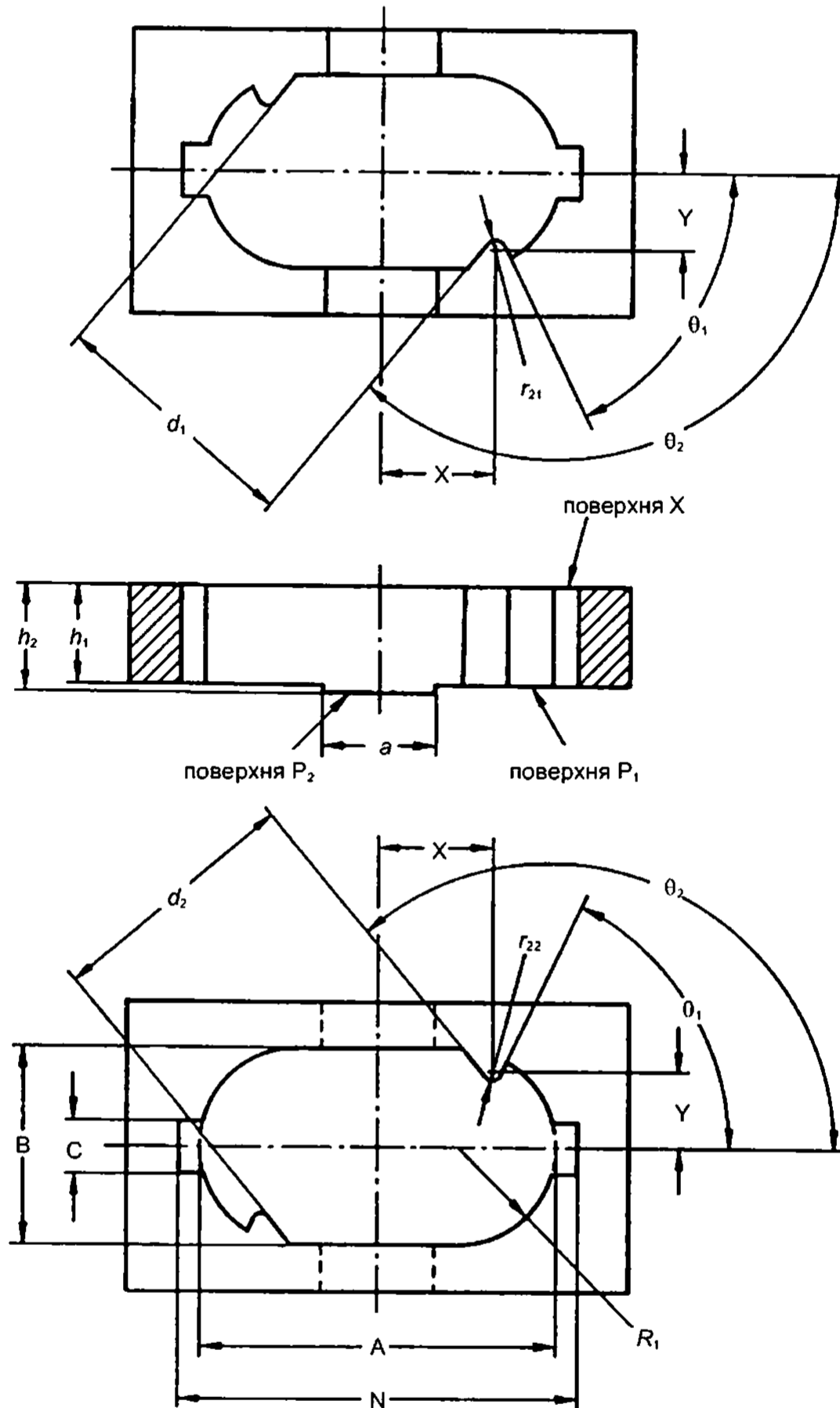
«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ КЛЮЧІВ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ GY10q-



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів GY10q- подано на аркуші 7004-85.



60061-3 IEC 7006-85D-1

**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ КЛЮЧІВ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ GY10q-**

2/2

Таблиця 1

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір		Допустимі відхилення
	GX10q-1 GX10q-2 GX10q-3	GX10q-4 GX10q-5 GX10q-6	
A ¹⁾	47,376	47,754	+ 0,01 - 0,0
B	24,954	25,178	+ 0,01 - 0,0
C	7,1	7,1	+ 0,01 - 0,0
N	55,5	55,5	+ 0,5 - 0,5
R ₁	12,477	12,589	+ 0,01 - 0,0
a	15,0	15,0	+ 0,5 - 0,5
h ₁	7,0	14,0	+ 0,0 - 0,01
h ₂	7,2	14,2	+ 0,01 - 0,0
r ₂₁	1,60	1,60	+ 0,04 - 0,0
r ₂₂	1,40	1,40	+ 0,01 - 0,0

Таблиця 2

Позначки	Розмір			Допустимі відхилення
	GX10q-1 GX10q-4	GX10q-2 GX10q-5	GX10q-3 GX10q-6	
X	20,59	16,04	11,19	+ 0,005 - 0,005
Y	6,60	10,42	11,50	+ 0,005 - 0,005
d ₁	39,502	34,770	28,562	+ 0,0 - 0,08
d ₂	39,902	35,170	28,962	+ 0,0 - 0,08
θ ₁	34°	64°	89°	+ 30' - 30'
θ ₂	117°	130°	144°	+ 30' - 30'

¹⁾ Розмір A, — це розрахункове значення і його визначають, продовжуючи радіус R₁.

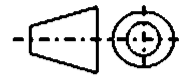
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів пазів для ключів цоколів GY10q-...

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у відповідний калібр зі сторони поверхні X без прикладання надмірного зусилля доти, поки кінець паза для ключа не доторкнеться до поверхні X.

Базова площина цоколя повинна бути нарівні з поверхнею P₁ або виступати над нею, але не повинна виступати за поверхню P₂.

60061-3 IEC 7006-85D-1

«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ GY10q-

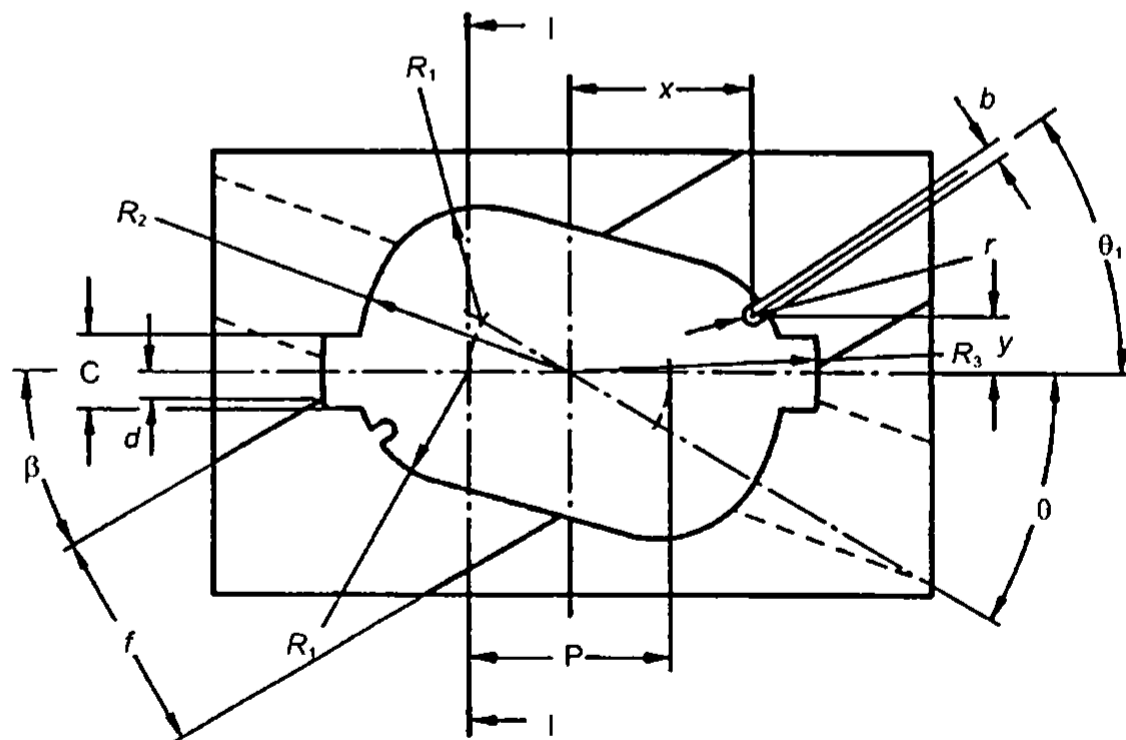
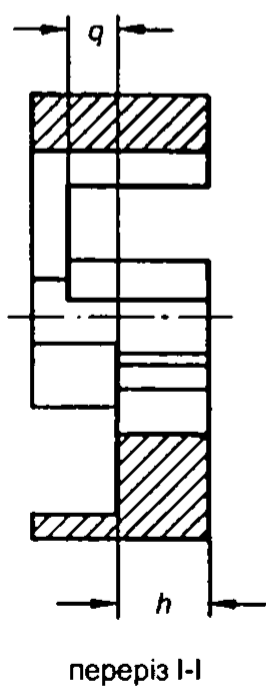
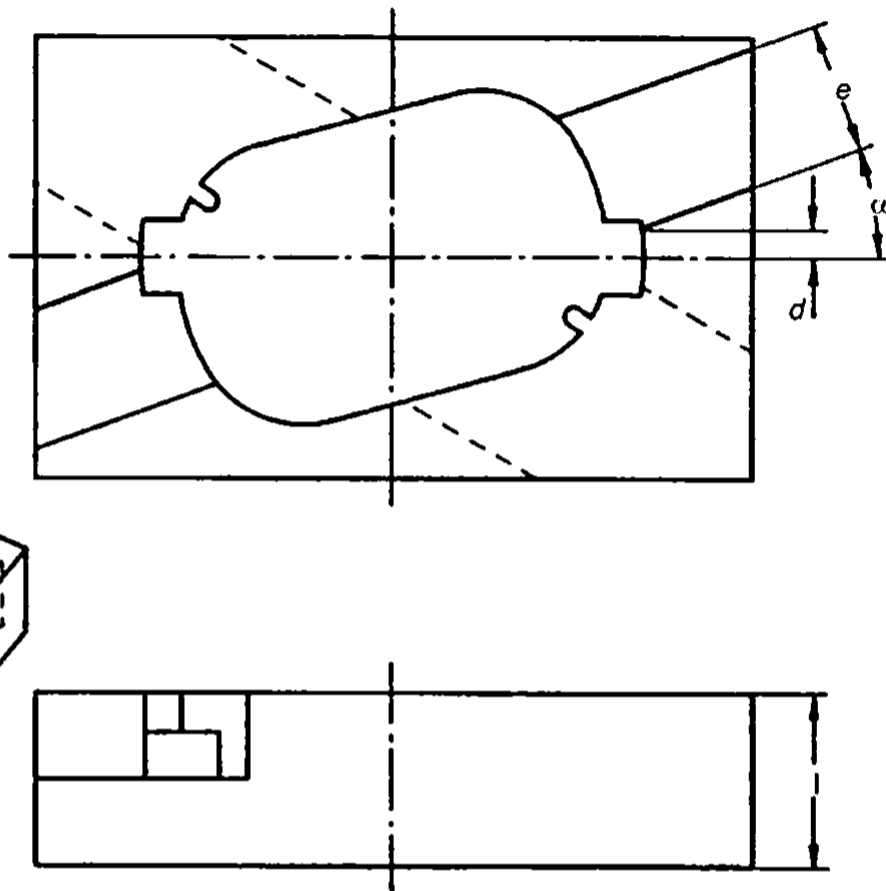
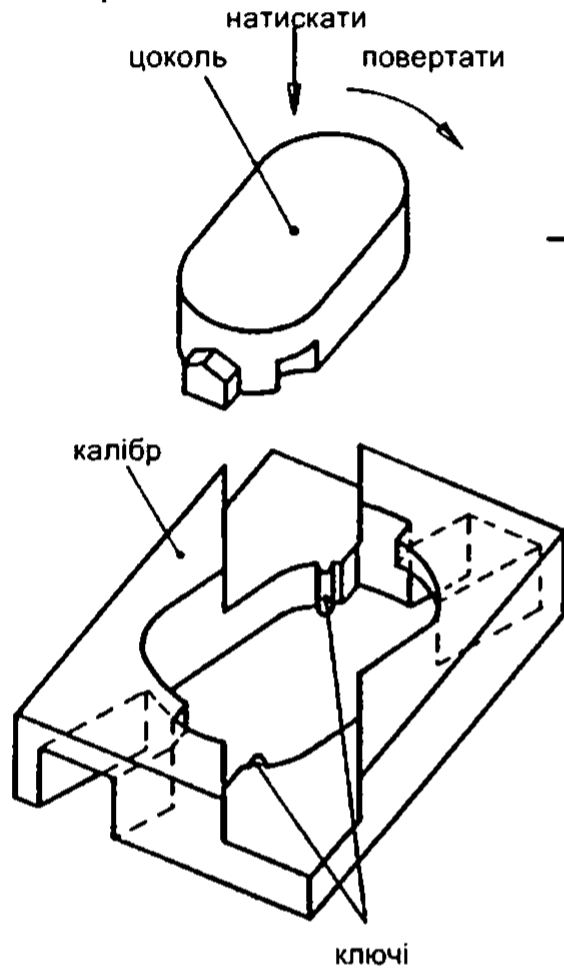


1/3

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів GY10q- подано на аркуші 7004-85.

ПРИНЦИП ВИПРОБОВУВАННЯ



60061-3 IEC 7006-85E-1

**«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ GY10q-**

2/3

Розміри у міліметрах

Таблиця 1

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
C	8,3	+ 0,01 - 0,0
I	20,0	+ 0,1 - 0,1
P	23,1	+ 0,01 - 0,0
R ₁	12,8	+ 0,01 - 0,0
R ₂	24,35	+ 0,01 - 0,0
R ₃	28,0	+ 0,5 - 0,5
b	1,9	+ 0,0 - 0,02
d	3,0	+ 0,1 - 0,1
e	14,8	+ 1 - 1
f	24,7	+ 1 - 1
r	0,95	+ 0,0 - 0,01
α	20°	+ 3° - 3°
β	30°	+ 3° - 3°
θ	30°	+ 5° - 5°

Таблиця 2

Позначки	Розмір						Допустимі відхилення
	GY10q-1	GY10q-2	GY10q-3	GY10q-4	GY10q-5	GY10q-6	
h	10,0	10,0	10,0	15,0	15,0	15,0	+ 0,1 - 0,1
q	5,4	5,4	5,4	—	—	—	+ 0,01 - 0,0
q	—	—	—	0,4	0,4	0,4	+ 0,0 - 0,01
x	20,825	16,313	11,452	20,825	16,313	11,452	+ 0,005 - 0,005
y	6,459	10,381	11,548	6,459	10,381	11,548	+ 0,005 - 0,005
θ ₁	34°	64°	89°	34°	64°	89°	+ 1° - 1°

60061-3 IEC 7006-85E-1

**«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ GY10q-**

3/3

Розміри у міліметрах

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння того, чи можна вставити визначений цоколь GY10q-... у невідповідний патрон (інша цифра в позначі після дефісу).

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь втискують у калібр і повертають за годинниковою стрілкою, ключі калібру повинні завадити цоколю зайняти призначене йому положення.

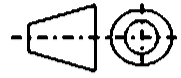
Два виступи цоколя повинні бути видимі (частково) і не повинні повністю проходити відкриту частину калібру.

Випробовування повторюють декілька разів в такій послідовності:

Для перевіряння цоколя	Застосовують калібри: (див. таблицю 2)		
GY10q-1	GY10q-2	GY10q-3	GY10q-4
GY10q-2	GY10q-1	GY10q-3	GY10q-5
GY10q-3	GY10q-1	GY10q-2	GY10q-6
GY10q-4	GY10q-2	GY10q-3	
GY10q-5	GY10q-1	GY10q-3	
GY10q-6	GY10q-1	GY10q-2	

60061-3 IEC 7006-85E-1

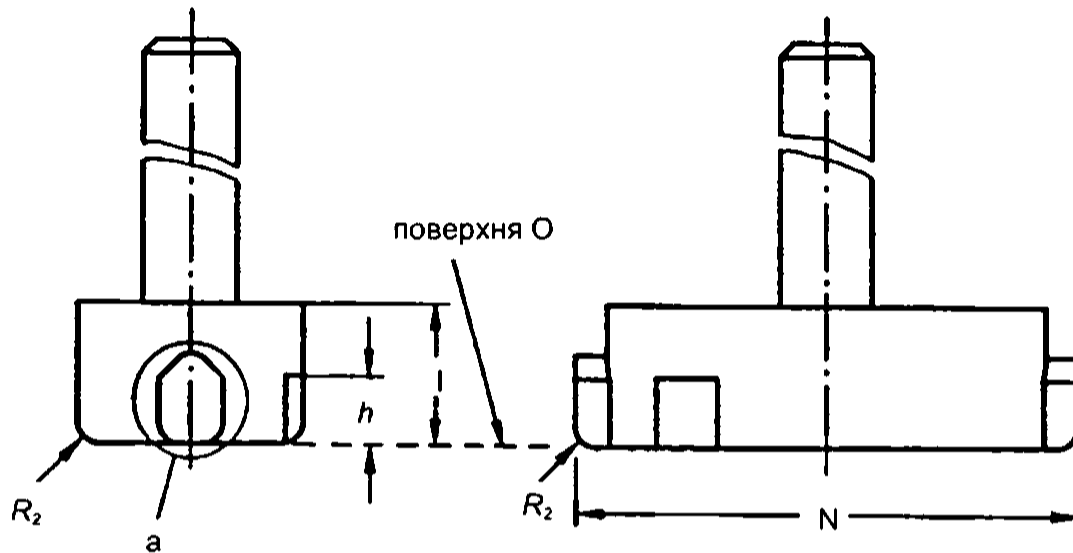
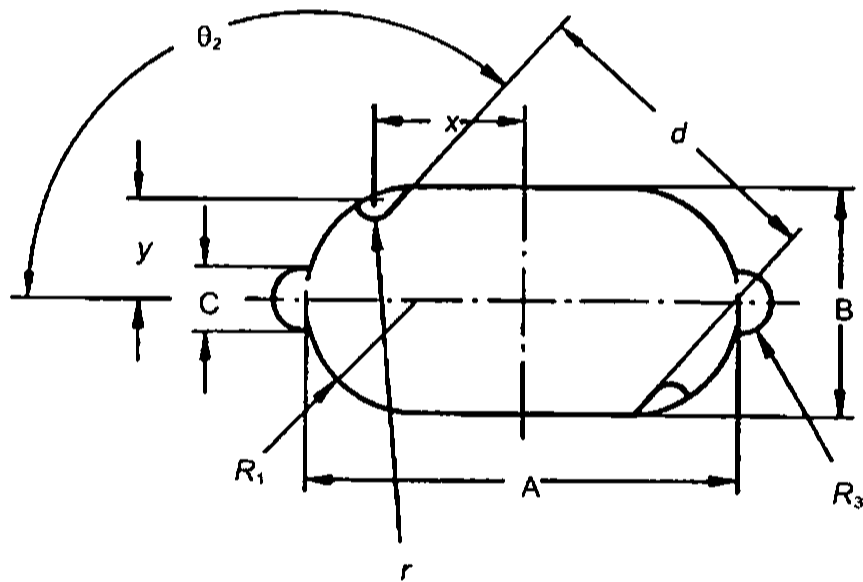
«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ПАТРОНІВ
GY10q-



1/2

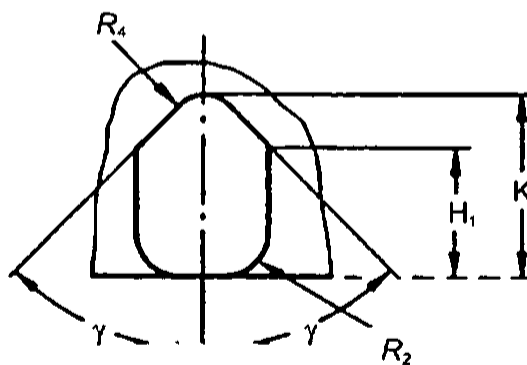
Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GY10q- подано на аркуші 7005-85.



виносний елемент а

Масштаб 2:1



60061-3 IEC 7006-85F-1

**«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ПАТРОНІВ
GY10q-**

2/2

Розміри у міліметрах

Таблиця 1

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	46,5	+ 0,0 - 0,02	R ₁	12,2	+ 0,0 - 0,02
B	24,4	+ 0,0 - 0,02	R ₂	2,5	+ 0,1 - 0,1
C	6,9	+ 0,0 - 0,02	R ₃	3,5	+ 0,1 - 0,1
H ₁	7,0	+ 0,0 - 0,01	R ₁	2,0	+ 0,02 - 0,02
I	14,8	+ 0,01 - 0,01	r	2,1	+ 0,01 - 0,0
K	9,75	+ 0,0 - 0,02	γ	45°	+ 1° - 1°
N	53,79	+ 0,0 - 0,02			

Таблиця 2

Позначки	Розмір						Допустимі відхилення
	GY10q-1	GY10q-2	GY10q-3	GY10q-4	GY10q-5	GY10q-6	
<i>d</i>	38,321	33,556	27,264	38,321	33,556	27,264	+ 0,01 - 0,01
<i>h</i>	7,2	7,2	7,2	14,2	14,2	14,2	+ 0,01 - 0,0
<i>x</i>	20,535	15,868	10,948	20,535	15,868	10,948	+ 0,005 - 0,005
<i>y</i>	6,818	10,597	11,598	6,818	10,597	11,598	+ 0,005 - 0,005
θ ₂	119°	132°	146°	119°	132°	146°	+ 30' - 30'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння ключів у патронах GY10q-...

ВИПРОБОВУВАННЯ: Відповідний калібр втискують у патрон типу A і повертають за годинниковою стрілкою. У цьому разі калібр не повинен відповідати патрону.

Під час втискування відповідного калібру у патрон типу B, калібр не повинен відповідати патрону.

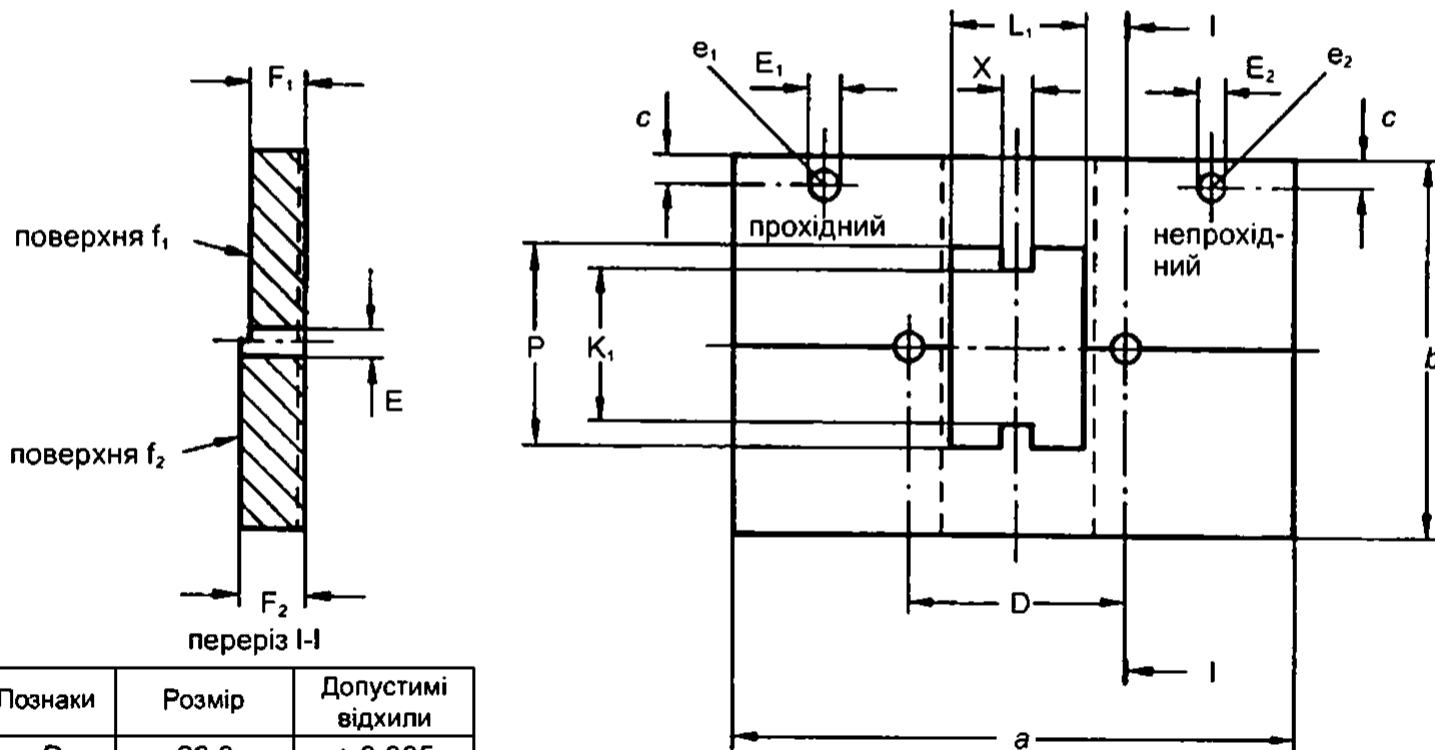
60061-3 IEC 7006-85F-1

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ДВОШТИРКОВОГО ЦОКОЛЯ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ GX23**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для двоштиркового цоколя GX23 подано на аркуші 7004-86.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D	23,0	+0,005 -0,005
E	2,79	+0,01 -0,0
E ₁	2,67	+0,01 -0,0
E ₂	2,29	+0,0 -0,01
P ₁	6,0	+0,0 -0,025
F ₂	6,8	+0,025 -0,0
K ₁	16,3	+0,01 -0,0
L ₁	13,9	+0,01 -0,0
N ₁	0,5	+0,01 -0,0
P	21,0	+0,01 -0,0
X	3,3	+0,0 -0,01
a	60	+0,5 -0,5
b	40	+0,5 -0,5
c	3	+0,0 -0,2
d	16	+0,1 -0,1

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів E_{\min} , E_{\max} , F_{\min} , F_{\max} , $K_{1 \max}$, $L_{1 \max}$, P_{\max} , X_{\min} і, також діаметра і розташування штирків двоштиркових цоколів GX23 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Центральний штир і штирки цоколя вставляють у калібр зі сторони поверхні O. У разі повного вставлення базова площина цоколя і поверхня O калібру повинні дотикатися. У цьому положенні кінці штирків мають бути нарівні або виступати за поверхню f_1 , але не повинні виступати за поверхню f_2 . Кожен штирок вставляють в отвір e_1 до дотикання базової площини цоколя до поверхні калібру.

Штирки, крім їх кінчиків, не повинні входити в отвір e_2 .

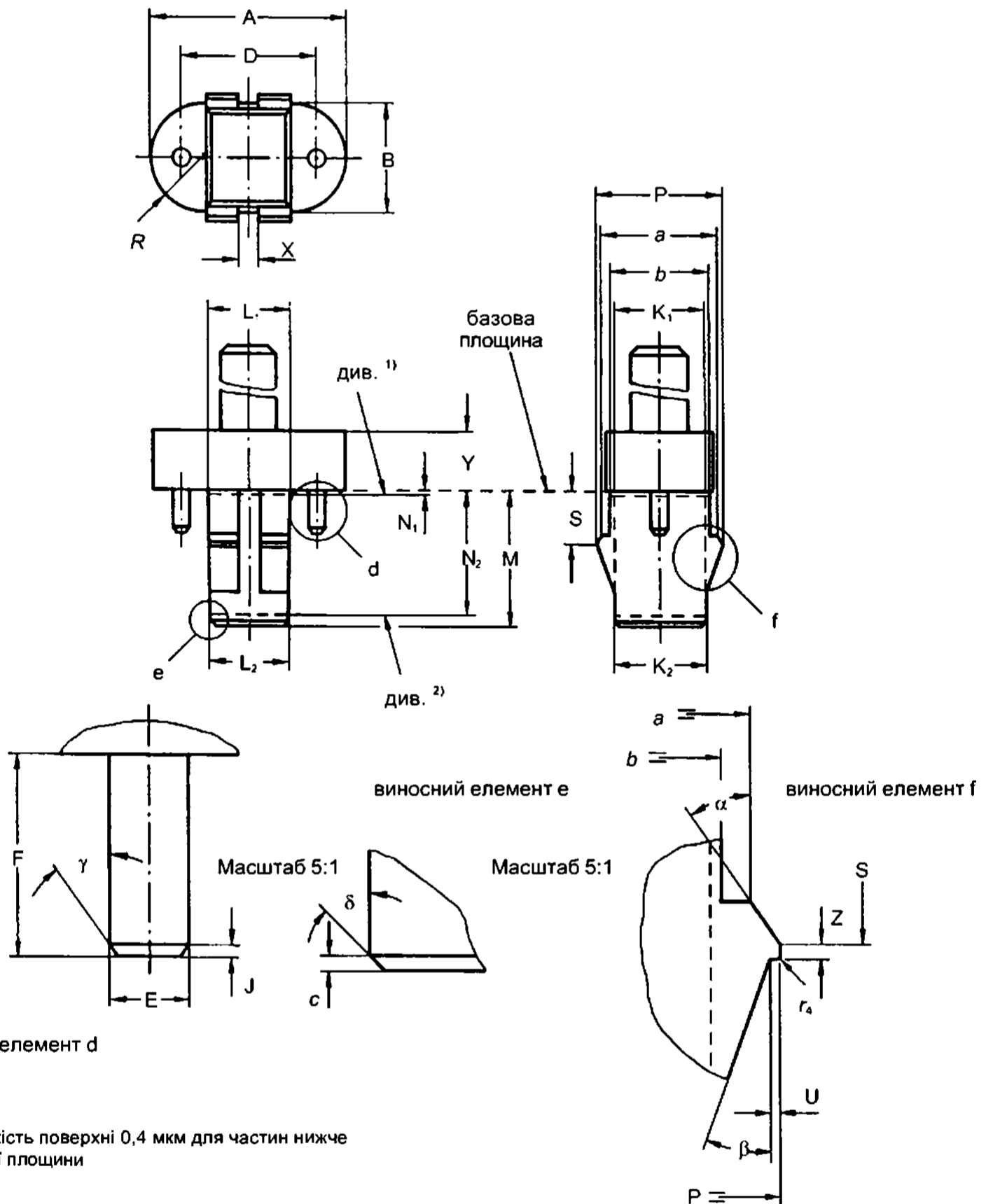
60061-3 IEC 7006-86-1

КАЛІБР ПРОБКА А ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ GX23

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GX23 подано на аркуші 7005-86.



виносний елемент d

Шорсткість поверхні 0,4 мкм для частин нижче базової площини

60061-3 IEC 7006-86A-1

КАЛІБР ПРОБКА А ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ GX23

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	32,5	+ 0,02 - 0,0	R	B/2	—
B	18,1	+ 0,02 - 0,0	S	8,85	+ 0,0 - 0,02
D	23,12	+ 0,01 - 0,0	X	3,7	+ 0,0 - 0,02
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	U	0,2	+ 0,02 - 0,0
F	6,8	+ 0,02 - 0,0	Y	10	+ 0,05 - 0,0
J	0,4	+ 0,05 - 0,05	Z	0,5	+ 0,05 - 0,0
K ₁ ¹⁾	16,3	+ 0,02 - 0,0	a	19	+ 0,01 - 0,01
K ₂ ²⁾	15,75	+ 0,02 - 0,0	b	17	+ 0,01 - 0,01
L ₁ ¹⁾	13,9	+ 0,02 - 0,0	c	0,5	+ 0,1 - 0,0
L ₂ ²⁾	13,35	+ 0,02 - 0,0	r _a	0,15	+ 0,05 - 0,05
M	23,0	+ 0,02 - 0,0	α	35°	+ 1° - 1°
N ₁ ¹⁾	0,5	—	β	20°	+ 1° - 1°
N ₂ ²⁾	21,0	—	γ	35°	+ 1° - 1°
P	21,0	+ 0,02 - 0,0	δ	45°	+ 1° - 1°

¹⁾ Вимірюють на відстані N₁ від базової площини.

²⁾ Вимірюють на відстані N₂ від базової площини.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах GX23 максимального зусилля вставляння і витягання максимального цоколя, щодо розмірів штирків за максимальної відстані між ними, і розмірів центрального штиря.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-86.

Після повного вставляння калібру в патрон, калібр витягують з зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля витягання, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-86.

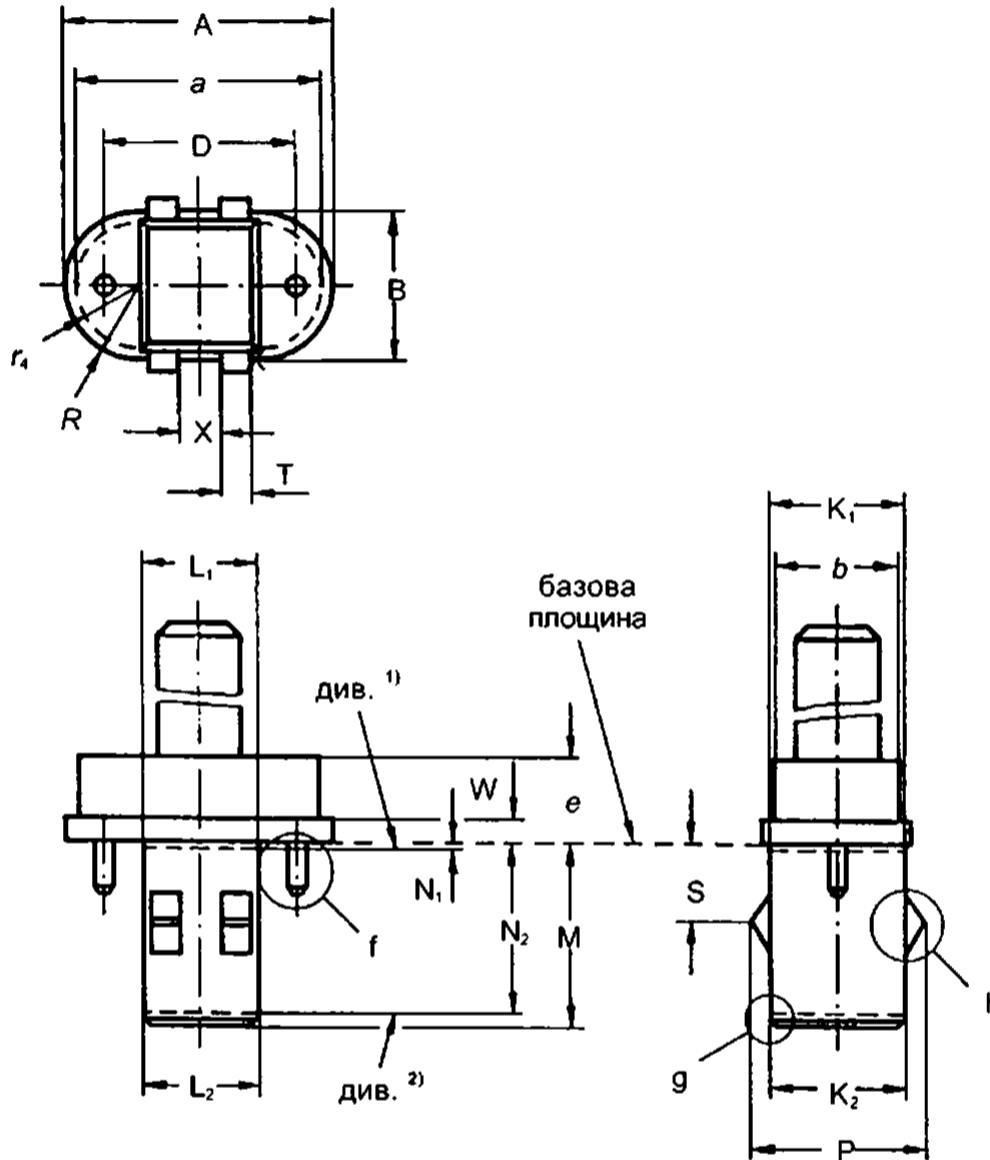
60061-3 IEC 7006-86A-1

**КАЛІБР ПРОБКА С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ
У ПАТРОНАХ GX23**

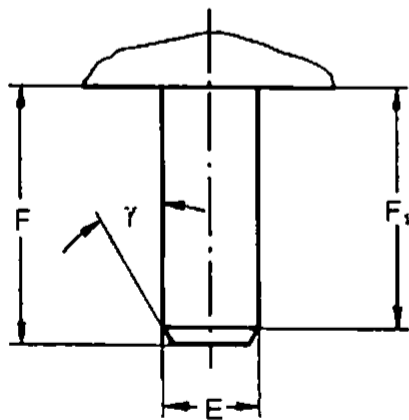
1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GX23 подано на аркуші 7005-86.

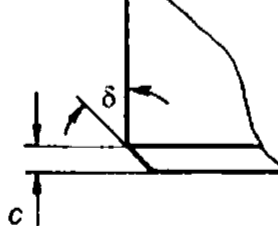


виносний елемент f

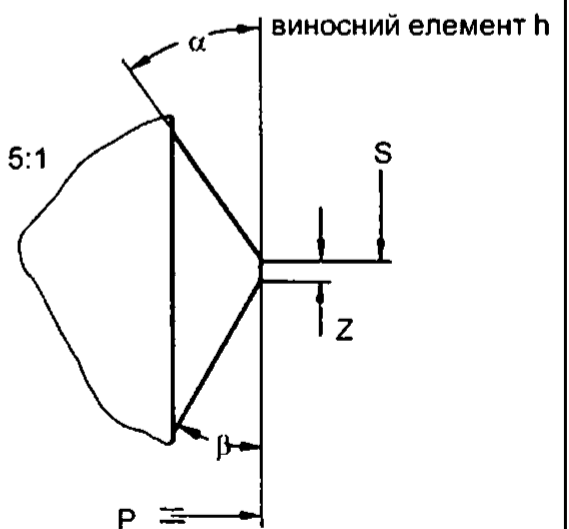


виносний елемент g

Масштаб 5:1



Масштаб 5:1



виносний елемент h

Шорсткість поверхні 0,4 мкм
для частин нижче базової площини

60061-3 IEC 7006-86B-1

**КАЛІБР ПРОБКА С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ
У ПАТРОНАХ GX23**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	31,5	+0,0 -0,02	S	9,15	+0,02 -0,0
B	17,7	+0,0 -0,02	T	3,5	+0,0 -0,02
D	23,0	+0,01 -0,01	W	3,0	+0,0 -0,05
E	2,29	+0,0 -0,01	X	5,2	+0,01 -0,01
F	6,0	+0,0 -0,02	Z	0,5	+0,0 -0,05
F ₁	5,5	+0,0 -0,05	a	28,8	+0,5 -0,5
K ₁ ¹⁾	16,15	+0,0 -0,02	b	15,0	+0,5 -0,5
K ₂ ²⁾	15,6	+0,0 -0,02	c	0,6	+0,1 -0,1
L ₁ ¹⁾	13,75	+0,0 -0,02	e	10,0	+0,5 -0,5
L ₂ ²⁾	13,2	+0,0 -0,02	r _a	b/2	—
M	21,8	+0,0 -0,02	α	35°	+1° -1°
N ₁ ¹⁾	0,5	—	β	30°	+1° -1°
N ₂ ²⁾	21,0	—	γ	30°	+1° -1°
P	20,6	+0,0 -0,02	δ	45°	+1° -1°
R	B/2	—			

¹⁾ Вимірюють на відстані N₁ від базової площини.

²⁾ Вимірюють на відстані N₂ від базової площини.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах GX23 мінімального зусилля утримування цоколя з мінімальними розмірами щодо розмірів штирків і розмірів центрального штира.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон. Зусилля, необхідне для витягання калібру з патрона, повинно бути не менше значення, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-86.

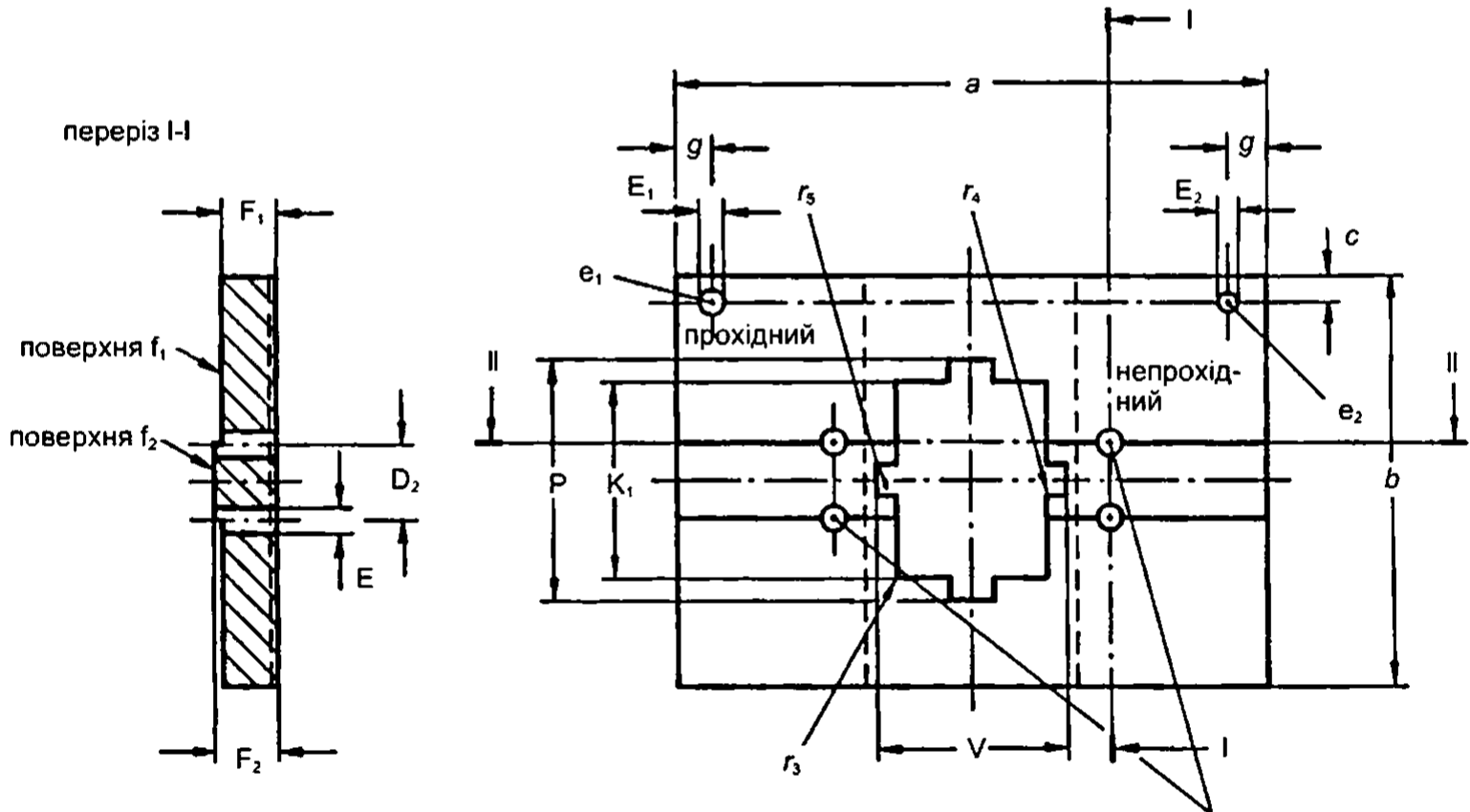
60061-3 IEC 7006-86B-1

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ЦОКОЛІВ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
G32, GX32 і GY32**

1/2

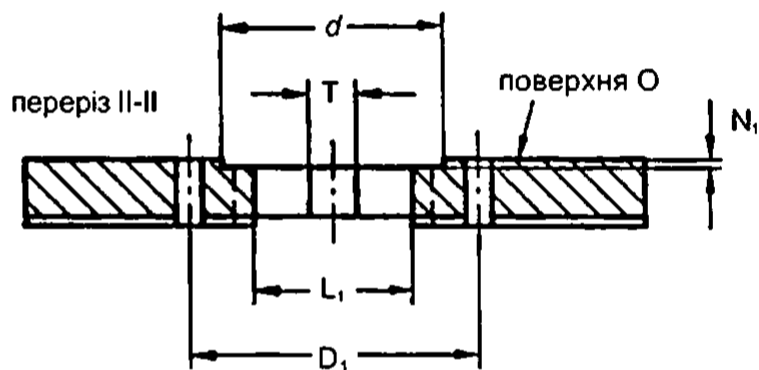
Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібрів.
Дані для цоколів G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-... і GY32d-... подано на аркуші 7004-87.
Примітка. Для перевіряння цоколів GY32d-... треба користуватись відповідною приміткою на аркуші цоколя.



Ці отвори не враховують при випробуванні цоколів G32d-... і GX32d-...

Примітка. Показано тільки калібр для перевіряння цоколів G32q-1 і GX32q-1



ОСОБЛИВІ КОНСТРУКЦІЇ КАЛІБРІВ:
Конфігурація отвору для ключа для перевіряння цоколів G32d-..., GX32d-..., GX32q-..., G32q-...

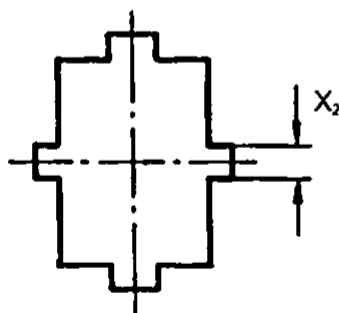


Рисунок 1 Вид на поверхні f_1 і f_2

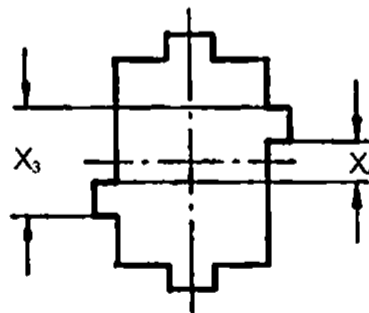


Рисунок 2

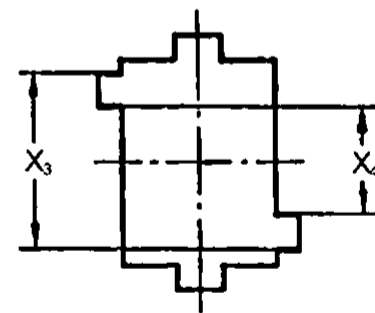


Рисунок 3

60061-3 IEC 7006-87-2

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ЦОКОЛІВ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
G32, GX32 і GY32**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D ₁	31,0	+ 0,005 - 0,005	T	4,7	+ 0,01 - 0,0
D ₂	8,0	+ 0,005 - 0,005	V	21,2	+ 0,01 - 0,0
E	2,79	+ 0,01 - 0,0	a	66	+ 0,5 - 0,5
E ₁	2,67	+ 0,01 - 0,0	b	46	+ 0,5 - 0,5
E ₂	2,29	+ 0,0 - 0,01	c	3	+ 0,0 - 0,2
F ₁	6,0	+ 0,0 - 0,025	d	24	+ 0,1 - 0,1
F ₂	6,8	+ 0,025 - 0,0	g	4	+ 0,0 - 0,1
K ₁	21,95	+ 0,01 - 0,0	r ₃	0,5	+ 0,05 - 0,05
L ₁	16,35	+ 0,01 - 0,0	r ₄	0,2	+ 0,05 - 0,05
N ₁	0,5	+ 0,01 - 0,0	r ₅	0,2	+ 0,05 - 0,05
P	26,7	+ 0,01 - 0,0			

Назва	Рисунок	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
G32d-1 G32q-1 GX32d-1 GX32q-1	1	X ₂	3,6	+ 0,01 - 0,0
G32d-2 G32q-2 GX32d-2 GX32q-2	2	X ₃	11,1	+ 0,01 - 0,0
		X ₄	3,9	+ 0,0 - 0,01
G32d-3 G32q-3 GX32d-3 GX32q-3	3	X ₃	11,1	+ 0,01 - 0,0
		X ₄	3,9	+ 0,0 - 0,01
G32d-4 G32q-4 GX32d-4 GX32q-4	2	X ₃	18,6	+ 0,01 - 0,0
		X ₄	11,4	+ 0,0 - 0,01
G32d-5 G32q-5 GX32d-5 GX32q-5	3	X ₃	18,6	+ 0,01 - 0,0
		X ₄	11,4	+ 0,0 - 0,01

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння найбільшого контуру цоколя щодо розмірів K_{1 макс}, L_{1 макс}, P _{макс}, T _{макс}, V _{макс}, r_{3 мін}, r_{4 макс}, r_{5 мін} і розмірів E _{мін}, E _{макс}, F _{мін}, F _{макс}, G32d-..., G32q-..., GX32d-... і GX32q-... на готових лампах відповідно.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Центральний штир і штирки цоколя вставляють у калібр зі сторони поверхні O. У разі повного вставляння базова площина цоколя і поверхня калібру повинні дотикатися.

У цьому положенні кінці штирків мають бути нарівні або виступати за поверхню f₁, але не повинні виступати за поверхню f₂. Кожен штирок по черзі вставляють в отвір e₁ до дотикання базової площини цоколя до поверхні калібру.

Штирки, крім їх кінчиків, не повинні входити в отвір e₂.

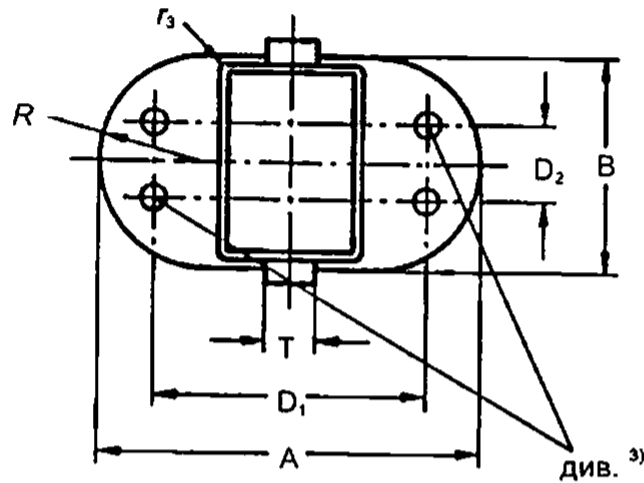
60061-3 IEC 7006-87-2

КАЛІБРИ ПРОБКИ А₁ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ G32 І OY32

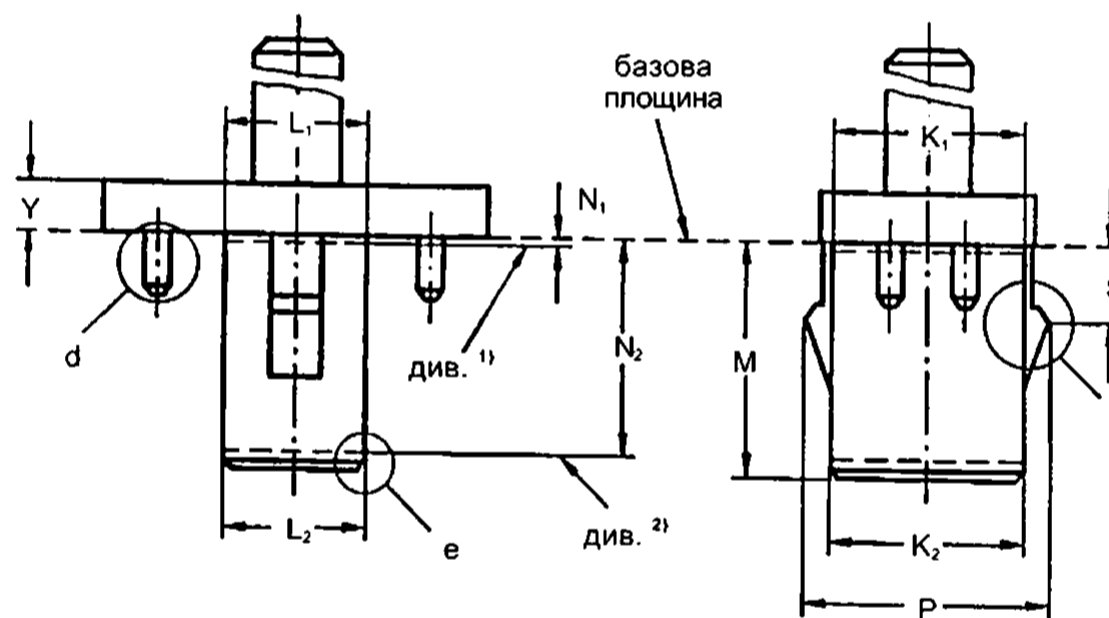
1/2

Розміри у міліметрах

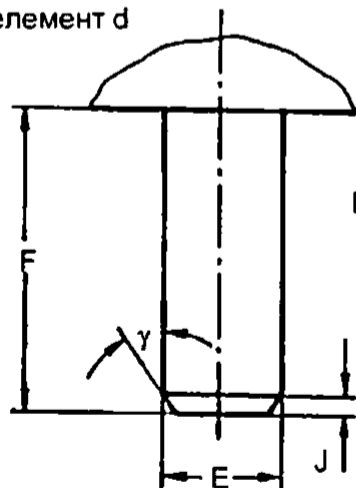
Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібрів.
Дані для патронів G32d-., G32q-.. і GY32d- подано на аркуші 7005-87.



Для перевіряння патронів GY32..., див. відповідну примітку на аркуші, що описує цей патрон

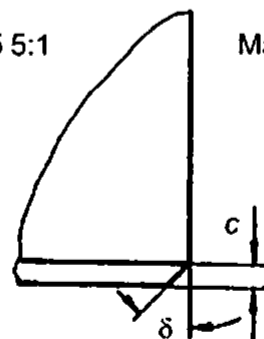


виносний елемент d

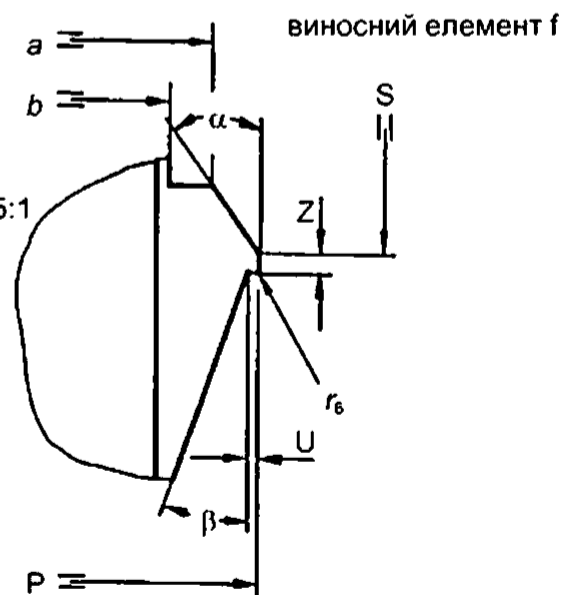


виносний елемент e

Масштаб 5:1



Масштаб 5:1



виносний елемент f

Шорсткість поверхні 0,4 мкм
для частин нижче базової площини

60061-3 IEC 7006-87A-2

КАЛІБРИ ПРОБКИ А₁ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ G32 І GY32

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	44,2	+ 0,0 - 0,02	R	B/2	—
B	23,9	+ 0,0 - 0,02	S	8,85	+ 0,0 - 0,02
D ₁	31,44	+ 0,005 - 0,005	T	5,5	+ 0,02 - 0,0
D ₂	8,44	+ 0,005 - 0,005	U	0,2	+ 0,02 - 0,0
E	2,67	+ 0,02 - 0,0	Y	5,5	+ 0,05 - 0,0
F	6,8	+ 0,02 - 0,0	Z	0,5	+ 0,05 - 0,0
J	0,4	+ 0,05 - 0,05	a	24,7	+ 0,01 - 0,01
K ₁ ¹⁾	22,25	+ 0,0 - 0,02	b	22,7	+ 0,01 - 0,01
K ₂ ²⁾	21,5	+ 0,0 - 0,02	c	0,5	+ 0,1 - 0,0
L ₁ ¹⁾	16,65	+ 0,0 - 0,02	r ₃	0,5	+ 0,05 - 0,05
L ₂ ²⁾	15,9	+ 0,0 - 0,02	r ₆	0,15	+ 0,05 - 0,05
M	26,5	+ 0,02 - 0,0	α	35°	+ 1° - 1°
N ₁ ¹⁾	0,5	—	β	20°	+ 1° - 1°
N ₂ ²⁾	24,5	—	γ	35°	+ 1° - 1°
P	26,7	+ 0,02 - 0,0	δ	45°	+ 1° - 1°

¹⁾ Розміри K₁ і L₁ вимірюють на відстані N₁ від базової площини.

²⁾ Розміри K₂ і L₂ вимірюють на відстані N₂ від базової площини.

³⁾ На рисунку показано тільки версію патронів G32q-.. з чотирма штирками. Для перевіряння патронів G32d-.. версії з двома штирками, треба видалити ці два штирки.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів A_{мін}, B_{мін}, K_{1мін}, K_{2мін}, L_{1мін}, L_{2мін} і максимального зусилля вставляння та максимального зусилля витягання щодо максимального цоколя стосовно розмірів штирків за максимальної відстані між штирками і розміру P в патронах G32d-.. і G32q-..

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-87.

Після повного вставляння калібру в патрон, калібр витягують з зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля витягання, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-87.

— Для перевіряння патронів GX32d-.. і GX32q-...калібр А₁ заміняють на калібр А₂.

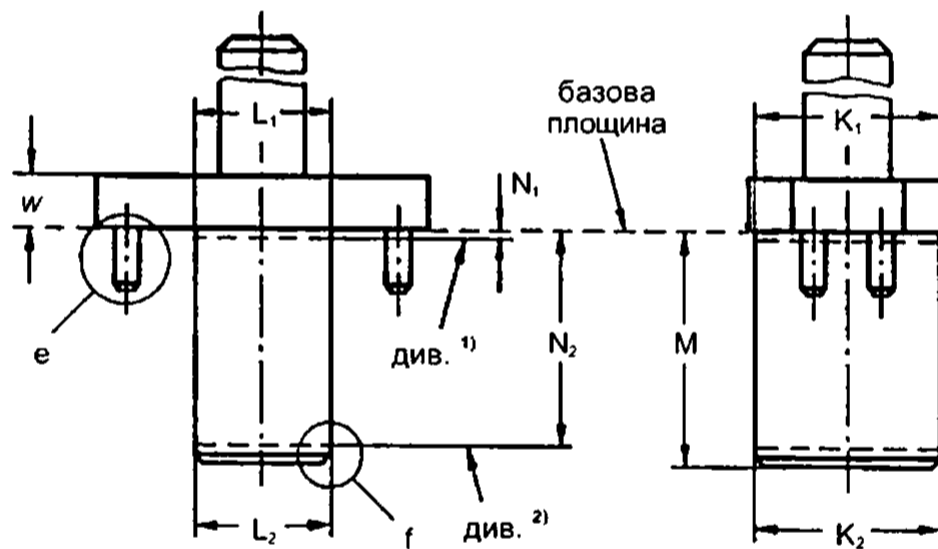
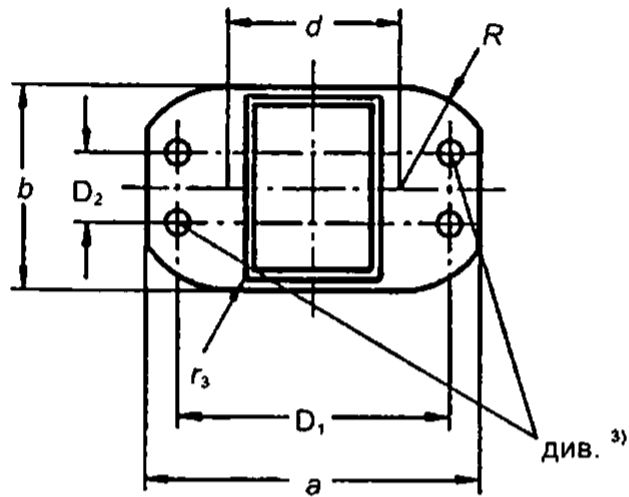
60061-3 IEC 7006-87A-2

**КАЛІБРИ ПРОБКИ В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИ-
МАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ У ПАТРОНАХ
G32, GX32 I GY32**

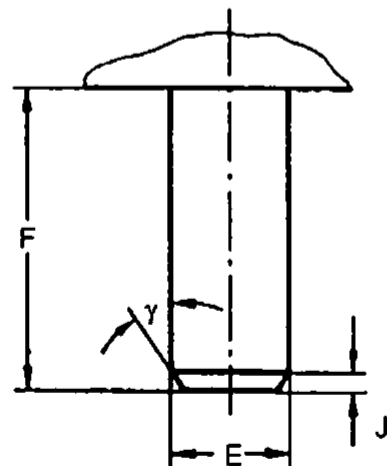
1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібрів.
Дані для патронів G32d-., G32q-., GX32d-., GX32q-.. і GY32d-.. подано на аркуші 7005-87.

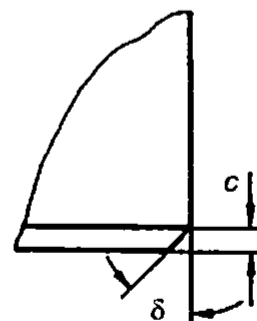


виносний елемент e



виносний елемент f

Масштаб 5:1



Шорсткість поверхні 0,4 мкм
для частин нижче базової площини

60061-3 IEC 7006-87B-2

**КАЛІБРИ ПРОБКИ В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИ-
МАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ У ПАТРОНАХ
G32, GX32 I GY32**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D ₁	30,56	+ 0,005 - 0,005	N ₂ ²⁾	24,5	—
D ₂	7,56	+ 0,005 - 0,005	R	b/2	—
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	a	38	+ 0,5 - 0,5
F	6,8	+ 0,02 - 0,0	b	22	+ 0,5 - 0,5
J	0,4	+ 0,05 - 0,05	c	0,5	+ 0,1 - 0,1
K ₁ ¹⁾	21,95	+ 0,02 - 0,0	d	20	+ 0,2 - 0,2
K ₂ ²⁾	21,2	+ 0,02 - 0,0	r ₃	0,5	+ 0,05 - 0,05
L ₁ ¹⁾	16,35	+ 0,02 - 0,0	w	6	+ 0,5 - 0,5
L ₂ ²⁾	15,6	+ 0,02 - 0,0	γ	35°	+ 1° - 1°
M	26,5	+ 0,02 - 0,0	δ	45°	+ 1° - 1°
N ₁ ¹⁾	0,5	—			

¹⁾ Розміри K₁ і L₁ вимірюють на відстані N₁ від базової площини.

²⁾ Розміри K₂ і L₂ вимірюють на відстані N₂ від базової площини.

³⁾ На рисунку показано тільки версію патронів G32q-.. і GX32q-... з чотирма штирками. Для перевіряння патронів G32d-.. і GX32d-... версії з двома штирками, треба видалити ці два штирки.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального зусилля вставляння щодо розмірів цоколя, який має максимальні розміри штирків за мінімальної відстані між штирками в патрони G32d-.., G32q-..., GX32d-.. і GX32q-...

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-87, доти, поки поверхня патрона не доторкнеться до базової площини калібру.

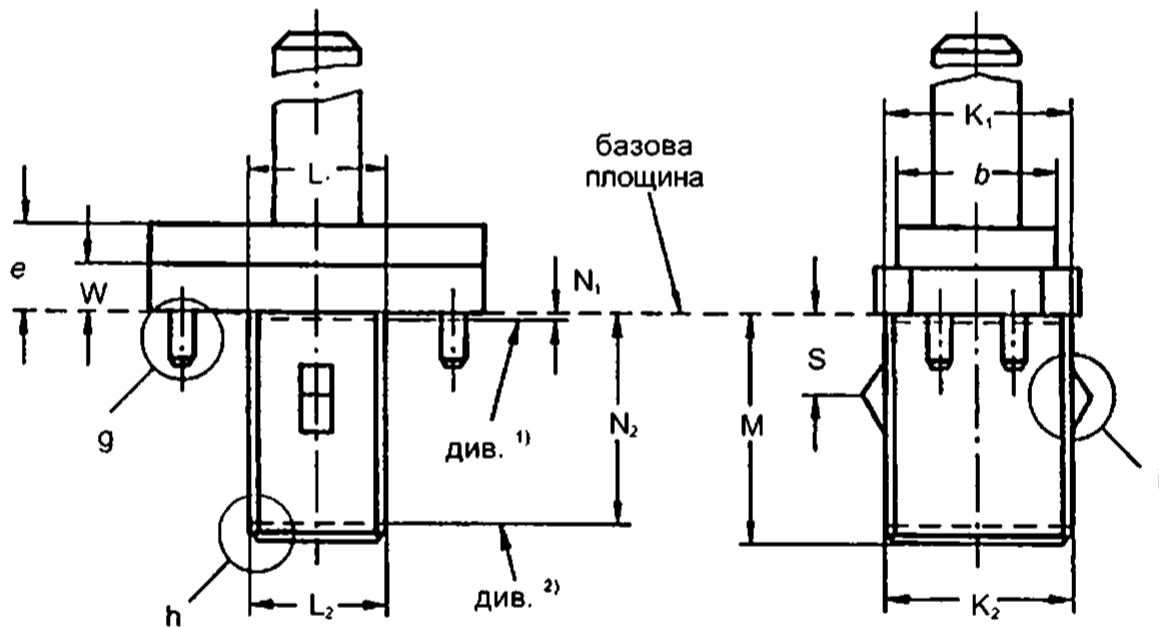
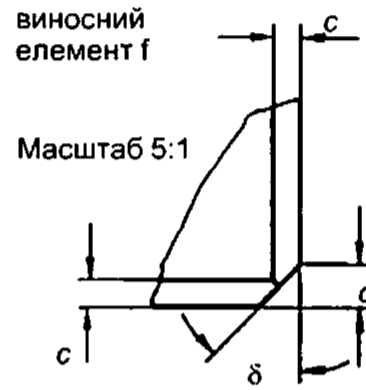
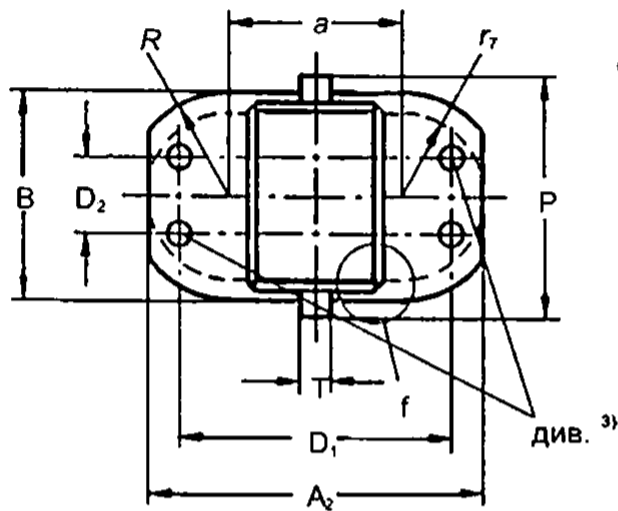
60061-3 IEC 7006-87B-2

**КАЛІБРИ ПРОБКИ С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ
У ПАТРОНАХ G32, GX32 І OY32**

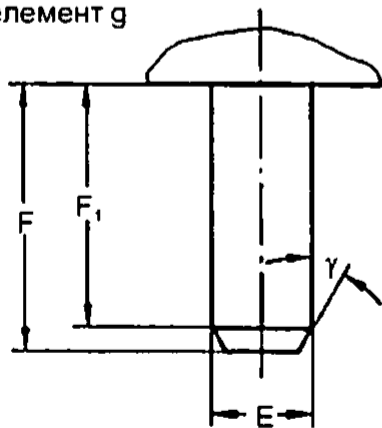
1/2

Розміри у міліметрах

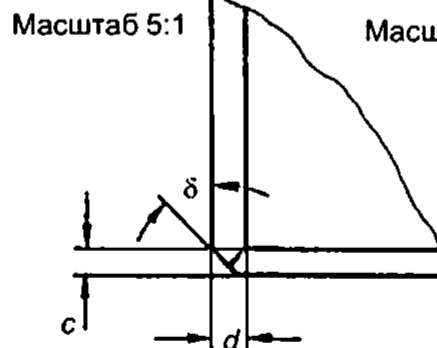
Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-... і GY32d-... подано на аркуші 7005-87.
Для перевіряння патронів GY32d-... подано відповідну примітку на аркуші патрона.



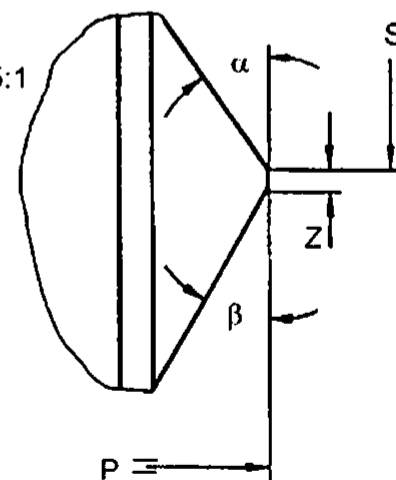
виносний елемент g



виносний елемент h



виносний елемент i



Шорсткість поверхні 0,4 мкм
для частин нижче базової площини

60061-3 IEC 7006-87C-2

**КАЛІБРИ ПРОБКИ С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ
У ПАТРОНАХ G32, GX32 І GY32**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ₂	38	+ 0,0 - 0,1	R	B/2	—
B	23,2	+ 0,0 - 0,02	S	9,15	+ 0,02 - 0,0
D ₁	31,00	+ 0,005 - 0,005	T	3,5	+ 0,0 - 0,02
D ₂	8,00	+ 0,005 - 0,005	W	5,25	+ 0,0 - 0,05
E	2,29	+ 0,0 - 0,01	Z	0,5	+ 0,0 - 0,05
F	6,0	+ 0,0 - 0,02	a	20,0	+ 0,05 - 0,05
F ₁	5,5	+ 0,0 - 0,05	b	18	+ 0,5 - 0,5
K ₁ ¹⁾	21,8	+ 0,0 - 0,02	c	0,6	+ 0,1 - 0,1
K ₂ ²⁾	21,05	+ 0,0 - 0,02	d	0,8	+ 0,1 - 0,0
L ₁ ¹⁾	16,2	+ 0,0 - 0,02	e	10	+ 0,5 - 0,5
L ₂ ²⁾	15,45	+ 0,0 - 0,02	r ₁	b/2	—
M	25,3	+ 0,0 - 0,02	α	35°	+ 1° - 1°
N ₁ ¹⁾	0,5	—	β	30°	+ 1° - 1°
N ₂ ²⁾	24,5	—	γ	30°	+ 1° - 1°
P	26,3	+ 0,0 - 0,02	δ	45°	+ 1° - 1°

¹⁾ Розміри K₁ і L₁ вимірюють на відстані N₁ від базової площини.

²⁾ Розміри K₂ і L₂ вимірюють на відстані N₂ від базової площини.

³⁾ На рисунку показано тільки версію патронів G32q-... і GX32q-... з чотирма штирками. Для перевіряння патронів G32d-... і GX32d-... версії з двома штирками, треба видалити ці два штирки.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального зусилля утримування цоколя з мінімальними розмірами стосовно розмірів штирків і розмірів центрального штира в патронах G32d-..., G32q-..., GX32d-... і GX32q-...

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон. Зусилля, необхідне для витягання калібру, має бути не менше за значення, вказане для цього калібру на аркуші 7005-87.

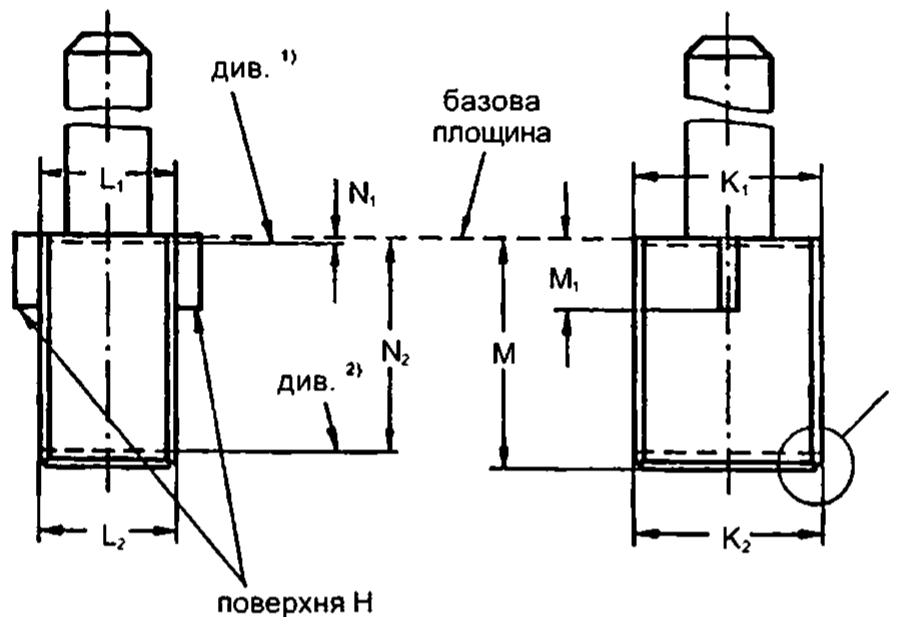
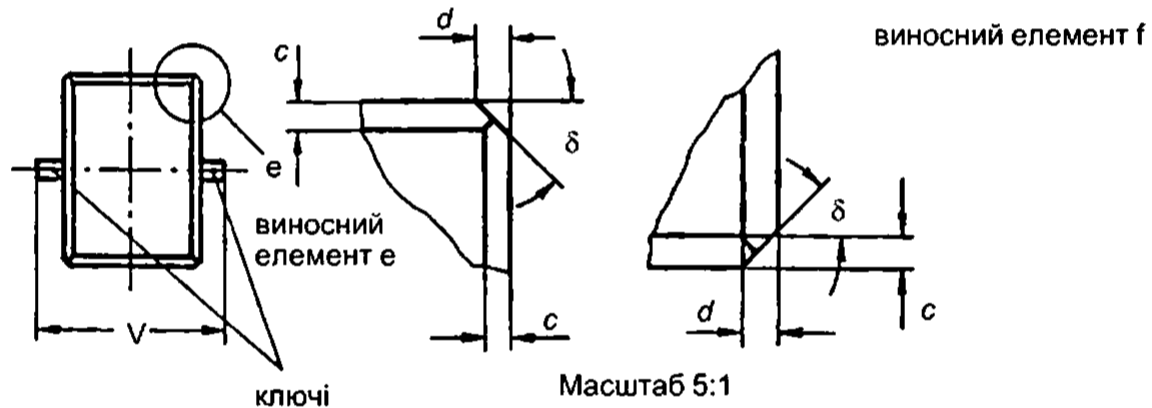
60061-3 IEC 7006-87C-2

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР F ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НЕВЗАЄМОЗАМІННОСТІ ЦОКОЛІВ У ПАТРОНАХ G32,
GX32 І GY32**

1/2

Розміри у міліметрах

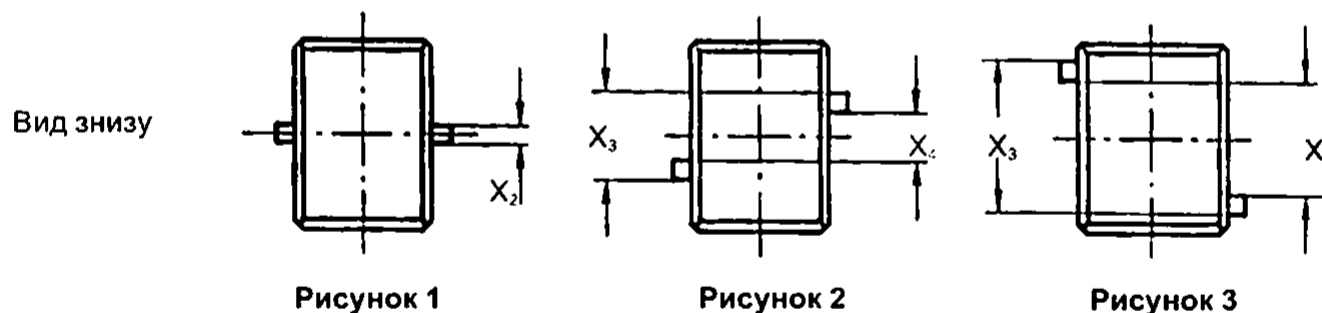
Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібрів.
Дані для патронів G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-... і GY32d-... подано на аркуші 7005-87.
Під час випробовування патронів GY32d-... треба користуватись приміткою на відповідному
аркуші патрона.



Примітка. Показано тільки «непрохідний» калібр для перевіряння патронів G32d-..., G32q-..., і GX32d-..., за винятком патронів G32d-1, G32q-1 і GX32d-1.

ОСОБЛИВІ КОНСТРУКЦІЇ КАЛІБРІВ

Конфігурація ключа для перевіряння патронів G32d-..., G32q-..., GX32d-... і GX32q-...



Шорсткість поверхні 0,4 мкм частин калібру нижче базової площини.

60061-3 IEC 7006-87D-2

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР F ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НЕВЗАЄМОЗАМІННОСТІ ЦОКОЛІВ У ПАТРОНАХ G32,
GX32 І GY32**

2/2

Розміри у міліметрах

Таблиця 1

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
K ₁ ¹⁾	21,8	+ 0,0 - 0,02	N ₁ ¹⁾	0,5	—
K ₂ ²⁾	21,05	+ 0,0 - 0,02	N ₂ ²⁾	24,5	—
L ₁ ¹⁾	16,2	+ 0,0 - 0,02	V	20,7	+ 0,0 - 0,02
L ₂ ²⁾	15,45	+ 0,0 - 0,02	c	0,6	+ 0,1 - 0,1
M	25,3	+ 0,0 - 0,02	d	0,8	+ 0,1 - 0,1
M ₁	8,0	+ 0,02 - 0,0	δ	45°	+ 1° - 1°

Таблиця 2

Назва	Рисунок	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
G32d-1 G32q-1 GX32d-1 GX32q-1	1	X ₂	2,0	+ 0,0 - 0,02
G32d-2 G32q-2 GX32d-2 GX32q-2	2	X ₃	9,5	+ 0,0 - 0,02
		X ₄	5,5	+ 0,02 - 0,0
G32d-3 G32q-3 GX32d-3 GX32q-3	3	X ₃	9,5	+ 0,0 - 0,02
		X ₄	5,5	+ 0,02 - 0,0
G32d-4 G32q-4 GX32d-4 GX32q-4	2	X ₃	17,0	+ 0,0 - 0,02
		X ₄	13,0	+ 0,02 - 0,0
G32d-5 G32q-5 GX32d-5 GX32q-5	3	X ₃	17,0	+ 0,0 - 0,02
		X ₄	13,0	+ 0,02 - 0,0

¹⁾ Розміри K₁ і L₁ вимірюють на відстані N₁ від базової площини.

²⁾ Розміри K₂ і L₂ вимірюють на відстані N₂ від базової площини.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння того, що у визначений патрон G32d-..., G32q-..., GX32d-... або GX32q-... неможливо вставити цокілі невідповідної конструкції (інша цифра після дефісу).

ВИПРОБОВУВАННЯ: Послідовно вставляють у патрон кожний із чотирьох калібрів невідповідної конструкції. У цьому разі поверхня Н ключів повинна діяти тільки до дотику з поверхнею патрона.

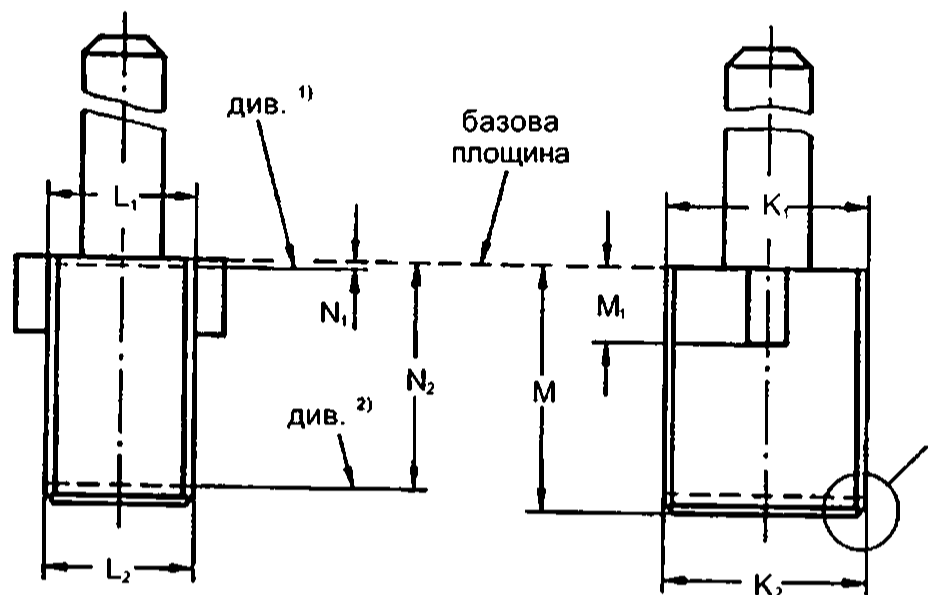
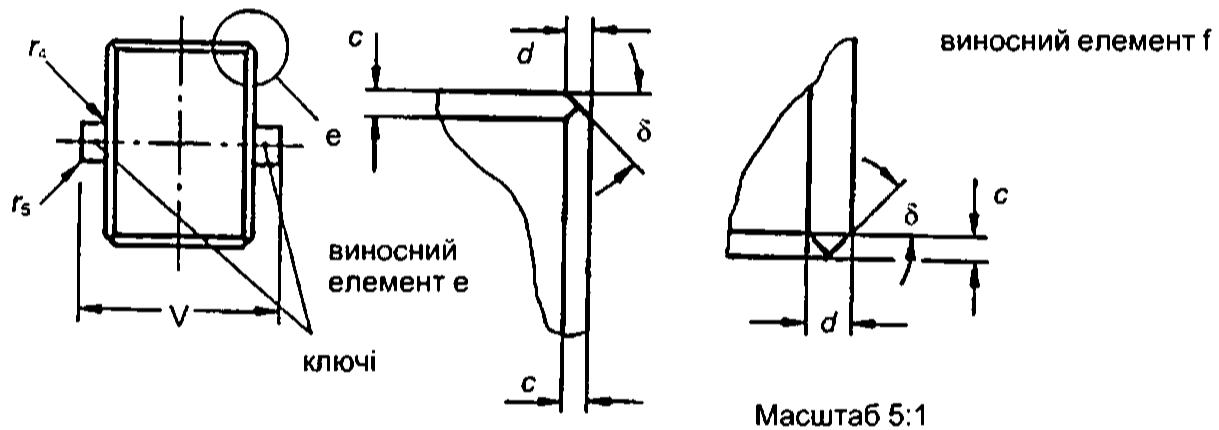
60061-3 IEC 7006-87D-2

**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ G ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАЗІВ
ДЛЯ КЛЮЧІВ У ПАТРОНАХ
G32, GX32 I GY32**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібрів.
Дані для патронів G32d-..., G32q-..., GX32d-..., GX32q-... і GY32d-... подано на аркуші 7005-87.
Для перевіряння патронів GY32d-... подано відповідну примітку на аркуші патрона.



Примітка. Показано тільки «прохідній» калібр для перевіряння цоколів G32d-1, G32q-1, GX32d-1 і GX32q-1.

ОСОБЛИВІ КОНСТРУКЦІЇ КАЛІБРІВ

Конфігурація ключа для перевіряння патронів G32d-..., G32q-..., GX32d-... і GX32q-...

Вид знизу

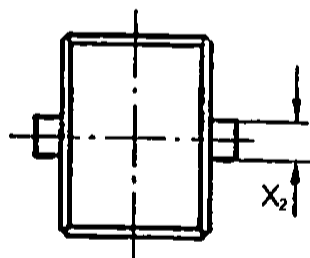


Рисунок 1

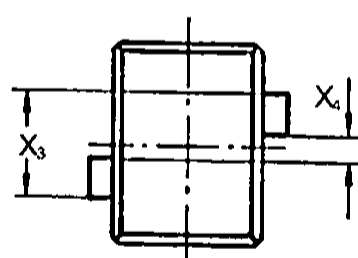


Рисунок 2

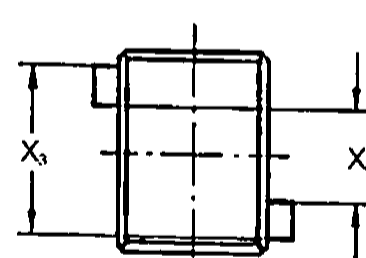


Рисунок 3

Шорсткість поверхні 0,4 мкм частин калібру нижче базової площини.

60061-3 IEC 7006-87E-2

**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ G ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАЗІВ
ДЛЯ КЛЮЧІВ У ПАТРОНАХ
G32, GX32 I GY32**

2/2

Розміри у міліметрах

Таблиця 1

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
K ₁ ¹⁾	22,25	+ 0,0 - 0,02	N ₂ ²⁾	24,5	—
K ₂ ²⁾	21,5	+ 0,0 - 0,02	V	22,1	+ 0,02 - 0,0
L ₁ ¹⁾	16,65	+ 0,0 - 0,02	c	0,5	+ 0,1 - 0,0
L ₂ ²⁾	15,9	+ 0,0 - 0,02	d	1	+ 0,1 - 0,1
M	26,5	+ 0,02 - 0,0	r ₄	0,2	+ 0,05 - 0,05
M ₁	8,0	+ 0,02 - 0,0	r ₅	0,2	+ 0,05 - 0,05
N ₁ ¹⁾	0,5	—	δ	45°	+ 1° - 1°

Таблиця 2

Назва	Рисунок	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
G32d-1 G32q-1 GX32d-1 GX32q-1	1	X ₂	4,45	+ 0,0 - 0,02
G32d-2 G32q-2 GX32d-2 GX32q-2	2	X ₃	11,95	+ 0,0 - 0,02
		X ₄	3,05	+ 0,02 - 0,0
G32d-3 G32q-3 GX32d-3 GX32q-3	3	X ₃	11,95	+ 0,0 - 0,02
		X ₄	3,05	+ 0,02 - 0,0
G32d-4 G32q-4 GX32d-4 GX32q-4	2	X ₃	19,45	+ 0,0 - 0,02
		X ₄	10,55	+ 0,02 - 0,0
G32d-5 G32q-5 GX32d-5 GX32q-5	3	X ₃	19,45	+ 0,0 - 0,02
		X ₄	10,55	+ 0,02 - 0,0

¹⁾ Розміри K₁ і L₁ вимірюють на відстані N₁ від базової площини.

²⁾ Розміри K₂ і L₂ вимірюють на відстані N₂ від базової площини.

ПРИЗНАЧЕНІГТЬ: Для перевіряння плавного вставляння ключів у відповідні патрони G32d-.. , G32q-.., GX32d-.. і GX32q-...

ВИПРОБОВУВАННЯ: Відповідний калібр вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує значення, визначеного на аркуші 7005-87, доти, поки базова площина калібру не стане нарівні з базовою площиною патрона.

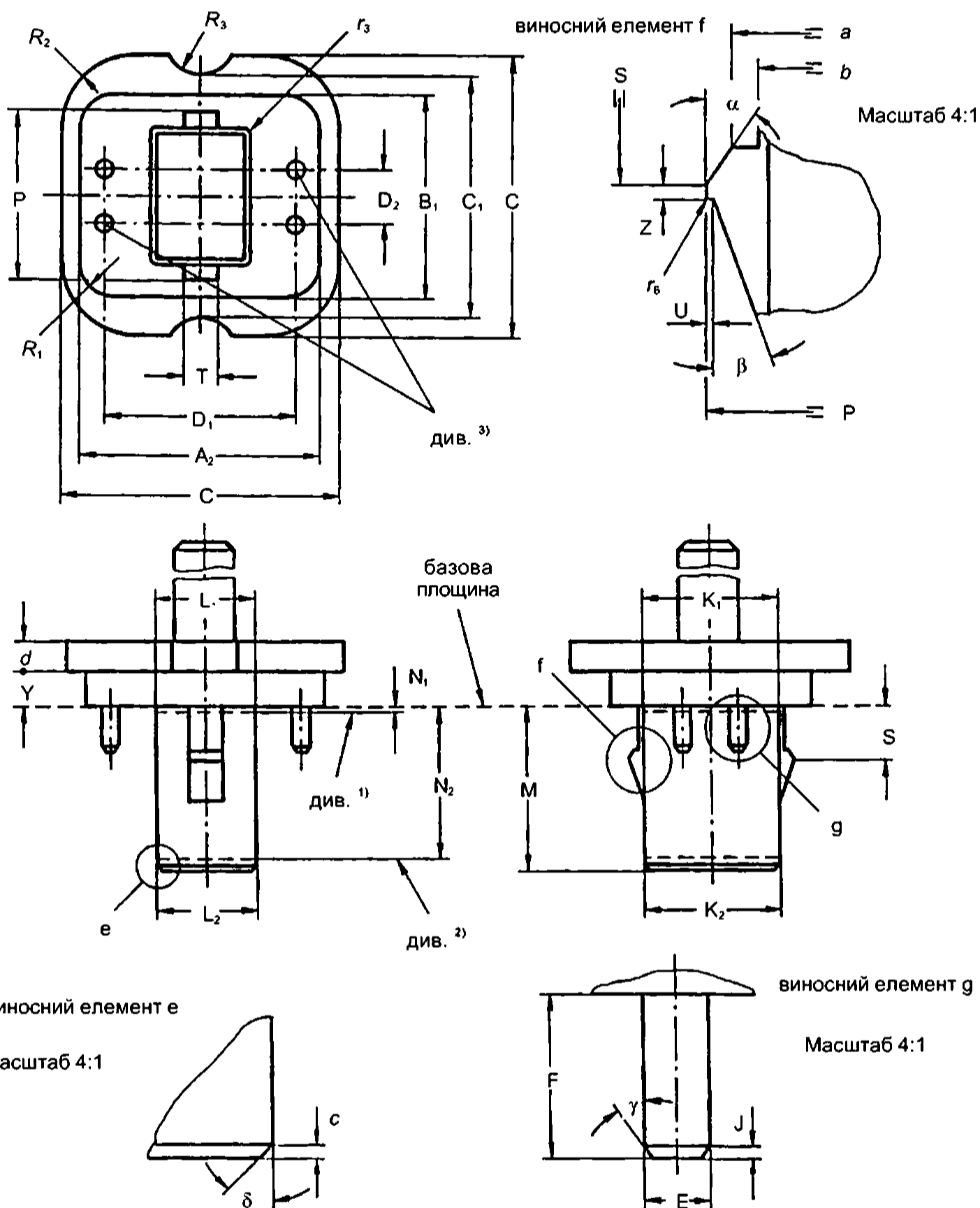
60061-3 IEC 7006-87E-2

КАЛІБР ПРОБКА А₂ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВИТЯГАННЯ У ПАТРОНАХ GX32

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібрів.
Дані для патронів GX32d-.. і GX32q-.. подано на аркуші 7005-87.



Шорсткість поверхні 0,4 мкм для частин нижче базової площини.

60061-3 IEC 7006-87F-2

КАЛІБР ПРОБКА А₂ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВИТЯГАННЯ У ПАТРОНАХ GX32

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A ₂	39,3	+ 0,0 - 0,02	R ₂	11,9	+ 0,0 - 0,05
B ₁	32,3	+ 0,0 - 0,02	R ₃	5,9	+ 0,0 - 0,05
C	45,3	+ 0,0 - 0,05	S	8,85	+ 0,0 - 0,02
C ₁	38,8	+ 0,0 - 0,05	T	5,5	+ 0,02 - 0,0
D ₁	31,14	+ 0,005 - 0,005	U	0,2	+ 0,02 - 0,02
D ₂	8,14	+ 0,005 - 0,005	Y	5,7	+ 0,0 - 0,02
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	Z	0,5	+ 0,05 - 0,0
F	6,8	+ 0,02 - 0,0	a	24,7	+ 0,01 - 0,01
J	0,4	+ 0,05 - 0,05	b	22,7	+ 0,01 - 0,01
K ₁ ¹⁾	21,95	+ 0,02 - 0,0	c	0,5	+ 0,1 - 0,0
K ₂ ²⁾	21,2	+ 0,02 - 0,0	d	5	+ 0,1 - 0,1
L ₁ ¹⁾	16,35	+ 0,02 - 0,0	r ₃	0,5	+ 0,05 - 0,05
L ₂ ²⁾	15,6	+ 0,02 - 0,0	r ₆	0,15	+ 0,05 - 0,05
M	26,5	+ 0,02 - 0,0	α	35°	+ 1° - 1°
N ₁ ¹⁾	0,5	—	β	20°	+ 1° - 1°
N ₂ ²⁾	24,5	—	γ	35°	+ 1° - 1°
P	26,7	+ 0,02 - 0,0	δ	45°	+ 1° - 1°
R ₁	5,9	+ 0,0 - 0,05			

¹⁾ Розміри K₁ і L₁ вимірюють на відстані N₁ від базової площини.

²⁾ Розміри K₂ і L₂ вимірюють на відстані N₂ від базової площини.

³⁾ Ці штирки треба усунути для перевіряння патронів GX32d-...

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання максимального чоколя щодо розмірів штирків за максимальної відстані між штирками і розмірів центрального штира в патронах GX32d-.. і GX32q-...

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-87.

Після повного вставляння калібру в патрон, калібр витягують з зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля витягання, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-87.

— Для перевіряння патронів G32d-.. і G32q-.. калібр A₂ заміняють на калібр A₁.

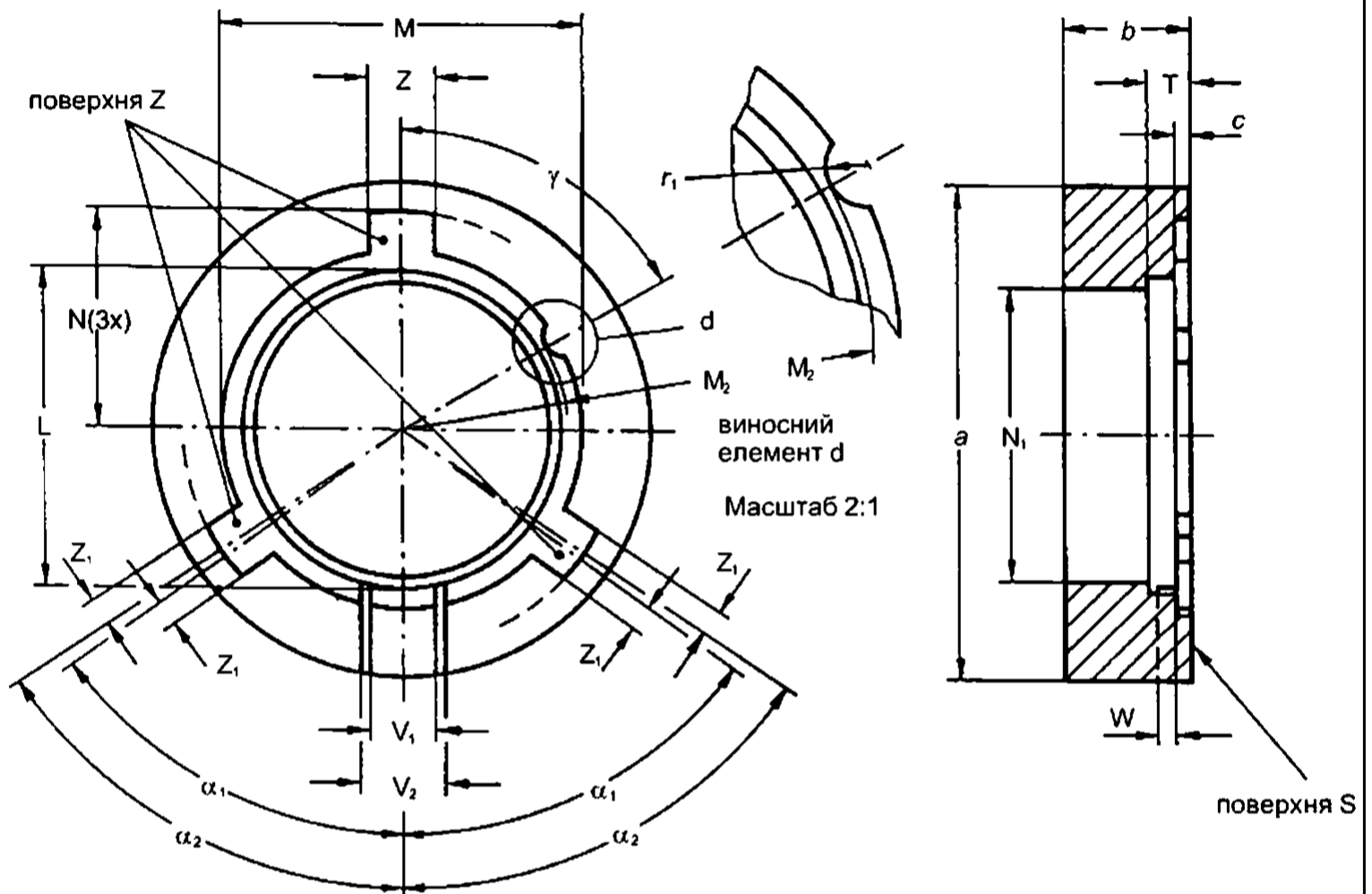
60061-3 IEC 7006-87F-2

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ФОКУСУВАЛЬНОГО
ЦОКОЛЯ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
PY43d**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для фокусувального цоколя PY43d подано на аркуші 7004-88.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
L	38,1	+ 0,005 - 0,0	Z	8,0	+ 0,005 - 0,0
M	43,0	+ 0,005 - 0,0	Z ₁	3,1	+ 0,005 - 0,0
M ₂	20,0	+ 0,01 - 0,0	a	60,0	+ 0,2 - 0,2
N	26,1	+ 0,0 - 0,005	b	15,0	+ 0,2 - 0,2
N ₁	35,0	+ 0,1 - 0,0	c	2,0	+ 0,2 - 0,2
T	4,9	+ 0,005 - 0,0	r ₁	2,5	+ 0,0 - 0,01
V ₁	7,9	+ 0,0 - 0,005	α ₁	54°	+ 0' - 3'
V ₂	10,1	+ 0,005 - 0,0	α ₂	56°	+ 3' - 0'
W	2,2	+ 0,005 - 0,0	γ	60°	+ 30' - 30'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення взаємозамінності і точності встановлення фокусувальних цоколів PY43d на готових лампах щодо максимальних розмірів.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Лампу вставляють колбою вперед у калібр зі сторони поверхні S доти, поки три виступи цоколя не доторкнуться до поверхні Z калібру.

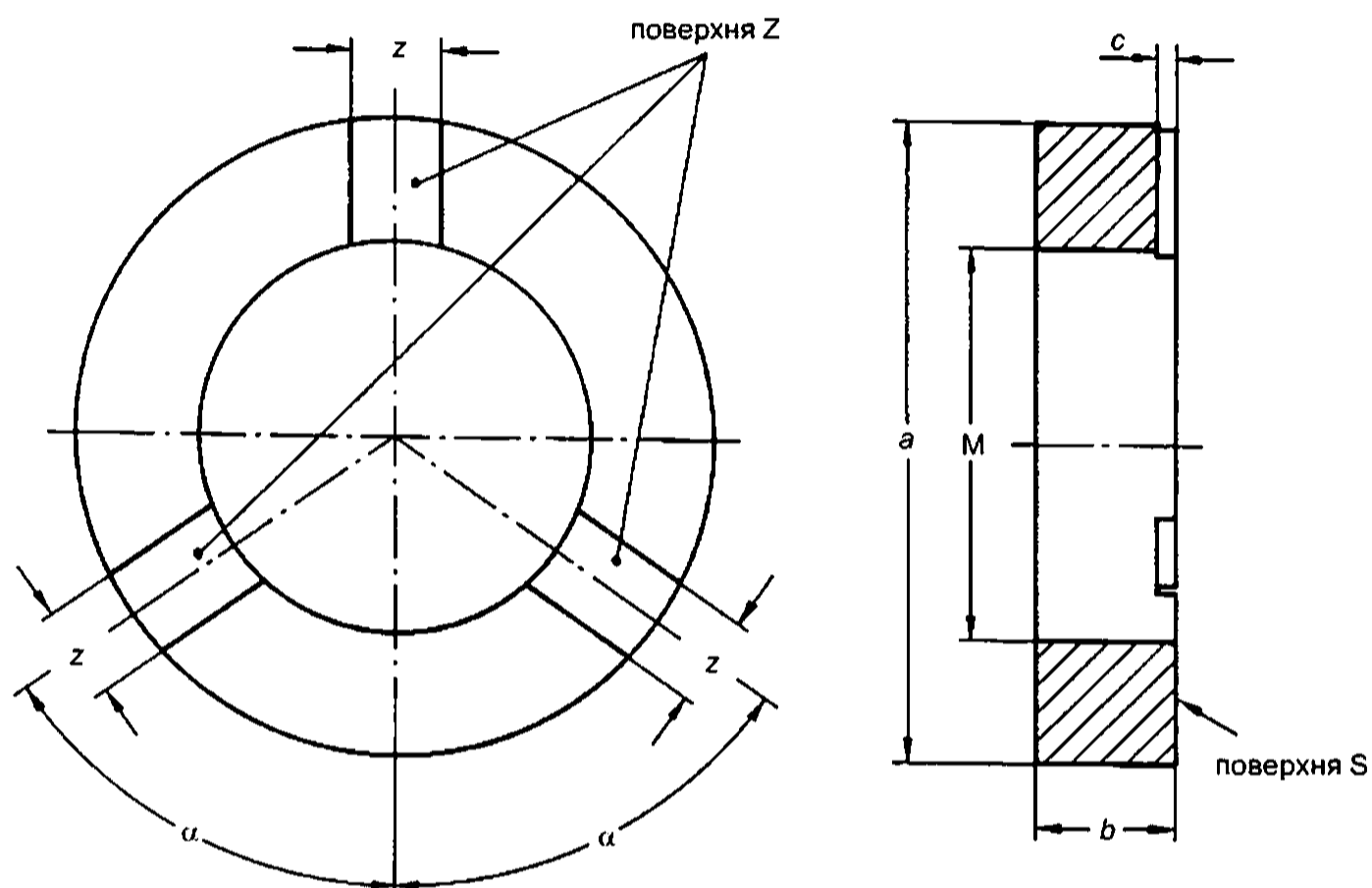
60061-3 IEC 7006-88-1

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ РОЗМІРУ $M_{\text{мін}}$
 ФОКУСУВАЛЬНИХ ЦОКОЛІВ PY43d і PZ43t
 НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
 Дані для цоколів PY43 і PZ43t подано на аркушах 7004-88 і 7004-89 відповідно.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розміру $M_{\text{мін}}$ цоколів PY43d і PZ43t на готових лампах відповідно.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Лампу вставляють колбою вперед у калібр зі сторони поверхні S, три виступи цоколя не повинні розміститися на поверхнях Z калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
M	42,8	+ 0,0 - 0,005
a	70	+ 0,2 - 0,2
b	15	+ 0,2 - 0,2
c	2	+ 0,2 - 0,2
z	10	+ 0,2 - 0,2
α	55°	+ 30' - 30'

60061-3 IEC 7006-88A-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
PY43d**

1/2

Розміри у міліметрах

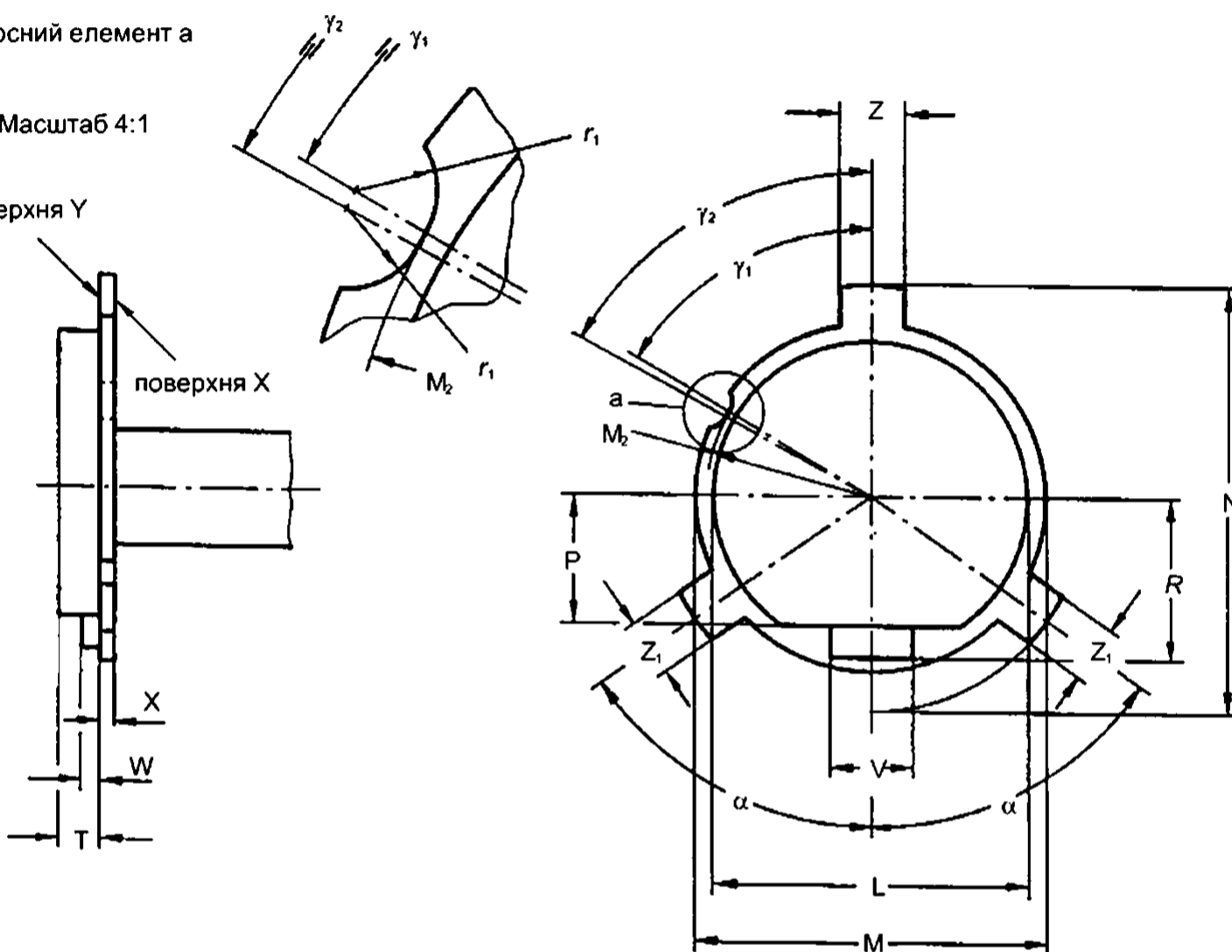
Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона PY43d, подано на аркуші 7005-88.

виносний елемент а

Масштаб 4:1

поверхня Y

поверхня X



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
L	38,11	+ 0,0 - 0,005
M	43,01	+ 0,0 - 0,005
M ₂	20,0	+ 0,0 - 0,01
N	52,21	+ 0,0 - 0,01
P	16,0	+ 0,0 - 0,02
R	20,0	+ 0,0 - 0,02
T	4,91	+ 0,0 - 0,005
V	10,11	+ 0,0 - 0,005

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
W	2,21	+ 0,0 - 0,005
X	1,8	+ 0,0 - 0,02
Z	8,01	+ 0,0 - 0,005
Z ₁	7,11	+ 0,0 - 0,005
r ₁	2,5	+ 0,01 - 0,0
α	55°	+ 5' - 5'
γ ₁	59°30'	+ 0' - 5'
γ ₂	60°30'	+ 5' - 0'

60061-3 IEC 7006-88B-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
PY43d**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів PY43d щодо придатності до «максимального» цоколя і щодо розміру X_{\min} .

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон доти, поки поверхня Y не доторкнеться до базової площини патрона.

У цьому положенні поверхня X калібру не повинна виступати за край (розмір X) патрона.

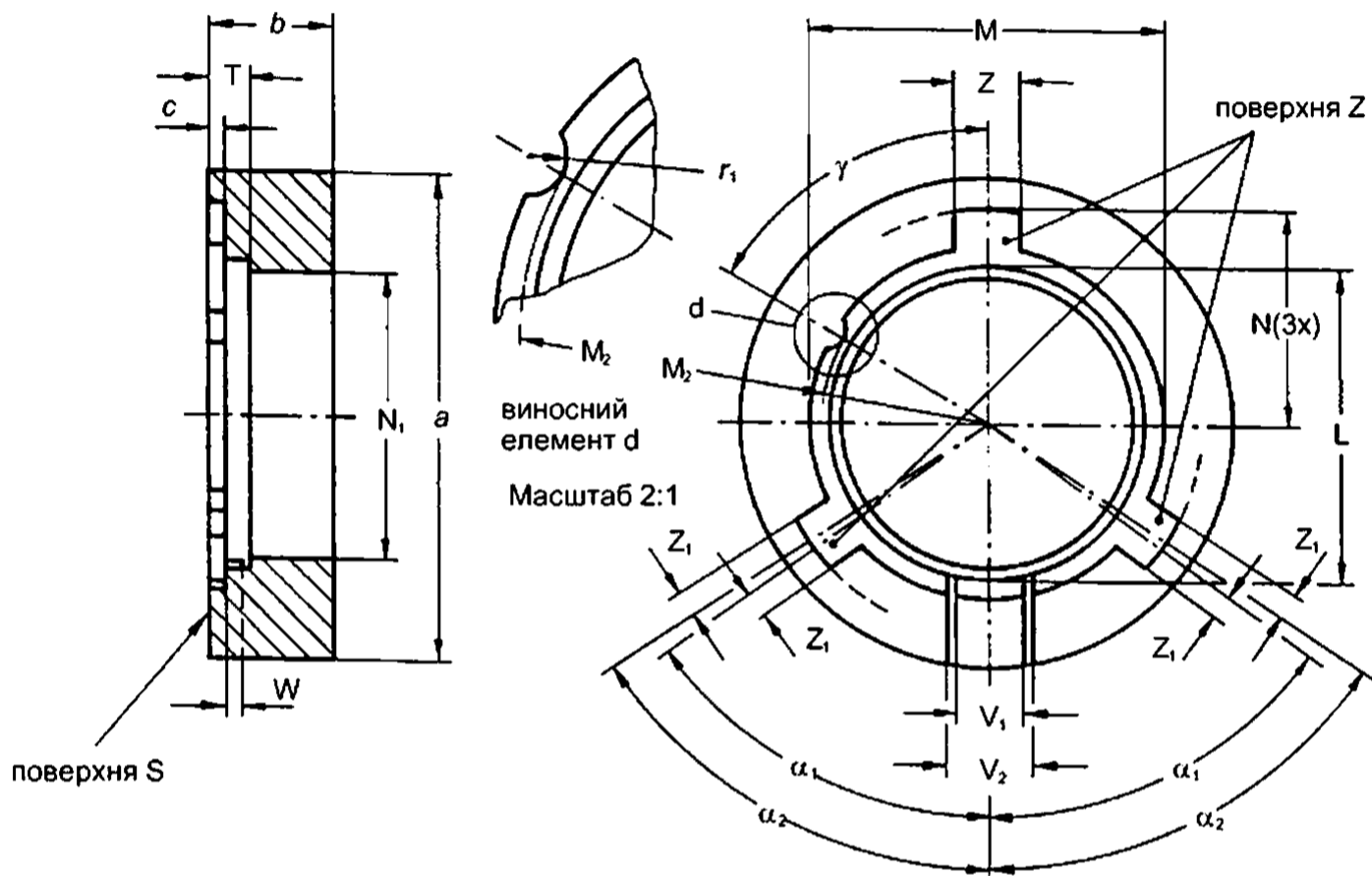
60061-3 IEC 7006-88B-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ФОКУСУВАЛЬНОГО
ЦОКОЛЯ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ PZ43t**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для фокусувального цоколя PZ43t подано на аркуші 7004-89.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
L	38,1	+ 0,005 - 0,0
M	43,0	+ 0,005 - 0,0
M ₂	20,0	+ 0,01 - 0,0
N	26,1	+ 0,0 - 0,005
N ₁	35,0	+ 0,1 - 0,0
T	4,9	+ 0,005 - 0,0
V ₁	7,9	+ 0,0 - 0,005
V ₂	10,1	+ 0,005 - 0,0
W	2,2	+ 0,005 - 0,0

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
Z	8,0	+ 0,005 - 0,0
Z ₁	3,1	+ 0,005 - 0,0
a	60,0	+ 0,2 - 0,2
b	15,0	+ 0,2 - 0,2
c	2,0	+ 0,2 - 0,2
r ₁	2,5	+ 0,0 - 0,01
α ₁	54°	+ 0' - 3'
α ₂	56°	+ 3' - 0'
γ	60°	+ 30' - 30'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення взаємозамінності і точності встановлювання фокусувальних цоколів PZ43t на готових лампах щодо максимальних розмірів.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Лампу вставляють колбою вперед у калібр зі сторони поверхні S доти, поки три виступи цоколя не доторкнуться до поверхні Z калібру.

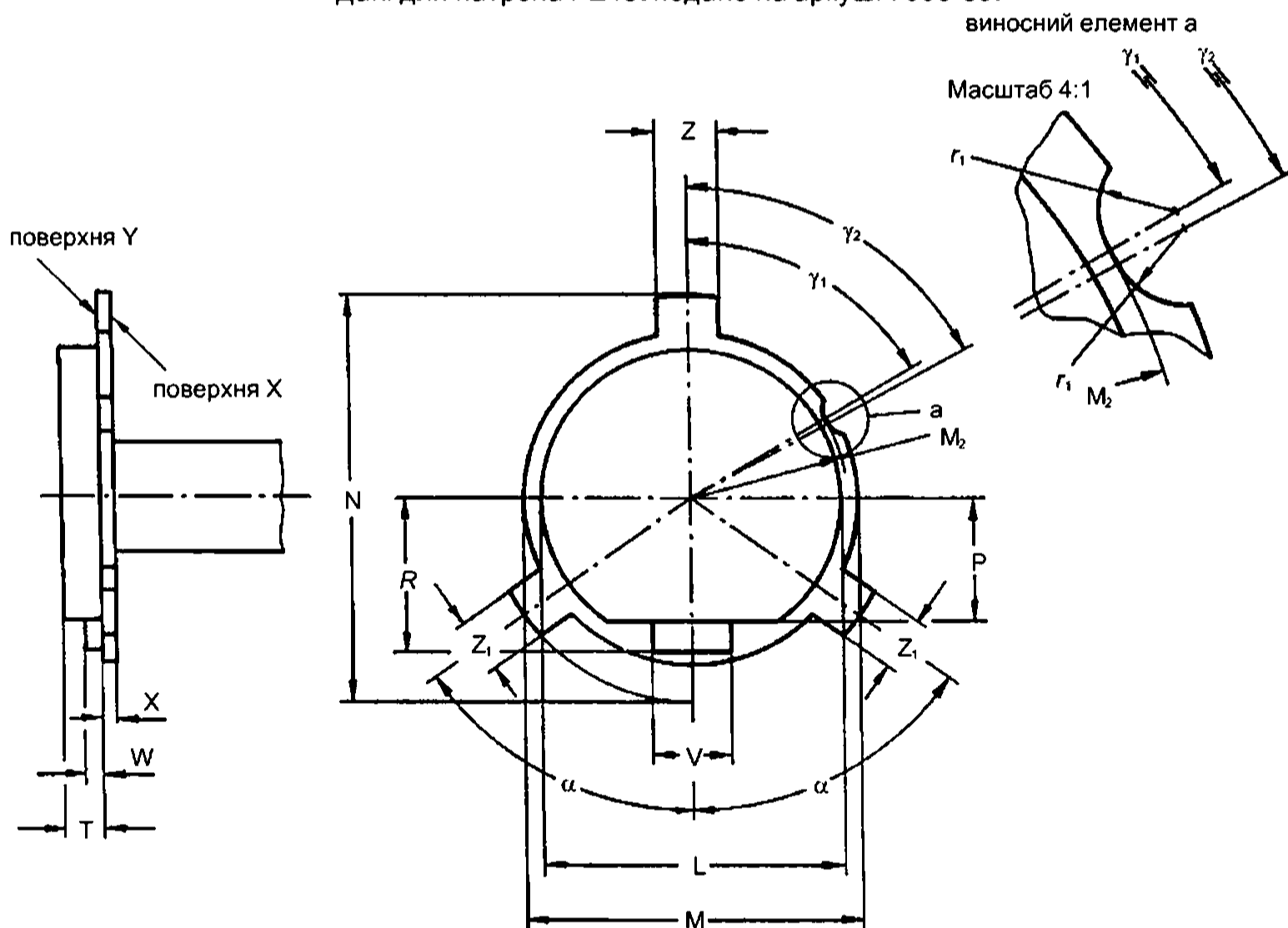
60061-3 IEC 7006-89-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
PZ43t**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона PZ43t подано на аркуші 7005-89.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Позначки	Розмір	Допустимі відхили
L	38,11	+ 0,0 - 0,005	W	2,21	+ 0,0 - 0,005
M	43,01	+ 0,0 - 0,005	X	1,8	+ 0,0 - 0,02
M ₂	20,0	+ 0,0 - 0,01	Z	8,01	+ 0,0 - 0,005
N	52,21	+ 0,0 - 0,01	Z ₁	7,11	+ 0,0 - 0,005
P	16,0	+ 0,0 - 0,02	r ₁	2,5	+ 0,01 - 0,0
R	20,0	+ 0,0 - 0,02	α	55°	+ 5' - 6'
T	4,91	+ 0,0 - 0,005	γ ₁	59°30'	+ 0' - 5'
V	10,11	+ 0,0 - 0,005	γ ₂	60°30'	+ 5' - 6'

60061-3 IEC 7006-89A-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
PZ43t**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів PZ43t щодо придатності до «максимального» цоколя і стосовно розміру X_{\min} .

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон доти, поки поверхня Y не доторкнеться до базової площини патрона.

У цьому положенні поверхня X калібру не повинна виступати за край (розмір X) патрона.

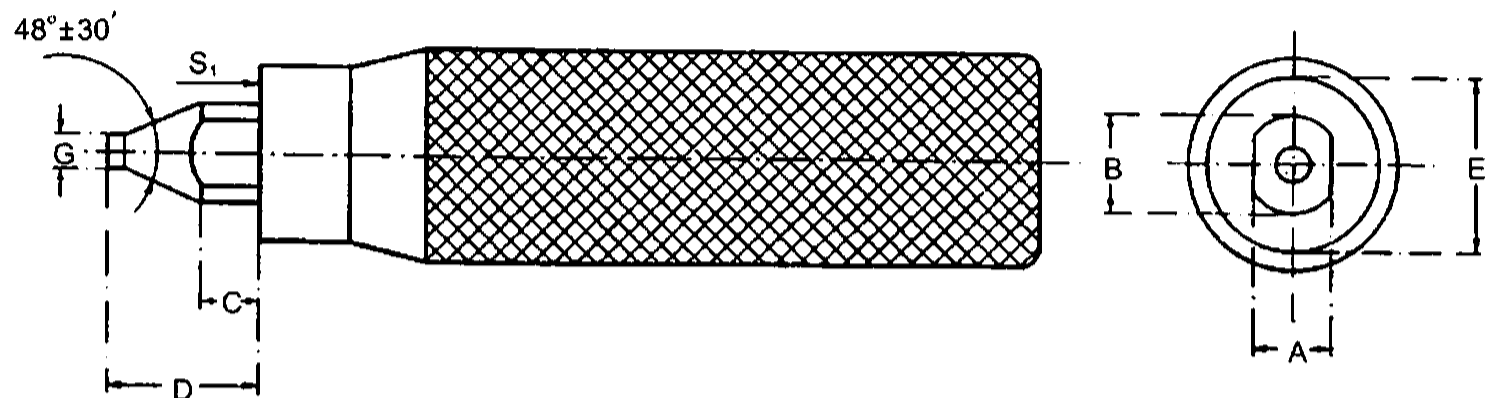
60061-3 IEC 7006-89A-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ W10,6 × 8,5d
ДЛЯ ЛАМП-ФОТОСПЛАХІВ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для контролювання розмірів $A_{\text{мін}}$, $B_{\text{мін}}$, $D_{\text{мін}}$, $E_{\text{мін}}$ з аркуша 7005-90 і наявності простору для розміру $G_{\text{макс}}$ з аркуша 7004-90.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Патрон вважають відповідним, якщо калібр увійде таким чином, що поверхня S_1 доторкнеться до поверхні S з аркуша 7005-90.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	8,6	+ 0,0 - 0,005
B	10,9	+ 0,0 - 0,005
C	6,1	+ 0,1 - 0,1
D	16,2	+ 0,0 - 0,2
E	17	+ 0,0 - 0,2
G	4,005	+ 0,0 - 0,005

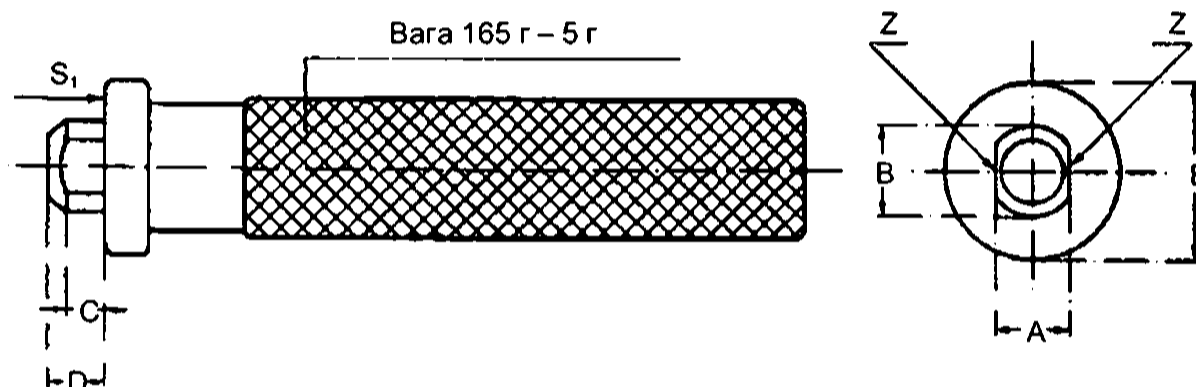
60061-3 IEC 7006-90A-2

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ КОНТАКТУ В ПАТРОНІ W10,6 × 8,5d
ДЛЯ ЛАМП-ФОТОСПЛАХІВ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для контролювання максимального зусилля контактних пружин, як показано на аркуші 7005-90.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон аж до поверхні S_1 . Патрон вважають відповідним, якщо калібр (у вертикальному положенні) падає під дією власної ваги.

Під час вставляння калібру паралельні площини Z не повинні дотикатись до внутрішніх частин патрона, інакше додаткове тертя перешкодить випаданню калібру. Це випробовування виконують після перевіряння за допомогою калібру з 7006-90A.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	8,2	+ 0,1 - 0,1
B	10	+ 0,0 - 0,005
C	4	+ 0,2 - 0,2
D	6	+ 0,3 - 0,3
E	17	+ 0,0 - 0,2

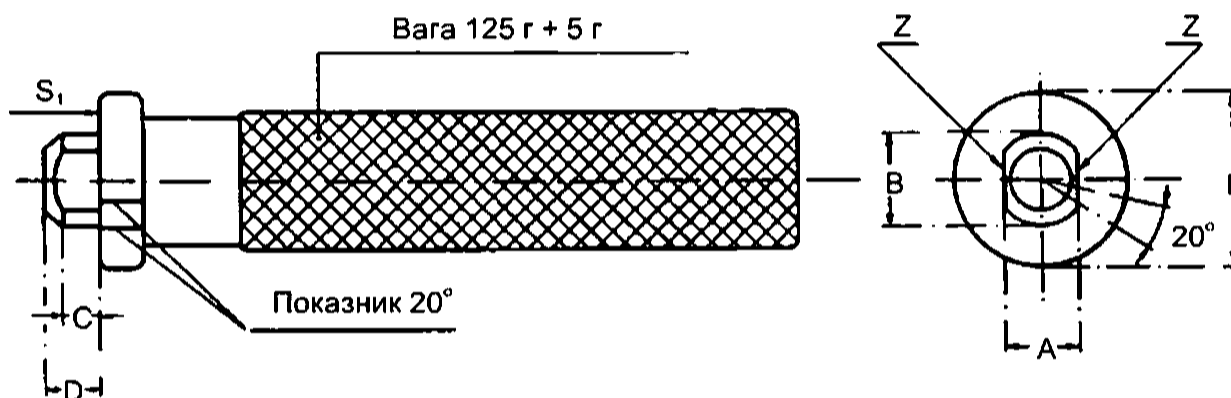
60061-3 IEC 7006-90B-2

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ КОНТАКТУ В ПАТРОНІ W10,6 × 8,5d
ДЛЯ ЛАМП-ФОТОСПАЛАХІВ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для контролювання мінімального зусилля контактних пружин і розміру $A_{\text{макс}}$, як показано на аркуші 7005-90.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон аж до поверхні B_1 . Патрон вважають відповідним, якщо калібр (у вертикальному положенні) не може випасти під дією власної ваги. Під час вставляння калібру паралельні площини Z не повинні дотикатись до внутрішніх частин патрона, інакше додаткове тертя перешкодить випаданню калібру. Це випробовування виконують після перевіряння за допомогою калібру з 7006-90A.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	8,25	+ 0,005 - 0,0
B	10,4	+ 0,005 - 0,0
C	4	+ 0,2 - 0,2
D	6	+ 0,3 - 0,3
E	17	+ 0,0 - 0,2

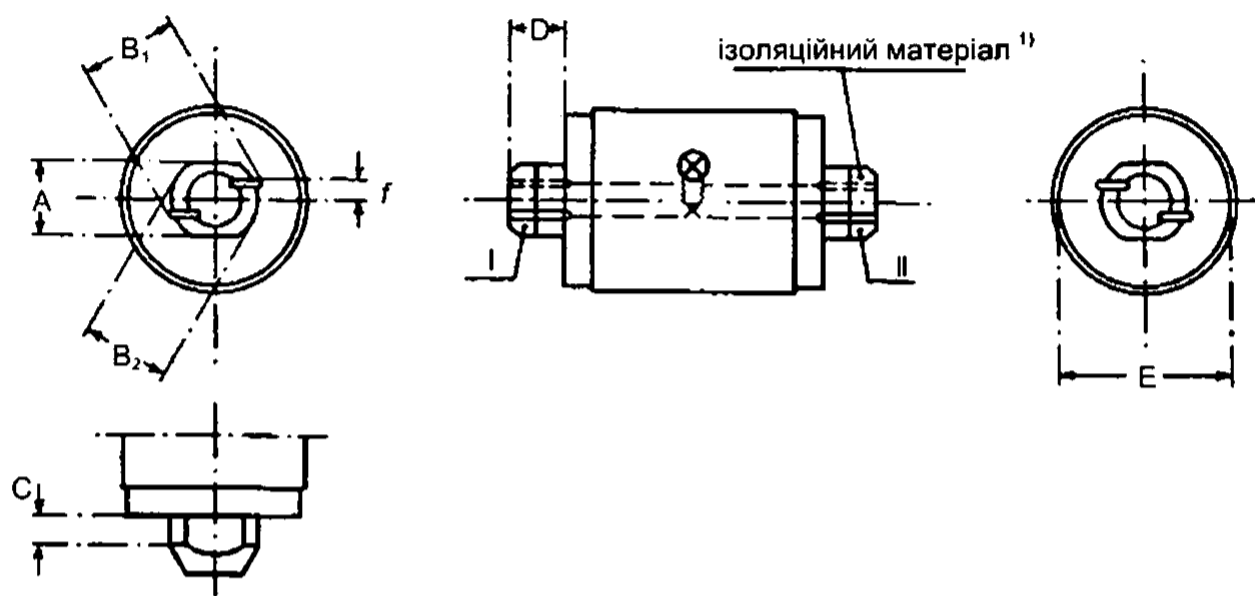
60061-3 IEC 7006-90C-2

**КАЛІБР ПРОБКА ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ
КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ W10,6 × 8,5d
ДЛЯ ЛАМП ФОТОСПАЛАХІВ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	8,1	+ 0,02 - 0,0
B ₁	10,4	+ 0,02 - 0,0
B ₂	9,9	+ 0,02 - 0,0
C	3	+ 0,2 - 0,2
D	6	+ 0,3 - 0,3
E	17	+ 0,0 - 0,2
f	2	+ 0,0 - 0,05

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння наявності контакту на контактній поверхні пружин у патронах, як показано на аркуші 7005-90.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожен із кінців I або II по черзі вставляють у патрон, під'єднаний до відповідного джерела струму. Патрон вважають відповідним, якщо індикаторна лампа засвітиться у всіх можливих положеннях.

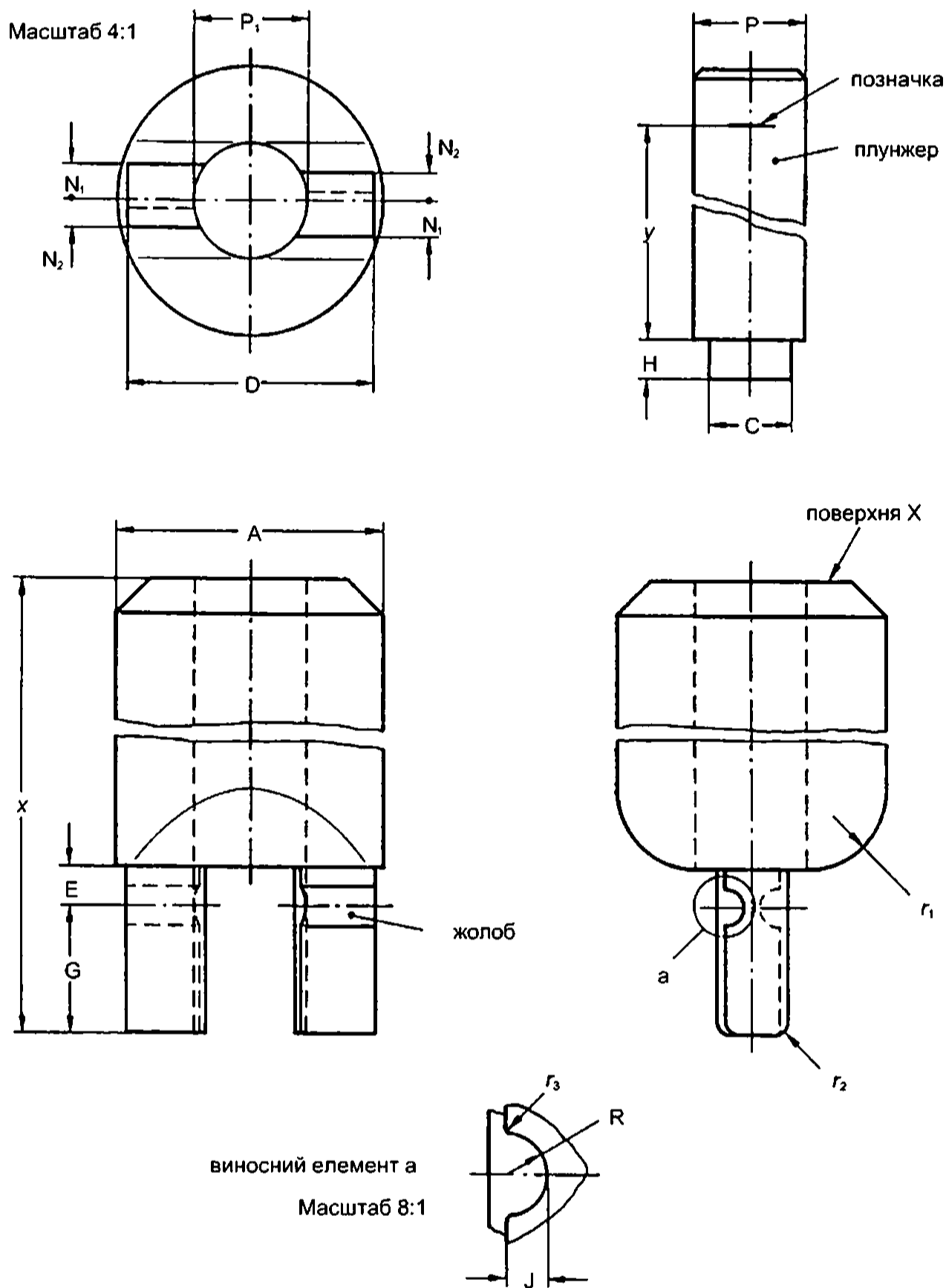
¹⁾ Ізоляційний матеріал має бути достатньо тривким до стягування та деформування.

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
W2,1 × 9,5d**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів W2,1 × 9,5d подано на аркуші 7005-91.



60061-3 IEC 7006-91-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
W2,1 × 9,5d**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	10,30	+ 0,0 - 0,01	P	4,35	+ 0,0 - 0,01
C	3,15	+ 0,0 - 0,01	P ₁	P + 0,02	+ 0,01 - 0,0
D	9,52	+ 0,0 - 0,02	R	0,76	+ 0,01 - 0,01
E	1,5	+ 0,02 - 0,0	r ₁	3,0	+ 0,1 - 0,1
G	4,85	+ 0,0 - 0,02	r ₂	0,5	+ 0,05 - 0,05
H	1,5	+ 0,0 - 0,01	r ₃	0,2	+ 0,05 - 0,05
J	0,76	+ 0,01 - 0,01	x	25,0	+ 0,1 - 0,1
N ₁	1,36	+ 0,0 - 0,01	y	x(*)	+ 0,01 - 0,01
N ₂	1,06	+ 0,0 - 0,01			

(*) вимірне значення

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів W2,1 × 9,5d стосовно придатності до «максимальної» основи.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон доти, поки утримувальні виступи патрона не увійдуть у жолоби калібру.

Плунжер вставляють у калібр і втискають його до кінця.

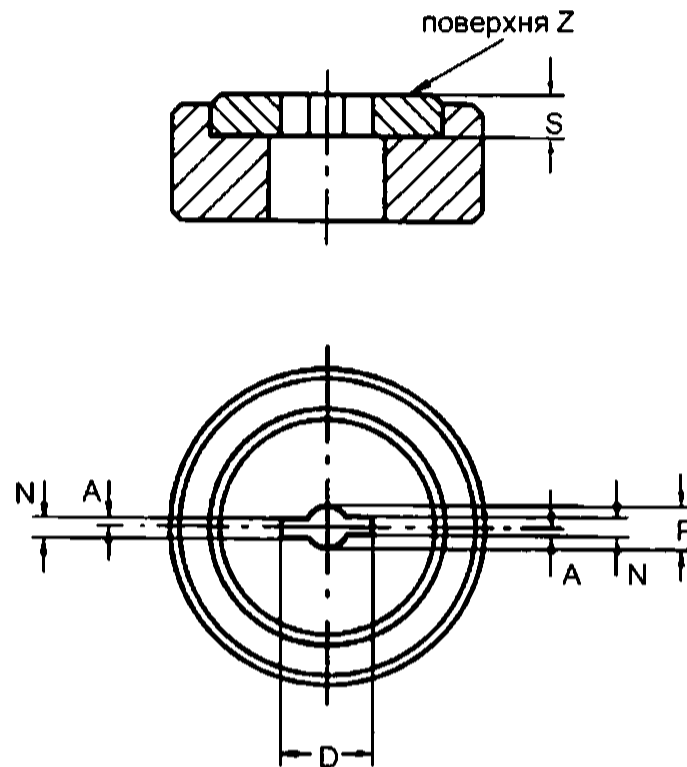
У цьому положенні позначка на плунжері повинна виступати за поверхню X калібру.

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ОСНОВИ
W2,1 × 9,5d**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для основи W2,1 × 9,5d подано на аркуші 7004-91.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розміру $N_{\text{мін}}$ основ W2,1 × 9,5d..

ВИПРОБОВУВАННЯ: Основа не повинна входити у калібр зі сторони поверхні Z за початок утримувальних жолобів основи.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	0,8	+ 0,05 - 0,05
D	9,5	+ 0,02 - 0,0
N	1,9	+ 0,0 - 0,02
P	4,06	+ 0,02 - 0,0
S	4,5	+ 0,2 - 0,2

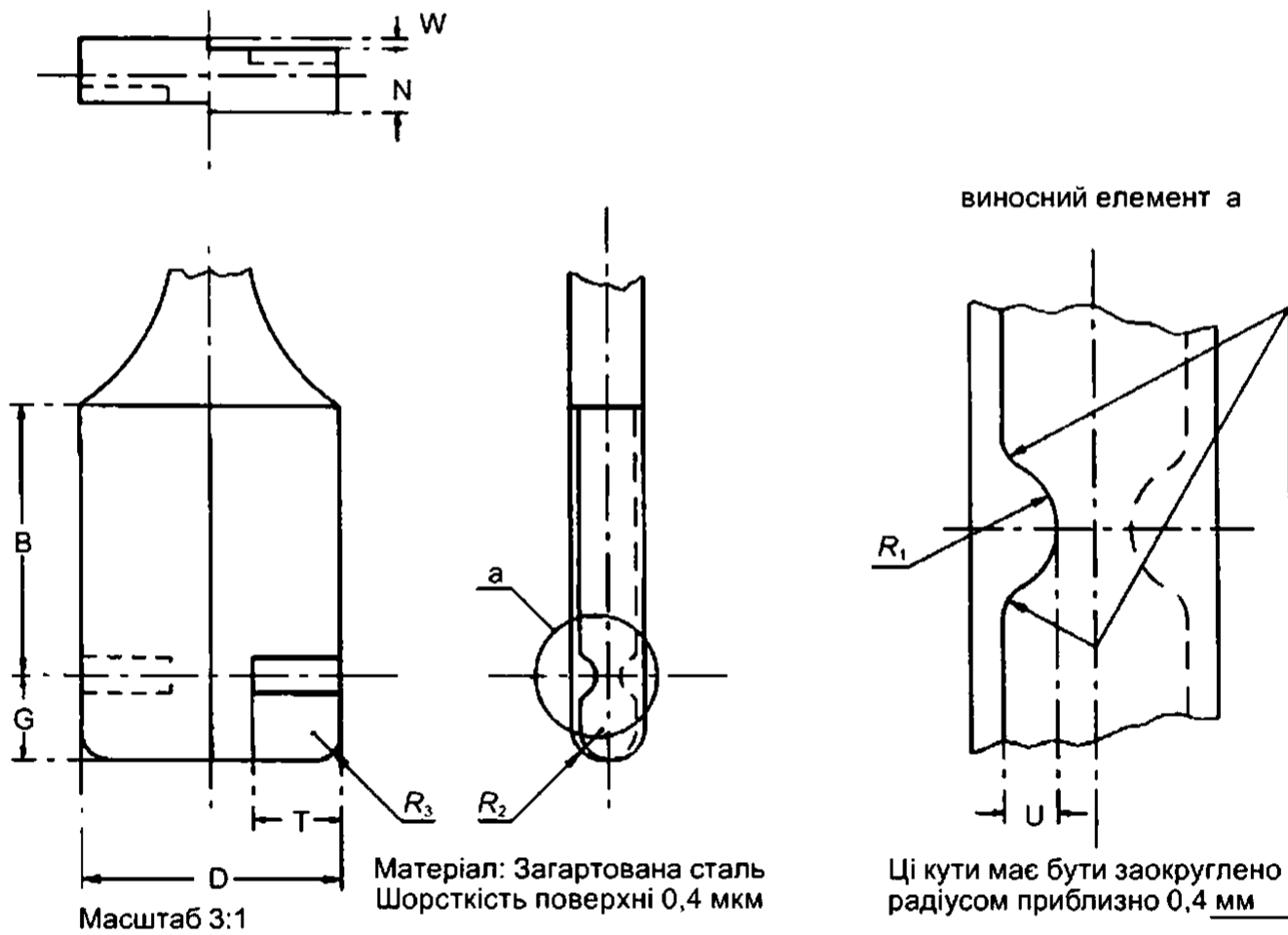
60061-3 IEC 7006-91B-1

**ВСТАВНІ І УТРИМУВАЛЬНІ КАЛІБРИ ДЛЯ ПАТРОНІВ
W2,1 × 9,5d**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібрів.



Позначки	Калібр А		Калібр В	
	Розмір	Допустимі відхили	Розмір	Допустимі відхили
B	10,0	+ 0,5 - 0,5	10,0	+ 0,5 - 0,5
D	9,6	+ 0,0 - 0,05	8,8	+ 0,05 - 0,0
G	3,20	+ 0,1 - 0,0	4,80	+ 0,0 - 0,1
N	2,42	+ 0,0 - 0,01	1,88	+ 0,01 - 0,0
T	3,3	+ 0,05 - 0,05	2,9	+ 0,05 - 0,05
U	0,60	+ 0,01 - 0,01	0,60	+ 0,01 - 0,01
W	0,36	+ 0,005 - 0,005	0,25	+ 0,005 - 0,005
R ₁	0,76	+ 0,05 - 0,05	0,76	+ 0,05 - 0,05
R ₂	N/2		N/2	
R ₃	1,0	+ 0,2 - 0,2	1,0	+ 0,2 - 0,2

60061-3 IEC 7006-91C-1

**ВСТАВНІ І УТРИМУВАЛЬНІ КАЛІБРИ ДЛЯ ПАТРОНІВ
W2,1 × 9,5d**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального і максимального зусилля вставляння та мінімального і максимального зусилля утримування патронами W2,1 × 9,5d, відповідно до аркуша 7005-91.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

Це випробовування проводять у наведеному нижче порядку.

а) Калібр А вставляють у патрон доти, поки утримувальні виступи не розмістяться у відповідних жолобах калібру.

Зусилля, необхідне для вставляння і зачіплювання, має бути вимірне*.

б) Після дії згідно з а), до калібру прикладають зусилля витягання доти, поки він повністю не вийде з патрона. Зусилля, необхідне для цього випробовування, має бути вимірне*.

с) Калібр В вставляють у патрон доти, поки утримувальні виступи не розмістяться у відповідних жолобах калібру. Зусилля, необхідне для цього випробовування, має бути вимірне*.

д) Після дії згідно з с), до калібру прикладають зусилля витягання доти, поки він повністю не вийде з патрона. Зусилля, необхідне для цього випробовування, має бути вимірне*.

* Допустимі значення показано на аркуші 7005-91.

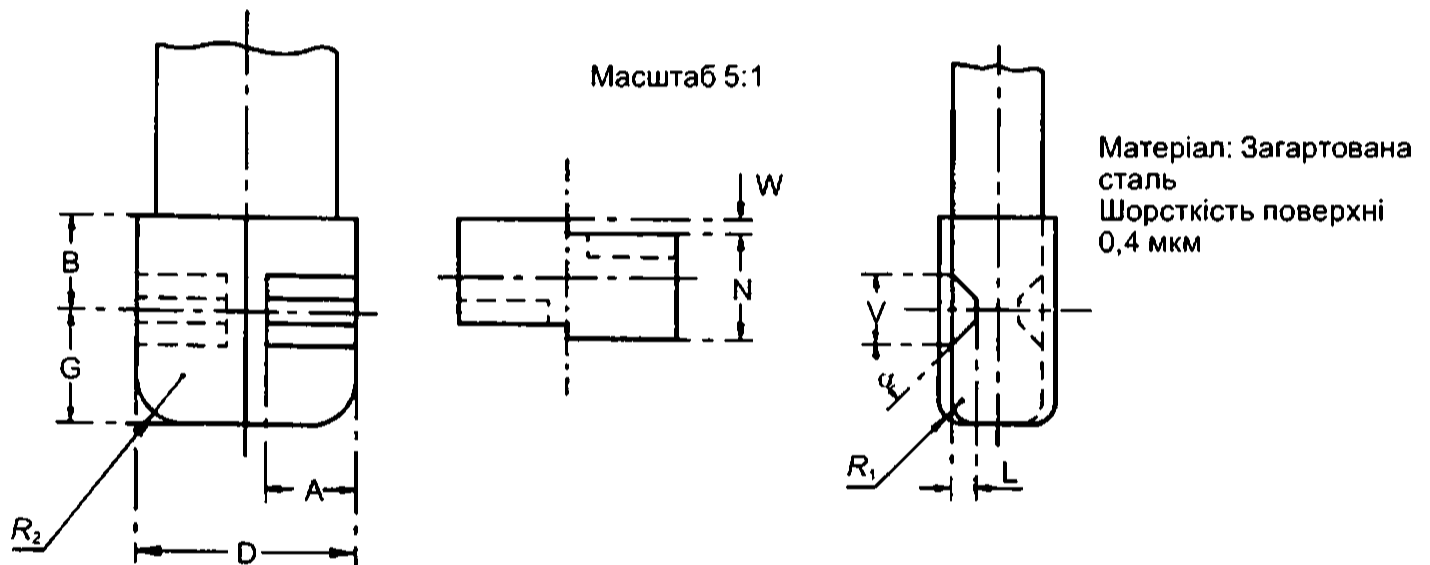
60061-3 IEC 7006-91C-1

КАЛІБРИ ДЛЯ ПАТРОНІВ W2 × 4,6d

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона W2 × 4,6 подано на аркуші 7005-94.



Позначки	Калібр А		Калібр В	
	Розмір	Допустимі відхили	Розмір	Допустимі відхили
A	1,9	+ 0,1 - 0,1	1,9	+ 0,1 - 0,1
B	2	+ 0,3 - 0,3	2	+ 0,3 - 0,3
D	4,65	+ 0,0 - 0,05	4,65	+ 0,0 - 0,05
F	1,5	+ 0,05 - 0,05	1,5	+ 0,05 - 0,05
G	2,4	+ 0,1 - 0,0	3,6	+ 0,0 - 0,1
L	0,5	+ 0,05 - 0,05	0,5	+ 0,05 - 0,05
N	2,22	+ 0,0 - 0,01	1,78	+ 0,01 - 0,0
R ₁	0,5	+ 0,2 - 0,2	0,5	+ 0,2 - 0,2
R ₂	1	+ 0,2 - 0,2	1	+ 0,2 - 0,2
W	0,3	+ 0,01 - 0,01	0,15	+ 0,01 - 0,01
α	45°	+ 1° - 1°	45°	+ 1° - 1°

60061-3 IEC 7006-94-1

КАЛІБРИ ДЛЯ ПАТРОНІВ
W2 × 4,6d

2/2

Розміри у міліметрах

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального зусилля вставляння та мінімального і максимального зусилля утримування патронами W2 × 4,6d, відповідно до аркуша 7005-94.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

Це випробування проводять в наведеному нижче порядку, користуючись відповідною статичною навантагою до граничних значень, показаних на аркуші 7005-94.

a) Калібр А: зусилля для вставляння і зачіплювання.*

b) Калібр А: зусилля для витягання.**

c) Калібр В: зусилля утримування.***

* Утримувальні виступи патрона розміщують у відповідних жолобах калібру.

** Калібр повністю видаляють з патрона.

*** Калібр залишається зачепленим у патроні.

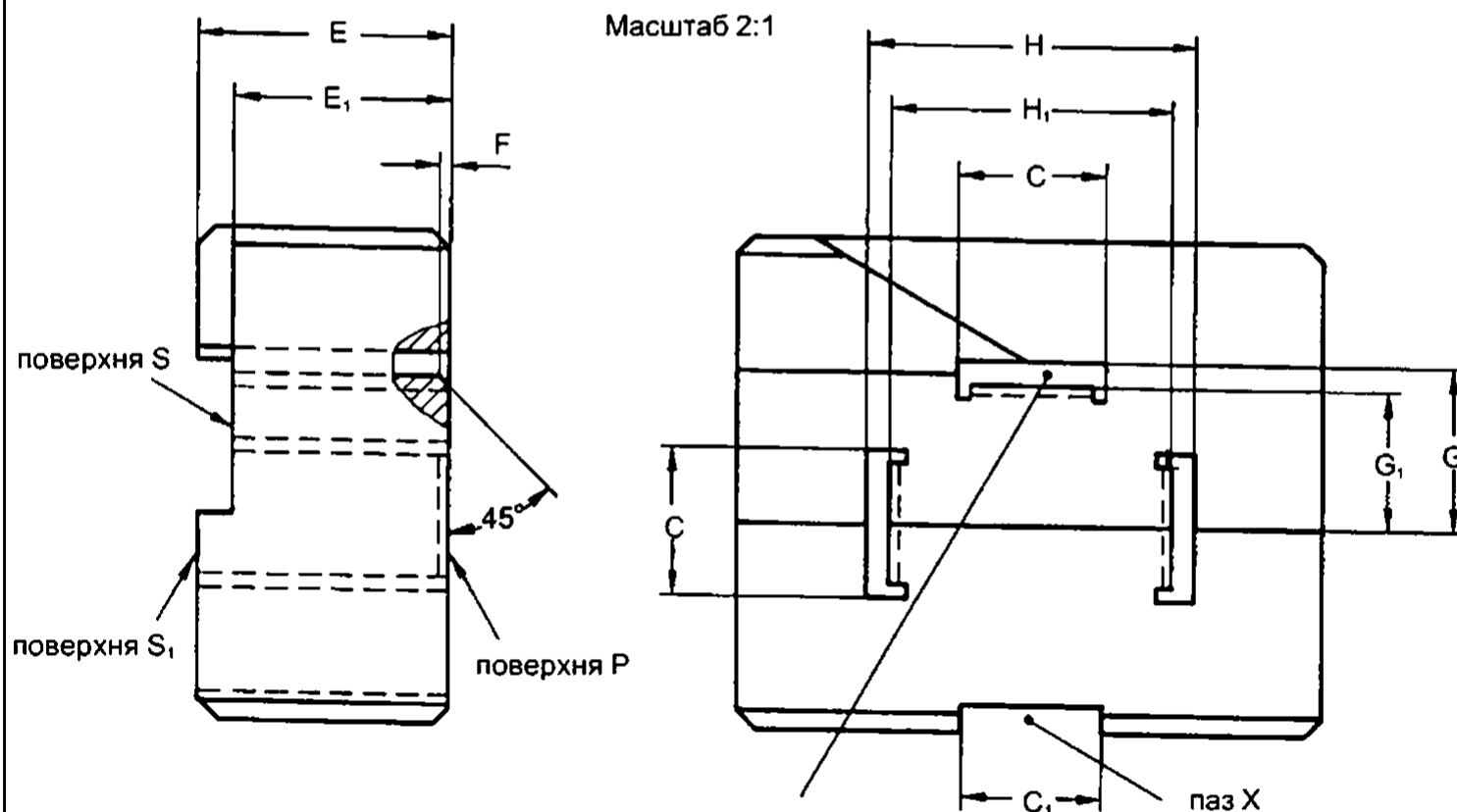
60061-3 IEC 7006-94-1

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ З'ЄДНУВАЧІВ G16t І G16d НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для з'єднувачів G16t і G16d подано, на аркушах 7004-100 і 7004-20 відповідно.



Цей отвір не використовують,
щоб перевіряти з'єднувачі G16d

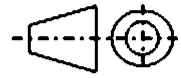
Позначки	Розмір	Допустимі відхили
C	8,1	+0,01 -0,0
C ₁	7,7	+0,0 -0,01
E	13,6	+0,01 -0,0
E ₁	11,8	+0,0 -0,01
F	0,6	+0,2 -0,0
G	9,0	+0,01 -0,0
G ₁	7,7	+0,0 -0,01
H	17,9	+0,01 -0,0
H ₁	15,4	+0,0 -0,01

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння з'єднувачів G16t і G16d на готових лампах відносно взаємозамінності готових ламп, тобто для перевіряння довжини і мінімальної ширини контактних пластин, а також, одночасно, положення контактних пластин і їх ширини.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Контактні пластини повинні входити без деформування в отвори зі сторони поверхні P. Коли пайка або упор щільно притиснені до поверхні P, кінці контактних пластин мають бути між поверхнями S і S₁. Контактні пластини не повинні входити в паз X.

60061-3 IEC 7006-95-3

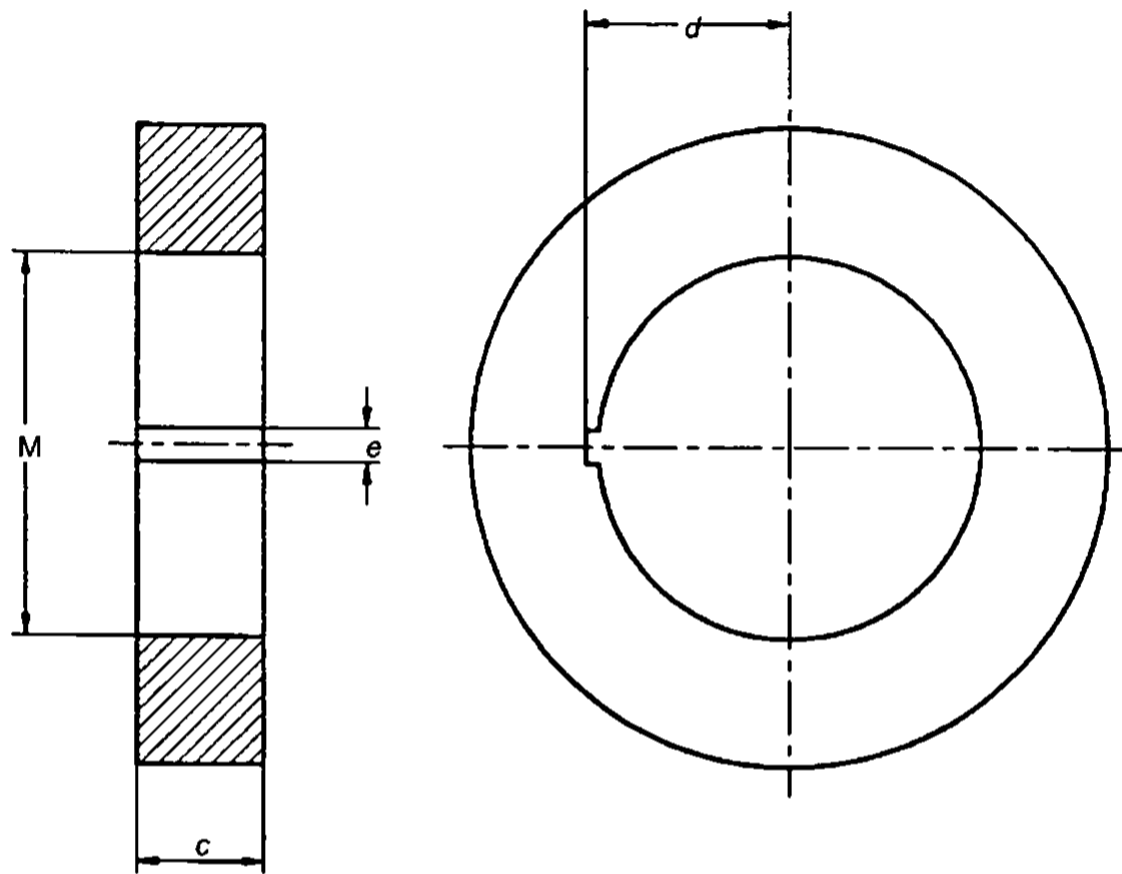
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
P45t**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для цоколя P45t подано на аркуші 7004-95.



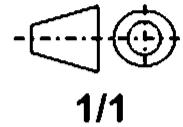
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розміру $M_{\text{макс}}$ цоколів P45t.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Частину цоколя з діаметром M вставляють у калібр до щільного дотикання базової площини з калібром.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
M	45,0	+ 0,005 - 0,0
c	10	+ 0,2 - 0,2
d	24	+ 1,0 - 0,0
e	4	+ 0,2 - 0,2

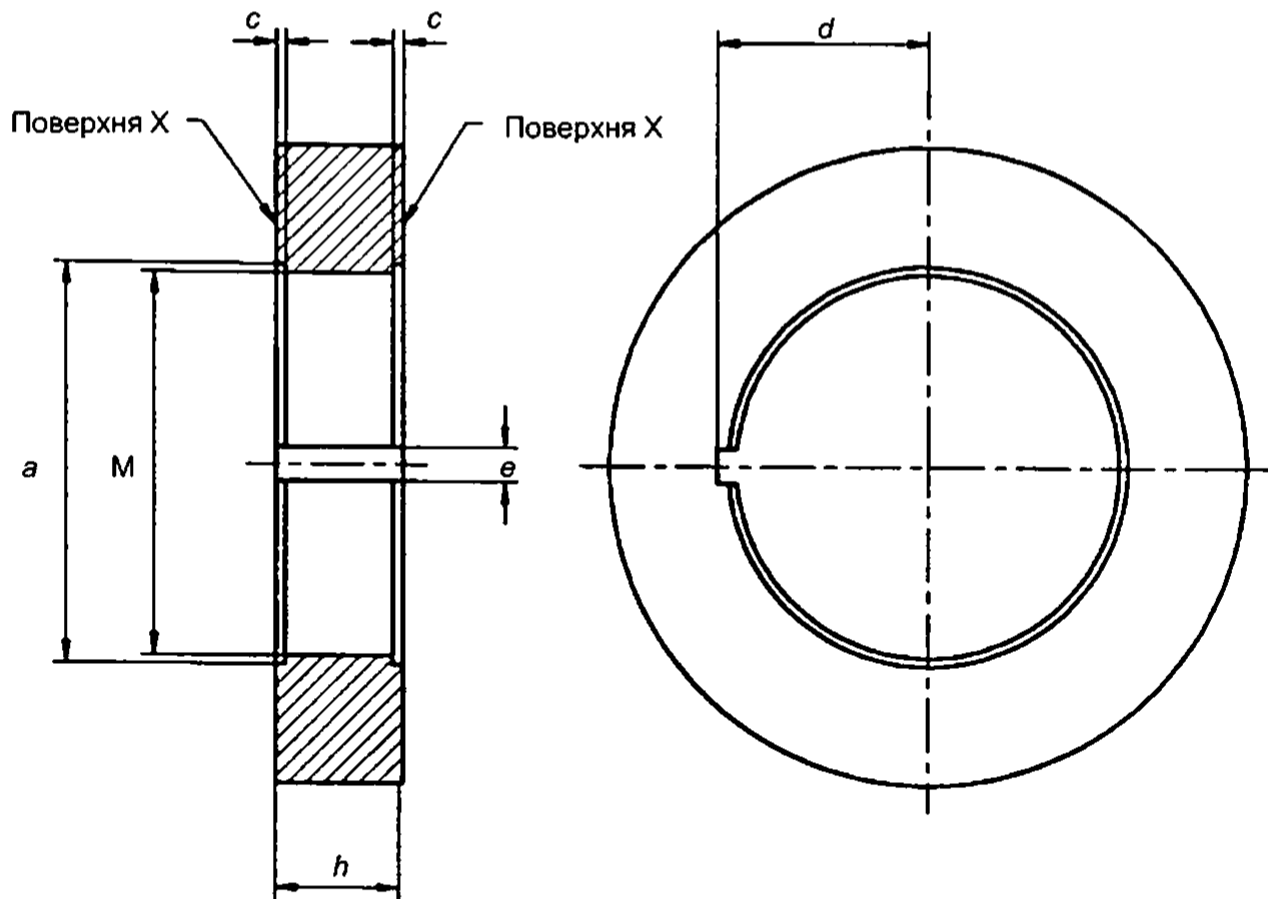
60061-3 IEC 7006-95A-2

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
P45t**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для цоколя P45t подано на аркуші 7004-95.



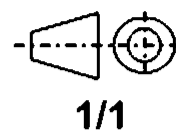
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розміру M_{\min} цоколів P45t.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Частину цоколя з діаметром M вставляють у калібр зі сторони поверхні X. Коли лампу втискають у калібр, базова площина не повинна дотикатися до поверхні X калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
M	44,8	+ 0,0 - 0,005
a	45,2	+ 0,1 - 0,1
c	0,5	+ 0,0 - 0,05
d	24	+ 1,0 - 0,0
e	4	+ 0,2 - 0,2
h	10	+ 0,2 - 0,2

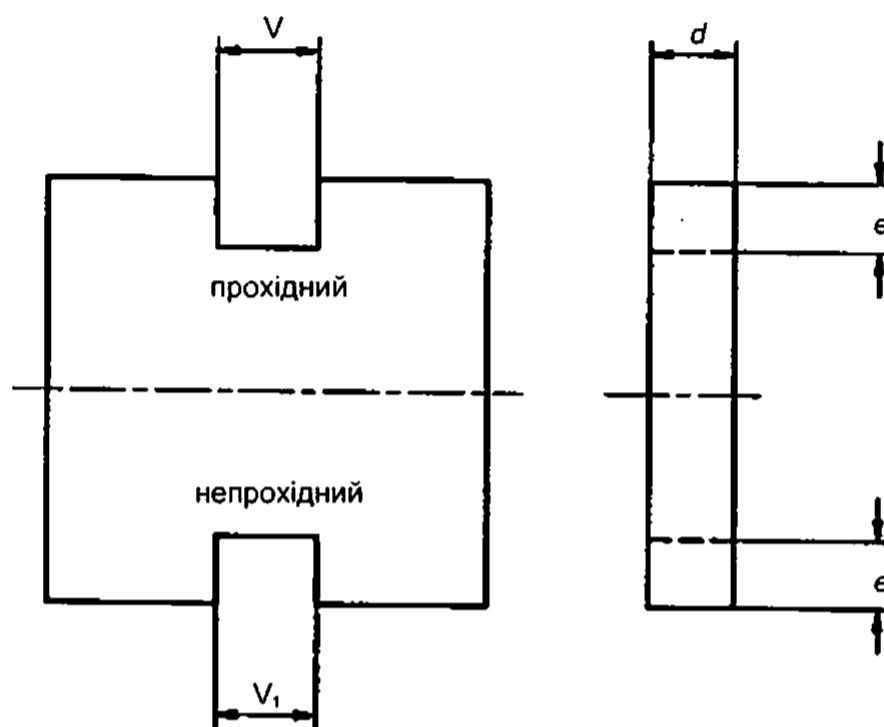
60061-3 IEC 7006-95B-2

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ПОЗИЦІЙНОГО ВИСТУПУ ЦОКОЛІВ
P45t**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для цоколя P45t подано на аркуші 7004-95.

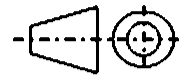


Позначки	Розмір	Допустимі відхили
V	3,1	+ 0,005 - 0,0
V ₁	2,9	+ 0,0 - 0,005
d	3	+ 0,2 - 0,2
e	3	+ 0,2 - 0,2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $U_{\text{мін}}$ і $V_{\text{макс}}$ цоколів P45t.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Позичійний виступ повинен входити в паз з розміром V, але не повинен входити в паз з розміром V₁.

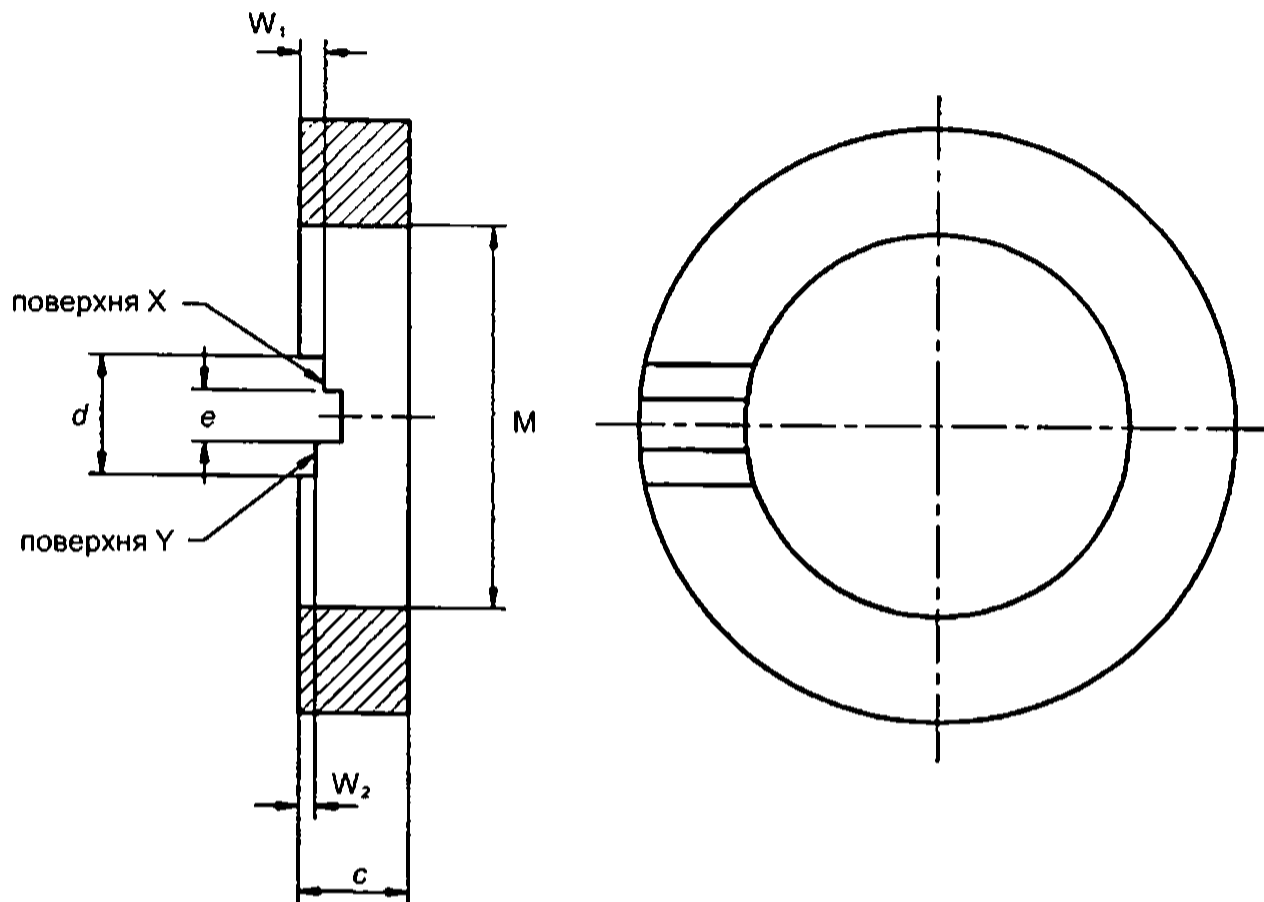
КАЛІБР ДЛЯ ПОЗИЦІЙНОГО ВИСТУПУ ЦОКОЛІВ P45t



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для цоколя P45t подано на аркуші 7004-95.



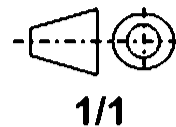
Позначки	Розмір	Допустимі відхили
M	45,1	+ 0,05 - 0,0
W ₁	2,2	+ 0,01 - 0,0
W ₂	1,8	+ 0,0 - 0,01
c	10	+ 0,2 - 0,2
d	14	+ 0,2 - 0,2
e	6	+ 0,2 - 0,2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розмірів W_{\min} і W_{\max} цоколів P45t.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Під час обертання калібру позиційний виступ повинен проходити над поверхнею X і не повинен проходити над поверхнею Y.

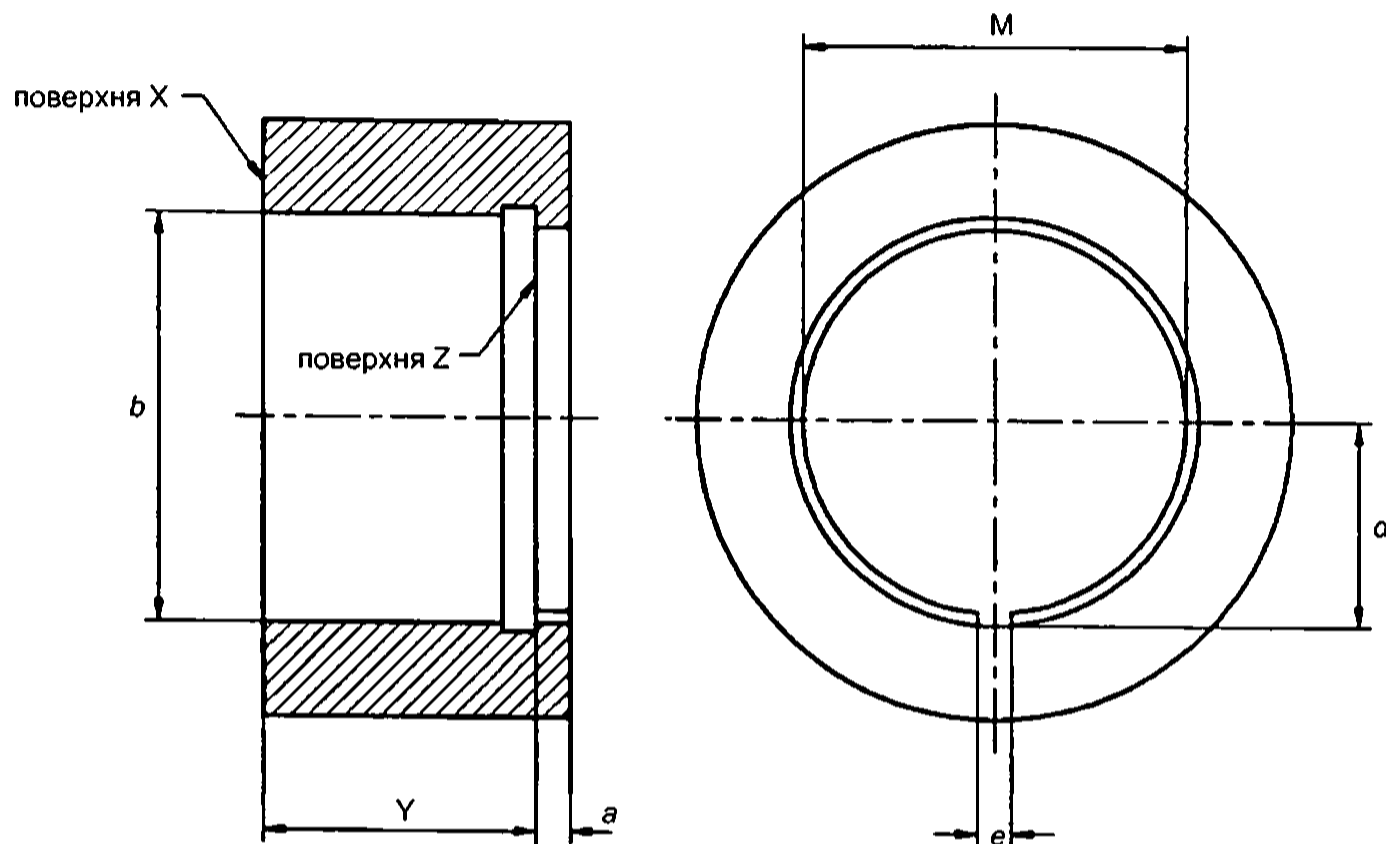
60061-3 IEC 7006-95E-2

КАЛІБР ДЛЯ РОЗМІРУ $Y_{\text{макс}}$ ЦОКОЛІВ P45t



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для цоколя P45t подано на аркуші 7004-95.



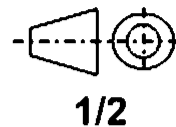
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
M	45,01	+ 0,01 - 0,0
Y	32,0	+ 0,01 - 0,0
a	4	+ 0,2 - 0,2
b	48	+ 0,2 - 0,2
d	24	+ 0,1 - 0,1
e	4	+ 0,2 - 0,2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розміру $Y_{\text{макс}}$ цоколів P45t.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Лампу, колбою вперед, вставляють у калібр зі сторони поверхні X. Потім лампу втискають у калібр так, щоб базова площина щільно дотикалась до поверхні Z калібру. У цьому положенні ні одна із контактних пластин не повинна виступати за поверхню X.

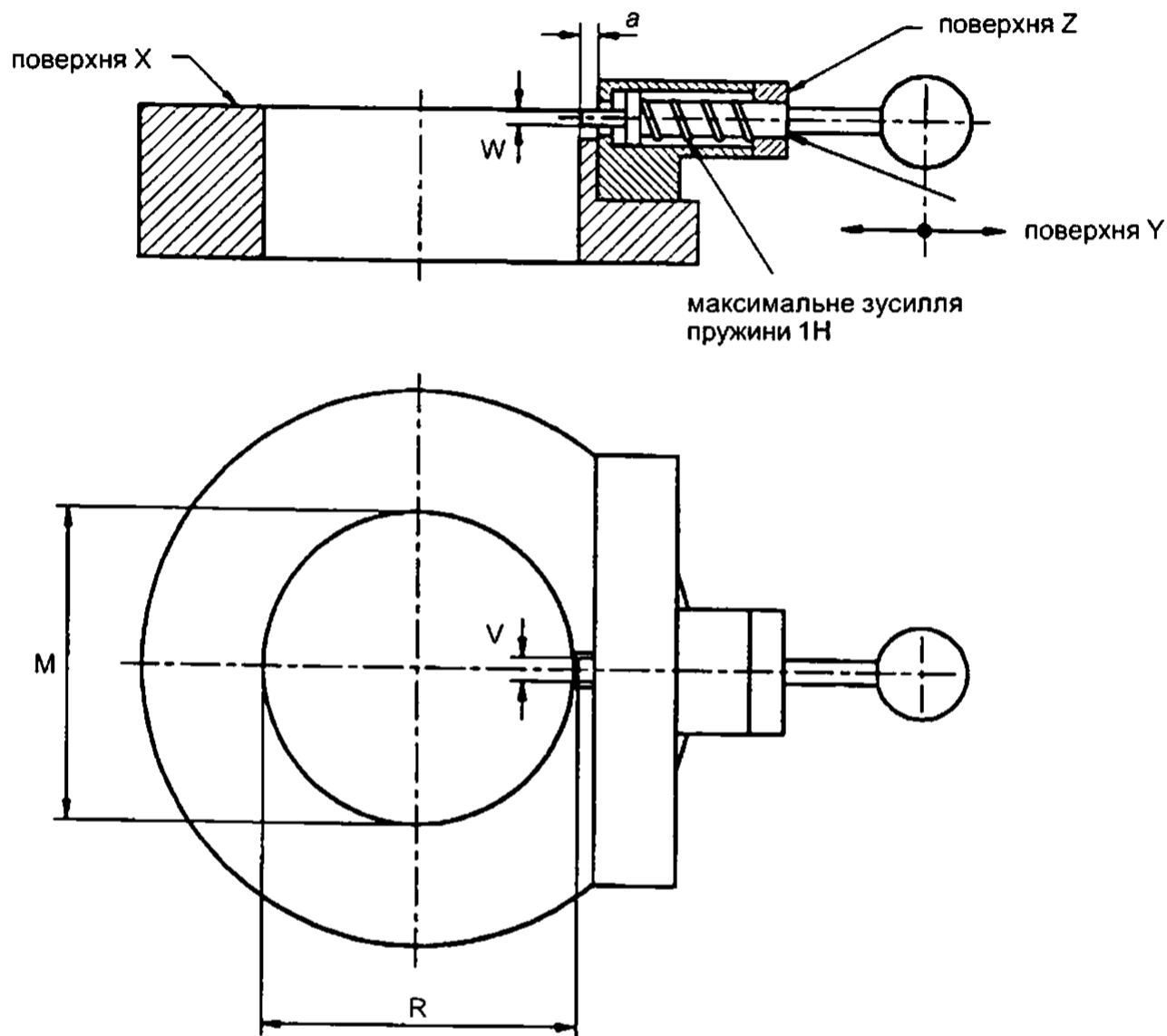
60061-3 IEC 7006-95F-2

КАЛІБР ДЛЯ РОЗМІРУ $R_{\text{мін}}$ ЦОКОЛІВ P45t



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для цоколя P45t подано на аркуші 7004-95.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
M	45,005	+ 0,005 - 0,0
R ¹⁾	45,7	+ 0,0 - 0,01
V	3,5	+ 0,2 - 0,0
W	2,2	+ 0,1 - 0,0
a	Міні- мально 1,5	

¹⁾ Значення для R застосовують тоді, коли поверхні Y і Z калібру перебувають нарівні.

60061-3 IEC 7006-95G-2

**КАЛІБР ДЛЯ РОЗМІРУ R_{\min} ЦОКОЛІВ
P45t**

2/2

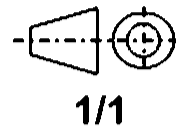
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розміру R_{\min} * цоколів P45t.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр до дотикання базової площини з поверхнею X калібру. Розмір R вважають відповідним, якщо поверхня Y плунжера перебуває не нижче за поверхню калібру.

* Оскільки розмір R стосується центра фланця цоколя, калібром перевіряють цей розмір разом з половиною відповідного діаметра M .

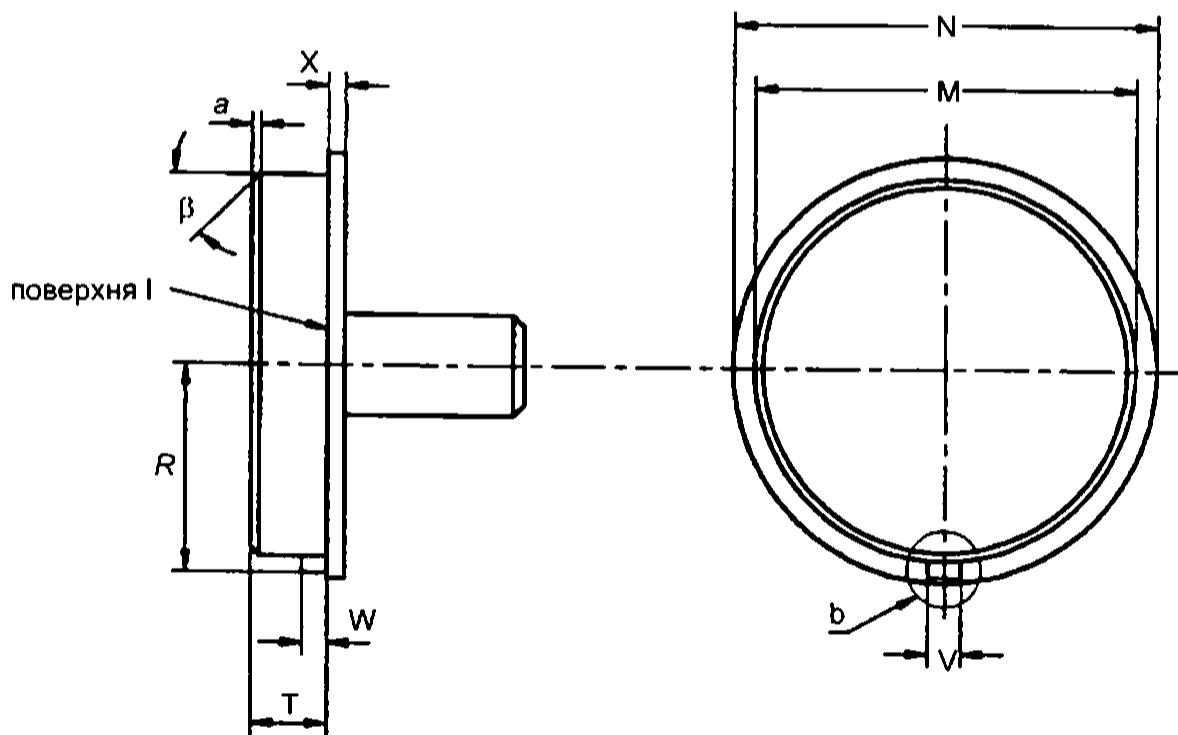
60061-3 IEC 7006-95G-2

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
P45t**

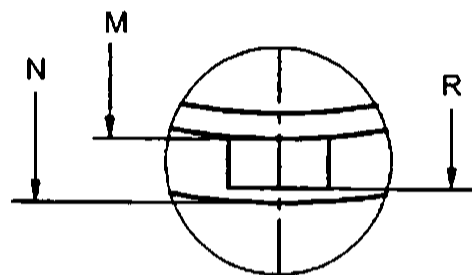


Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патрона P45t подано на аркуші 7005-95.



Виносний елемент b



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
M	45,01	+ 0,0 - 0,005
N	47,8	+ 0,0 - 0,02
R	23,71	+ 0,0 - 0,01
T	9,52	+ 0,0 - 0,02
V	3,11	+ 0,0 - 0,005
W	2,23	+ 0,0 - 0,02
X	1,72	+ 0,0 - 0,02
a	0,5	+ 0,05 - 0,05
β	45°	+ 1° - 1°

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів P45t стосовно відповідності «максимальному» цоколю.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон доти, поки поверхня I калібру не доторкнеться до базової площини патрона.

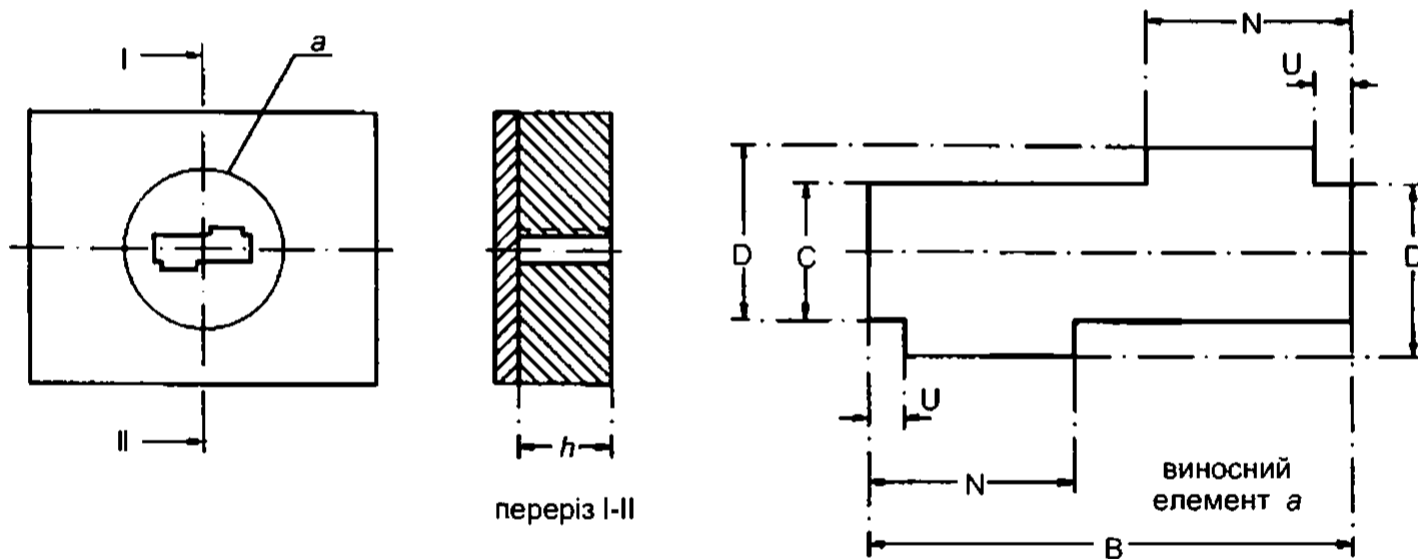
60061-3 IEC 7006-95H-2

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНОГО
ПЕРЕРІЗУ ОСНОВИ ЛАМПИ W3,3x10,4d**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення максимального горизонтального перерізу основи щодо взаємозамінності лампи в патроні.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вважають відповідним, якщо його можна, ковзаючи, повністю ввести в отвір калібру.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
B	10,42	+ 0,02 - 0,0
C	2,92	+ 0,02 - 0,0
D	3,71	+ 0,02 - 0,0
N	4,45	+ 0,0 - 0,02
U	0,76	+ 0,0 - 0,02
h	Приблизно 10	

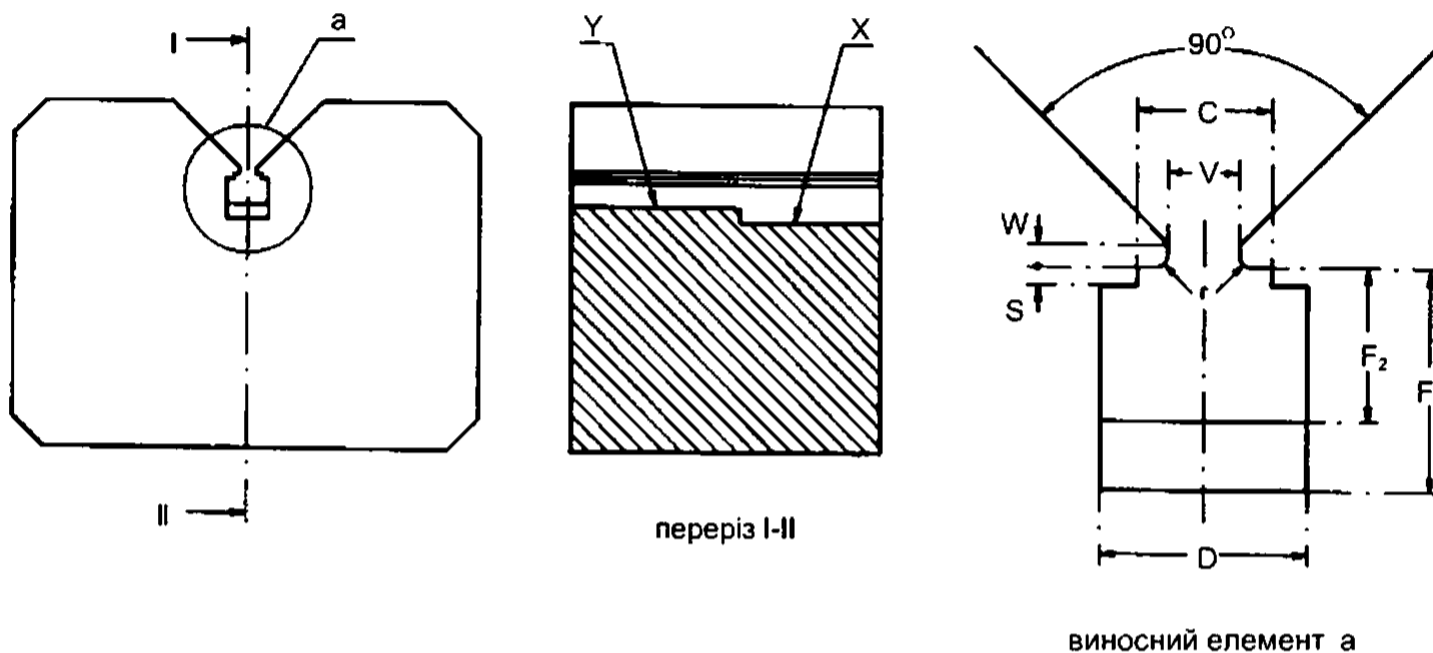
60061-3 IEC 7006-96-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОГО
ПЕРЕРІЗУ ОСНОВИ ЛАМПИ W3,3×10,4d**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення максимального вертикального перерізу і розміру $F_{\text{мін}}$ основи щодо взаємозамінності лампи в патроні.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вважають відповідним, якщо його можна, ковзаючи, ввести боком у калібр.

Потім цоколь повинен проходити над площиною X, але не повинен проходити над площиною Y.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
C	2,92	+ 0,03 - 0,0
D	4,50	+ 0,02 - 0,0
F ₁	4,82	+ 0,02 - 0,0
F ₂	3,30	+ 0,0 - 0,03
S	0,38	+ 0,0 - 0,01
V	1,58	+ 0,03 - 0,0
W	0,5	+ 0,1 - 0,1
r	0,25	+ 0,05 - 0,0

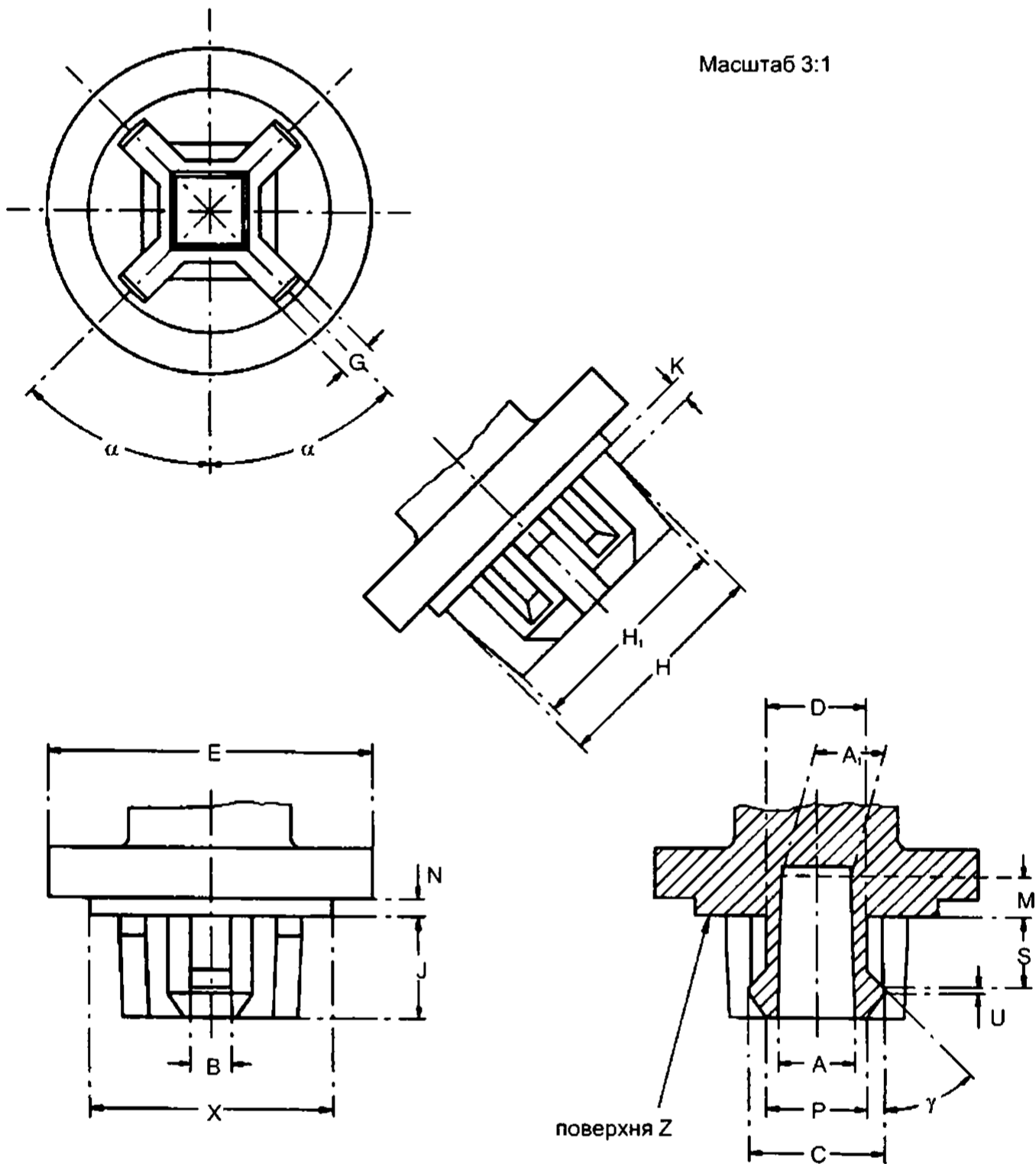
60061-3 IEC 7006-96A-1

**КАЛІБРИ ПРОБКИ ДЛЯ ПАТРОНІВ МАГІЧНОГО
КУБА ТИПУ Х**

1/3

Розміри у міліметрах

Рисунки наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібрів.
На цих сторінках подано дані двох наборів калібрів, кожний з яких складається з двох калібрів (максимального і мінімального). Один набір призначено для перевіряння «гнучких» патронів (с. 2), інший набір призначено для перевіряння «жорстких» патронів (с. 3).
Визначання двох типів патронів подано на аркуші 7005-98.



60061-3 IEC 7006-98-1

**КАЛІБРИ ПРОБКИ ДЛЯ ПАТРОНІВ МАГІЧНОГО
КУБА ТИПУ Х**

2/3

Розміри у міліметрах

КАЛІБРИ ДЛЯ ГНУЧКИХ* ПАТРОНІВ

Максимальний калібр			Мінімальний калібр		
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	3,717	+ 0,013	A	3,903	- 0,013
A ₁	3,467	+ 0,013	A ₁	3,653	- 0,013
B	1,947	+ 0,013	B	2,1	± 0,1
C	6,693	- 0,013	C	6,517	+ 0,013
D	5,173	- 0,013	D	4,987	+ 0,013
E	16,313	- 0,013	E	15,687	+ 0,013
G	1,793	- 0,013	G	1,687	+ 0,013
H	11,013	- 0,013	H	10,837	+ 0,013
H ₁	10,813	- 0,013	H ₁	10,527	+ 0,013
J	5,173	- 0,013	J	4,987	+ 0,013
K	1,0	- 0,013	K	0,677	+ 0,013
M	2,03	—	M	2,03	—
N	0,677	+ 0,013	N	0,923	- 0,013
P	5,173	- 0,013	P	4,963	+ 0,013
S	3,467	+ 0,013	S	3,643	- 0,013
U	0,254	± 0,013	U	0,254	± 0,013
X	12,333	- 0,013	X	11,927	+ 0,013
α	45°	± 5'	α	45°	± 5'
γ	43°30'	+15'	γ	46°30'	- 15'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння гнучких* патронів для Магічного куба типу Х стосовно придатності куба до патрона.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний з калібрів плавно вставляють у патрон доти, поки поверхня Z калібру не доторкнеться до поверхні патрона. У цьому положенні калібри не повинні перешкоджати ударному механізму камери.

* Для визначання див. аркуш 7005-98.

60061-3 IEC 7006-98-1

**КАЛІБРИ ПРОБКИ ДЛЯ ПАТРОНІВ МАГІЧНОГО
КУБА ТИПУ Х**

3/3

Розміри у міліметрах

КАЛІБРИ ДЛЯ ЖОРСТКИХ* ПАТРОНІВ

Максимальний калібр			Мінімальний калібр		
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	3,705	+ 0,013	A	3,915	- 0,013
A _i	3,445	+ 0,013	A _i	3,665	- 0,013
B	1,935	+ 0,013	B	2,1	± 0,1
C	6,705	- 0,013	C	6,505	+ 0,013
D	5,185	- 0,013	D	4,975	+ 0,013
E	16,325	- 0,013	E	15,675	+ 0,013
G	1,805	- 0,013	G	1,675	+ 0,013
H	11,025	- 0,013	H	10,825	+ 0,013
H _i	10,825	- 0,013	H _i	10,515	+ 0,013
J	5,185	- 0,013	J	4,975	+ 0,013
K	0,865	- 0,013	K	0,665	+ 0,013
M	1,88	—	M	1,88	—
N	0,665	+ 0,013	N	0,935	- 0,013
P	5,185	- 0,013	P	4,975	+ 0,013
S	3,455	+ 0,013	S	3,655	- 0,013
U	0,254	± 0,013	U	0,254	± 0,013
X	12,345	- 0,013	X	11,915	+ 0,013
α	45°	± 5'	α	45°	± 5'
γ	43°30'	+15'	γ	46°30'	- 15'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння жорстких* патронів для Магічного куба типу Х стосовно придатності куба до патрона.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний з калібрів плавно вставляють у патрон доти, поки поверхня Z калібру не доторкнеться до поверхні патрона. У цьому положенні калібри не повинні перешкоджати ударному механізму камери.

* Для визначання див. аркуш 7005-98.

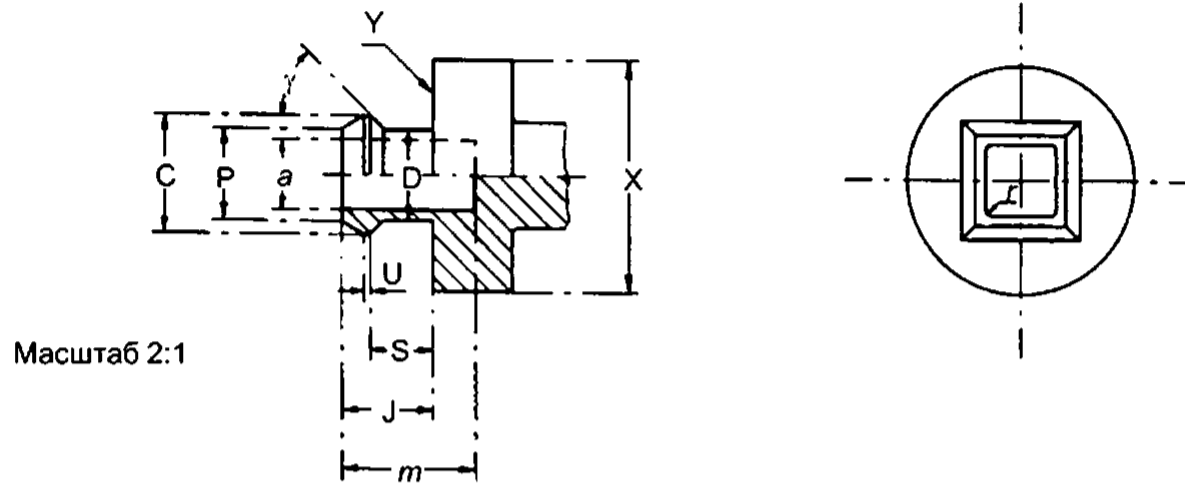
60061-3 IEC 7006-98-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЗУСИЛЛЯ ВИТЯГАННЯ
ПАТРОНІВ ДЛЯ МАГІЧНОГО КУБА ТИПУ Х**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення максимального зусилля, необхідного для знімання Магічного куба з патронів, вказаних на аркуші 7005-98.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон доти, поки поверхня Y не приляже щільно до поверхні патрона.

Зусилля, необхідне для витягання калібру з патрона, не повинно перевищувати 12 Н*.

* Це значення розглядають, зважаючи на різницю в коефіцієнтах тертя між ливарними матеріалами і між сталлю і ливарним матеріалом.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
a	4	+ 0,1 - 0,0
C	6,6	+ 0,01 - 0,01
D	5,08	+ 0,02 - 0,02
J	5,08	+ 0,02 - 0,02
m	7,5	+ 1 - 0
P	5,08	+ 0,02 - 0,02
S	3,55	+ 0,01 - 0,01
U	0,25	+ 0,02 - 0,02
X	12,29	+ 0,01 - 0,01
r	0,1	+ 0,05 - 0,05
γ	45°	+ 10' - 10'

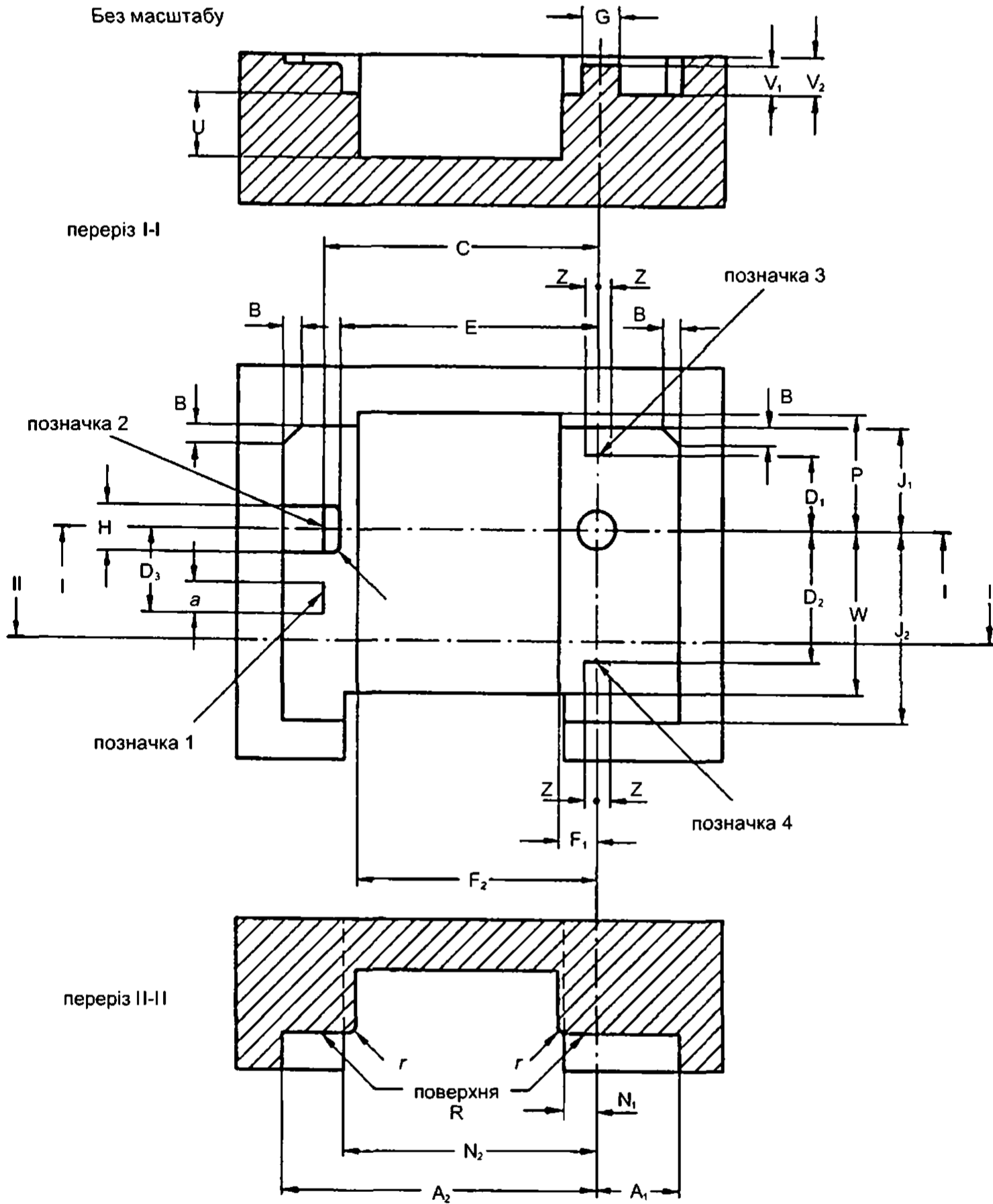
60061-3 IEC 7006-98A-1

«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ X511

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя X511 подано на аркуші 7004-99.



60061-3 IEC 7006-99-2

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ Х511**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ₁	4,5	+ 0,05 - 0,0	J ₁	5,5	+ 0,01 - 0,0
A ₂	17,0	+ 0,05 - 0,0	J ₂	10,25	+ 0,05 - 0,0
B	0,9	+ 0,0 - 0,05	N ₁	1,75	+ 0,05 - 0,0
C	14,75	+ 0,0 - 0,05	N ₂	13,55	+ 0,0 - 0,05
D ₁	4,0	+ 0,0 - 0,05	P	6,0	+ 0,05 - 0,0
D ₂	7,0	+ 0,0 - 0,05	U	3,4	+ 0,05 - 0,0
D ₃	4,5	+ 0,5 - 0,0	V ₁	Приблизно 1,5	
E	13,85	+ 0,02 - 0,0	V ₂	Приблизно 2	
F ₁	2,0	+ 0,0 - 0,05	W	8,75	+ 0,05 - 0,0
F ₂	12,9	+ 0,05 - 0,0	Z	0,75	+ 0,5 - 0,0
G	2,0	+ 0,0 - 0,02	a	1,5	+ 0,2 - 0,2
H	2,5	+ 0,0 - 0,02	r	0,25	+ 0,05 - 0,0

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння взаємозамінності цоколів Х511 на готових лампах стосовно таких розмірів:

а) A_{1 макс}, A_{2 макс}, B_{мін}, E, F₁, F₂, G_{мін}, H_{мін}, J_{1 макс}, J_{2 макс}, L₁, L₂, P, r і U.

б) A_{2 мін}, J_{1 мін} і J_{2 мін}.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

а) Має бути можливість вставляння лампи в калібр до дотикання цоколем обох поверхонь R.

б) У цьому положенні цоколь повинен:

— покривати позначки 1, 3 і 4

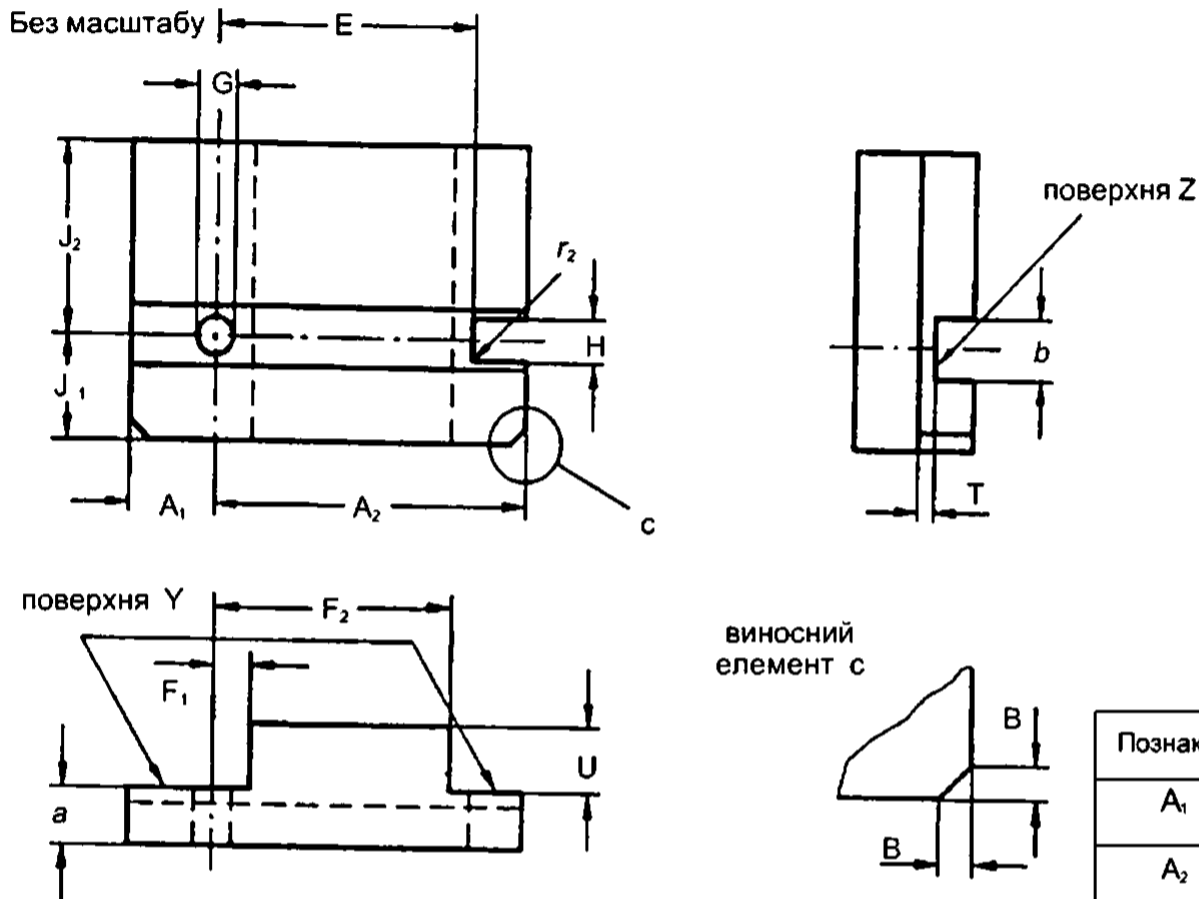
— виступати за позначку 2 з будь-якого боку прямокутного штифта розміром H.

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
X511**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона X511 подано на аркуші 7005-99.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів X511 стосовно відповідності максимальному цоколю і розміру $T_{\text{мін}}$ патрона.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон доти, поки поверхня Y калібру не доторкнеться до трьох опорних виступів патрона. У цьому положенні поверхня Z калібру має бути нарівні або нижче верхньої поверхні базового штирка і позиційного штифта патрона.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ₁	4,57	+0,0 -0,02
A ₂	17,07	+0,0 -0,02
B	0,85	+0,0 -0,05
E	13,99	+0,0 -0,02
F ₁	1,93	+0,02 -0,0
F ₂	12,97	+0,0 -0,02
G	1,975	+0,005 -0,0
H	2,475	+0,005 -0,0
J ₁	5,52	+0,0 -0,01
J ₂	10,32	+0,0 -0,02
T	0,8	+0,02 -0,0
U	3,47	+0,0 -0,02
a	3,0	+0,1 -0,1
b	3,0	+0,1 -0,1
r ₂	0,25	+0,0 -0,05

60061-3 IEC 7006-99A-1

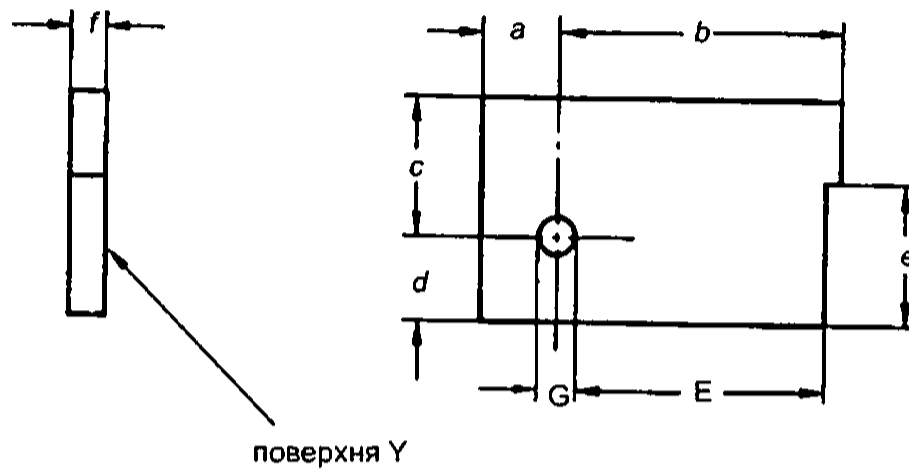
**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
X511**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона X511 подано на аркуші 7005-99.

Без масштабу



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розміру $E_{\text{макс}}$ патронів X511.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр не повинен входити в патрон, щоб доторкнутися поверхнею Y калібру до триопорних виступів патрона.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
E	13,475	+ 0,010 - 0,0
G	2,0	+ 0,05 - 0,0
a	4	+ 0,1 - 0,1
b	15,5	+ 0,1 - 0,1
c	7,5	+ 0,1 - 0,1
d	4,5	+ 0,1 - 0,1
e	7,5	+ 0,1 - 0,1
f	2	+ 0,1 - 0,1

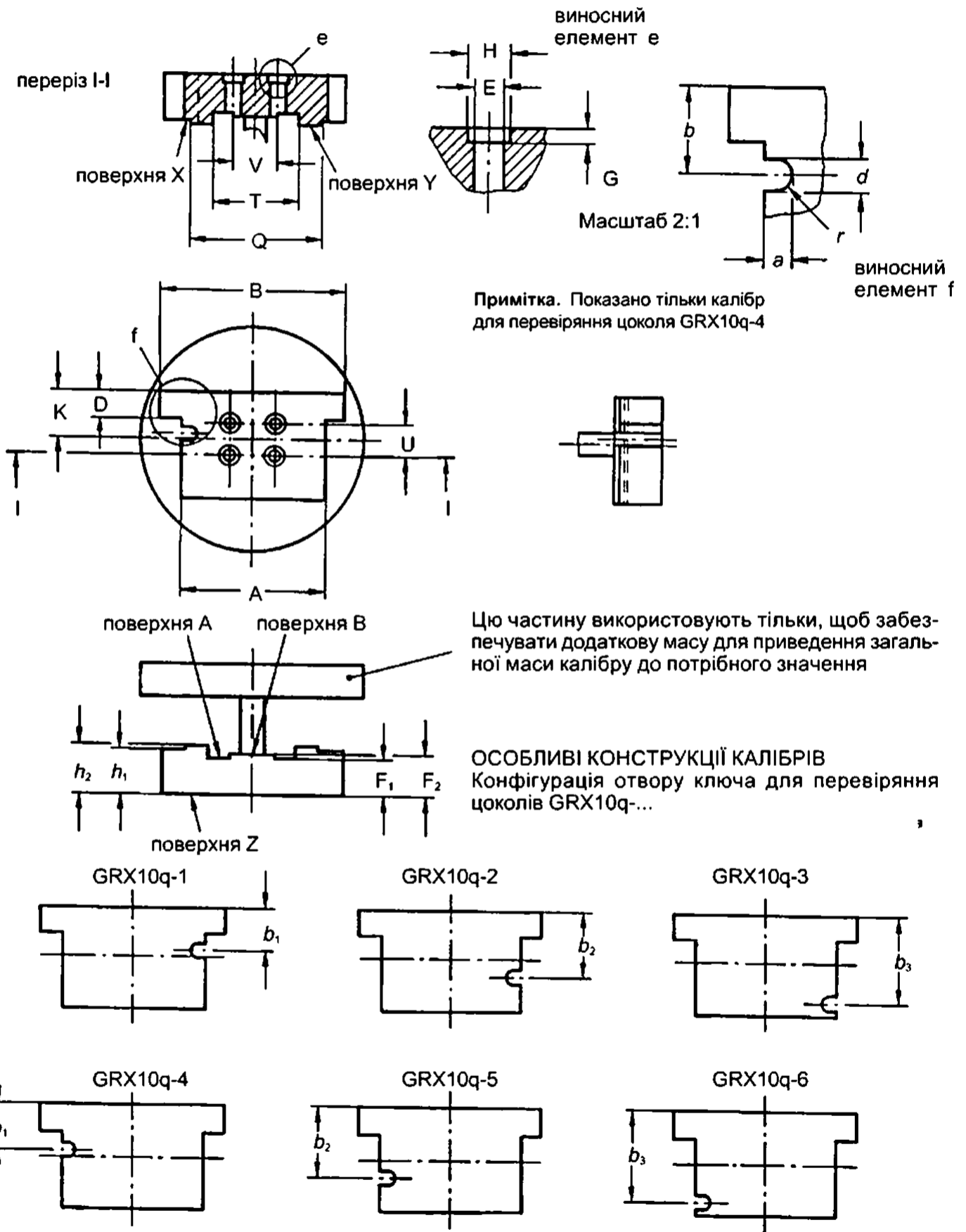
60061-3 IEC 7006-99B-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
GRX10q-**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів GRX10q- подано на аркуші 7004-101.



60061-3 IEC 7006-101-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
GRX10q-**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	24,5	+ 0,0 - 0,01	U	6,35	+ 0,005 - 0,005
B	30,6	+ 0,0 - 0,01	V	7,92	+0,005 - 0,005
D	4,8	+ 0,0 - 0,01	a	2,3	+ 0,01 - 0,0
E	2,74	+ 0,01 - 0,0	b ₁	7,4	+ 0,005 - 0,005
F ₁	6,35	+ 0,0 - 0,025	b ₂	11,4	+ 0,005 - 0,005
F ₂	7,62	+ 0,025 - 0,0	b ₃	15,4	+ 0,005 - 0,005
G	1,27	+ 0,025 - 0,0	d	2,6	+ 0,0 - 0,01
H	3,50	+ 0,01 - 0,0	h ₁	7,8	+ 0,0 - 0,01
K	8,15	+ 0,005 - 0,005	b ₂	8,2	+ 0,01 - 0,0
Q	22,5	+ 0,1 - 0,1	r	1,3	+ 0,01 - 0,0
T	15,0	+ 0,1 - 0,1	Маса, кг	0,45	+ 0,045 - 0,045

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $A_{\text{мін}}$, $B_{\text{мін}}$, $D_{\text{мін}}$, $F_{\text{мін}}$, $F_{\text{макс}}$, $h_{\text{мін}}$, $h_{\text{макс}}$ і, одночасно, діаметра штирка і розташування штирків (зокрема потовщення), ключів і їх положення.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки цоколів на готових лампах вставляють у відповідний калібр доти, поки поверхня Z калібру не доторкнеться до базової площини цокolia, використовуючи тільки власну вагу калібру.

У цьому положенні верхівка ключа має бути нарівні з поверхнею X або виступати над нею, але не повинна виступати над поверхнею Y.

Кінці штирків мають бути нарівні з поверхнею A або виступати над нею, але не повинні виступати за поверхню B.

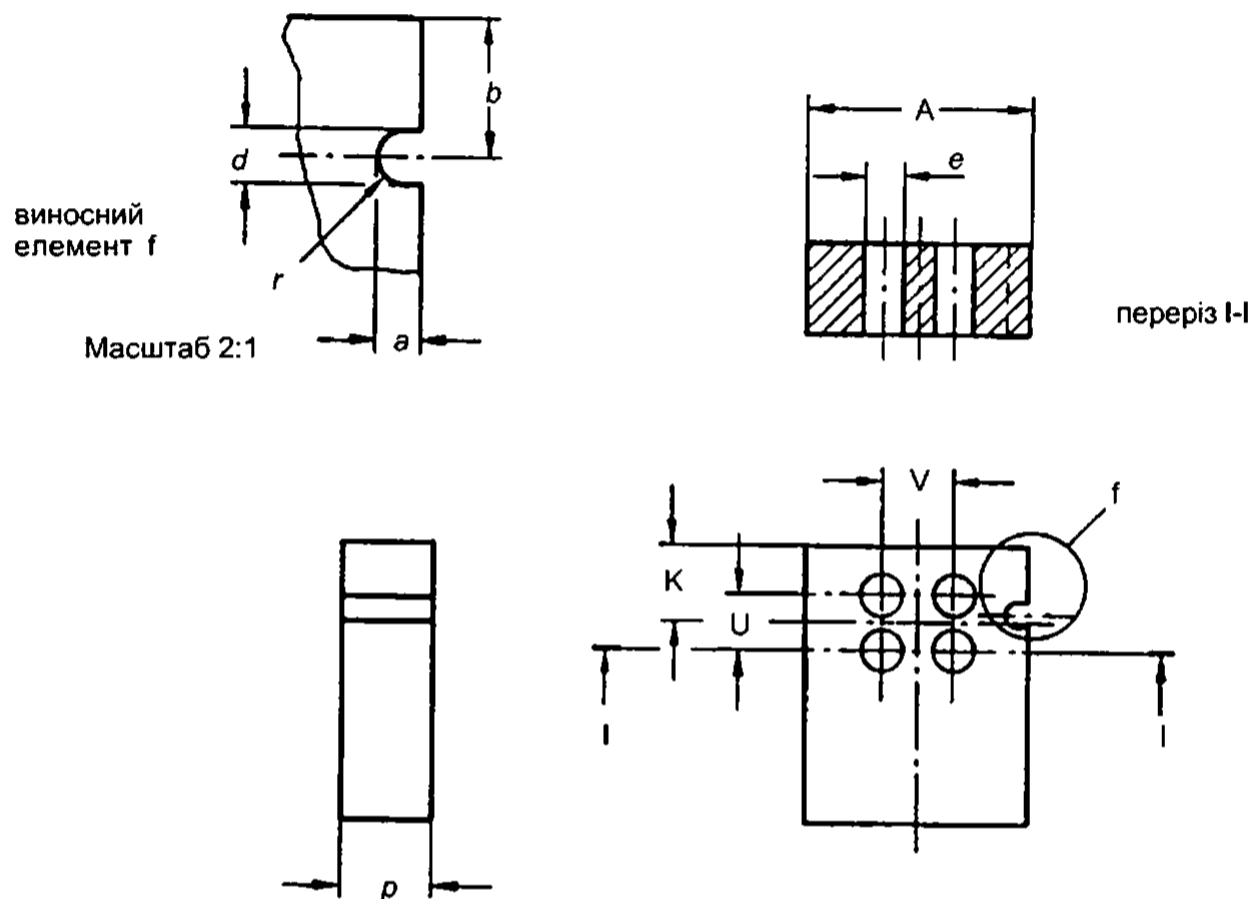
60061-3 IEC 7006-101-1

**«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ КЛЮЧІВ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
GRX10q-**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів GRX10q- подано на аркуші 7004-101.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	24,5	+ 0,0 - 0,01	GRX10q-1	7,4	+ 0,005 - 0,005
K	8,15	+ 0,005 - 0,005	GRX10q-2	11,4	+ 0,005 - 0,005
U	6,35	+ 0,005 - 0,005	GRX10q-3	15,4	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005	GRX10q-4	7,4	+ 0,005 - 0,005
a	2,3	+ 0,01 - 0,0	GRX10q-5	11,4	+ 0,005 - 0,005
d	2,6	+ 0,0 - 0,01	GRX10q-6	15,4	+ 0,005 - 0,005
e	4,5	+ 0,1 - 0,0			
p	10,0	+ 0,1 - 0,1			
r	1,3	+ 0,01 - 0,0			

60061-3 IEC 7006-101A-1

**«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ КЛЮЧІВ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
GRX10q-**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Щоб переконатись у неможливості вставити визначений цоколь GRX10q-... у патрони невідповідної конструкції (інша цифра після дефісу).

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожен із п'яти калібрів несхожої конструкції не повинен входити у цоколь.

Примітка. Калібр потрібно застосовувати призначеним способом, тобто коли ключ цоколя розміщено з правої сторони, калібр потрібно утримувати так, щоб його отвір для ключа також розміщувався з правої сторони.

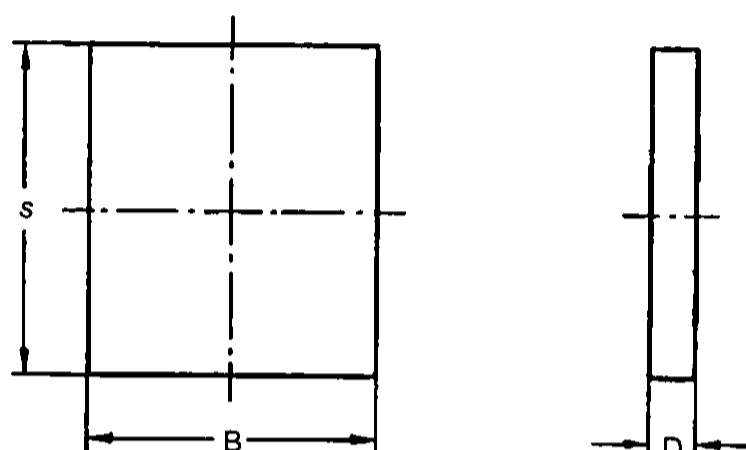
60061-3 IEC 7006-101A-1

**«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ А І В ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
GRX10q-**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів GRX10q- подано на аркуші 7004-101.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розмірів $V_{\text{макс}}$ і $D_{\text{макс}}$ цоколів GRX10q- на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожен з калібрів А або В не повинен входити у цоколь GRX10q-.

Калібр А			Калібр В		
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
B	31,4	+ 0,01 - 0,0	B	30	+ 0,1 - 0,1
D	4,7	+ 0,1 - 0,1	D	5,3	+ 0,01 - 0,0
s	35,0	+ 0,1 - 0,1	s	35,0	+ 0,1 - 0,1

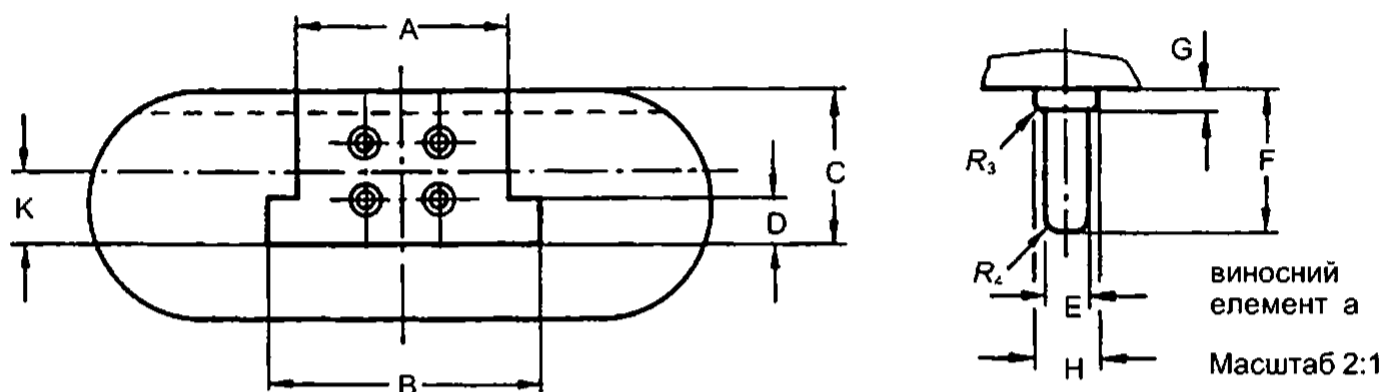
60061-3 IEC 7006-101B-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
GRX10q-**

1/2

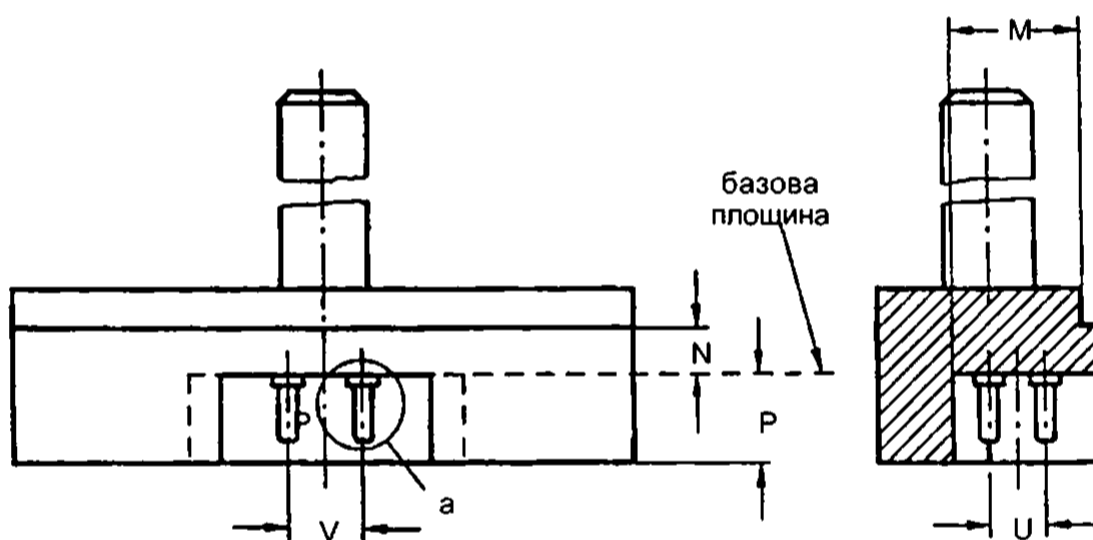
Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів GRX10q- подано на аркуші 7005-101.



виносний
елемент а

Масштаб 2:1



Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	24,4	+ 0,01 - 0,0	K	8,10	+ 0,005 - 0,005
B	30,5	+ 0,01 - 0,0	M	14,5	+ 0,01 - 0,0
C	16,9	+ 0,01 - 0,0	N	5,3	+ 0,0 - 0,01
D	4,9	+ 0,01 - 0,0	P	10,0	+ 0,0 - 0,01
E	2,54	+ 0,01 - 0,0	R ₃	0,38	+ 0,01 - 0,0
F	7,67	+ 0,0 - 0,025	R ₂	0,81	+ 0,13 - 0,13
G	1,30	+ 0,0 - 0,01	U	6,35	+ 0,005 - 0,005
H	3,31	+ 0,0 - 0,01	V	7,92	+ 0,005 - 0,005

60061-3 IEC 7006-101C-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
GRX10q-**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння відповідності патронів GRX10q -...

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон з зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, зазначеного на аркуші 7005-101 (перебуває на розгляді), доти, поки базова площина калібру не доторкнеться до поверхні патрона.

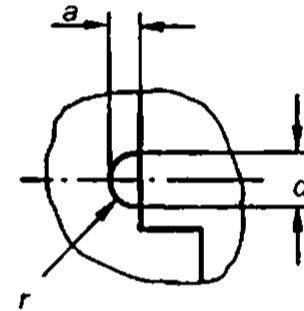
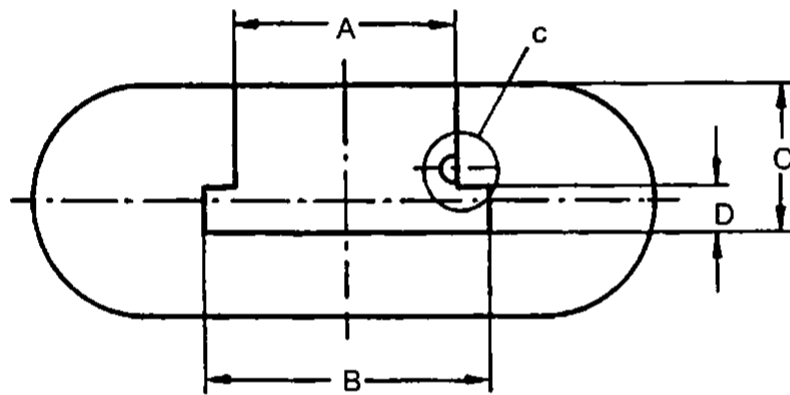
60061-3 IEC 7006-101C-1

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
GRX10q-**

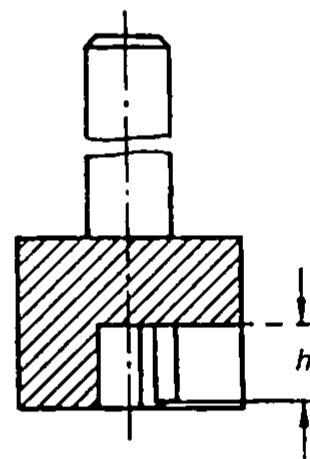
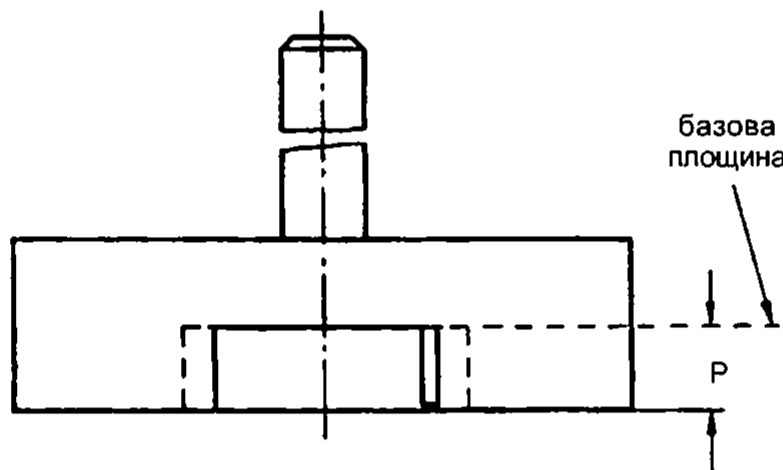
1/2

Розміри у міліметрах

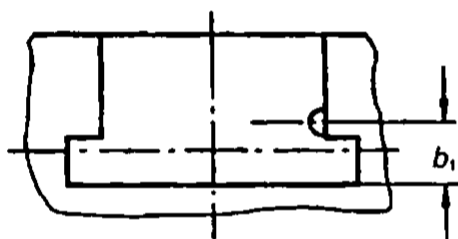
Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів GRX10q- подано на аркуші 7005-101.



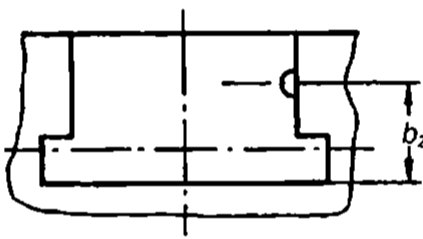
виносний елемент c
Масштаб 2:1



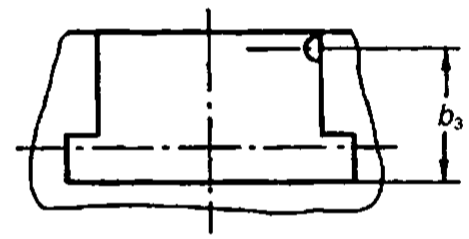
GRX10q-1



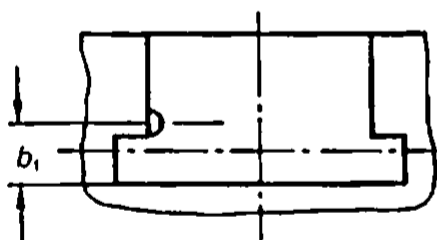
GRX10q-2



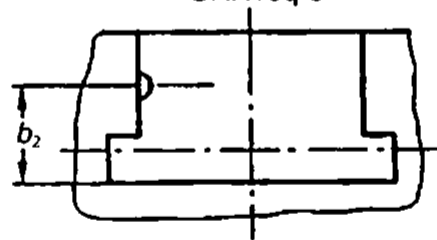
GRX10q-3



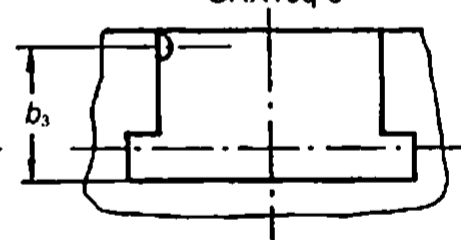
GRX10q-4



GRX10q-5



GRX10q-6



ОСОБЛИВІ КОНСТРУКЦІЇ КАЛІБРІВ
Конструкція ключа для перевіряння патронів.

60061-3 IEC 7006-101D-1

**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
GRX10q-**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	25,5	+ 0,01 - 0,0	b_1	7,35	+ 0,005 - 0,005
B	32,0	+ 0,01 - 0,0	b_2	11,35	+ 0,005 - 0,005
C	16,3	+ 0,1 - 0,1	b_3	15,35	+ 0,005 - 0,005
D	4,9	+ 0,01 - 0,0	d	2,7	+ 0,0 - 0,01
K	8,10	+ 0,005 - 0,005	h	9,0	+ 0,0 - 0,01
P	10,0	+ 0,0 - 0,01	r	$d/2$	+ 0,0 - 0,01
a	1,8	+ 0,0 - 0,01			

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Щоб переконатись у неможливості вставити у визначений патрон GRX10q -... цоколі невідповідної конструкції (інша цифра після дефісу).

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожен із п'яти калібрів несхожої конструкції не повинен входити у патрон так, щоб ключі калібрів доторкнулися до верхньої поверхні патрона.

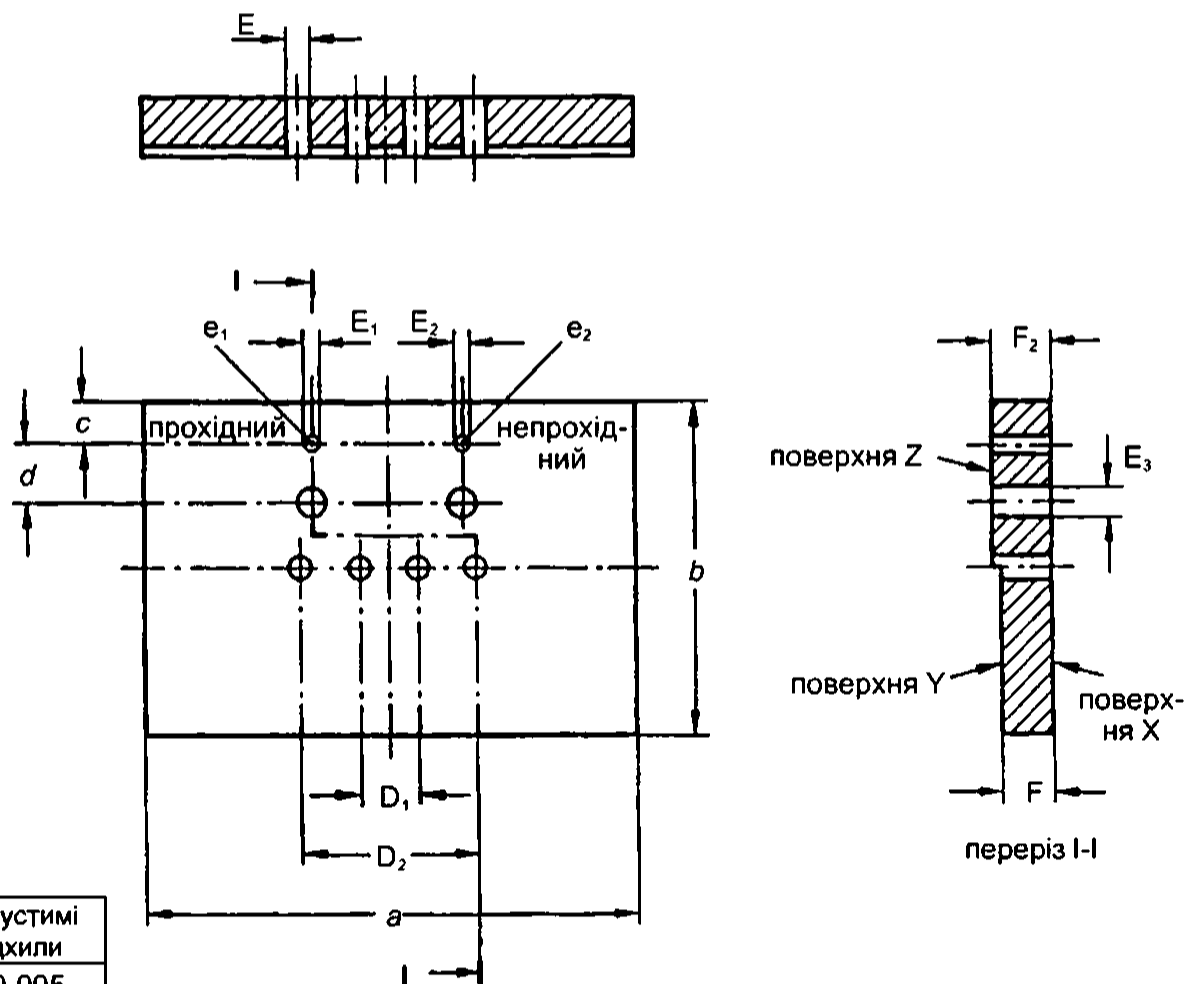
60061-3 IEC 7006-101D-1

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ЦОКОЛІВ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
2G7 І 2GX7**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів 2G7 і 2GX7 подано на аркушах 7004-102 і 7004-103 відповідно.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D_1	7,0	+ 0,005 - 0,005
D_2	21,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
E_1	2,67	+ 0,01 - 0,0
E_2	2,29	+ 0,0 - 0,01
E_3	3,5	+ 0,2 - 0,0
F	6,0	+ 0,0 - 0,025
F_2	6,8	+ 0,025 - 0,0
a	60	+ 0,5 - 0,5
b	40	+ 0,5 - 0,5
c	5	+ 0,0 - 0,2
d	7,0	+ 0,1 - 0,1

60061-3 IEC 7006-102-1

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ЦОКОЛІВ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
2G7 І 2GX7**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів E_{\min} , E_{\max} , R_{\min} , R_{\max} і, одночасно, діаметра і розташування штирків цоколів 2G7 і 2GX7 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр зі сторони поверхні X і у разі його повного вставляння базова площина цоколя і поверхня X калібру повинні контактувати. У цьому положенні кінці штирків повинні бути нарівні або виступати над поверхнею X.

Кожен штирок по черзі вставляють в отвір e_1 до дотикання базової площини цоколя до поверхні калібру.

Штирки, крім їхніх кінчиків, не повинні входити в отвір e_2 .

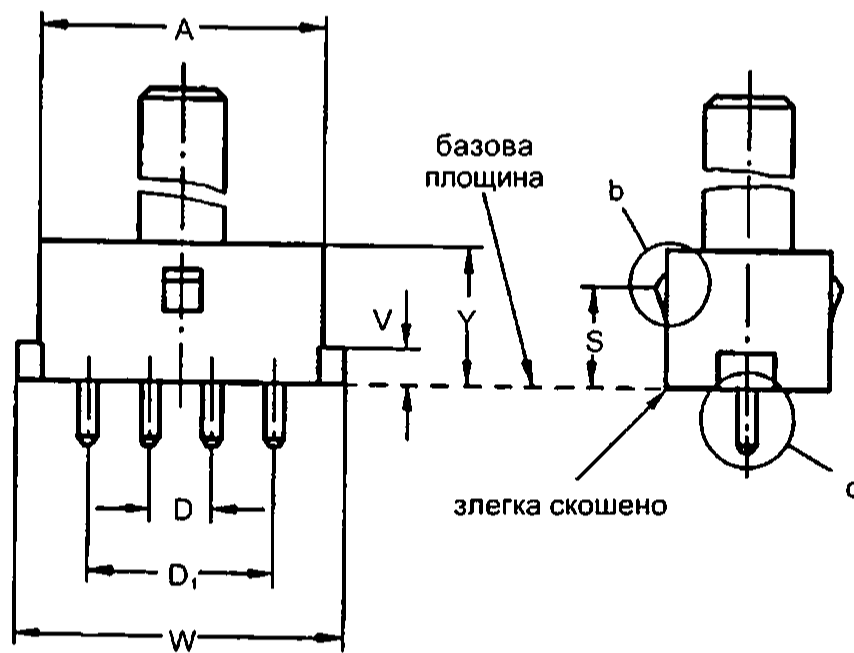
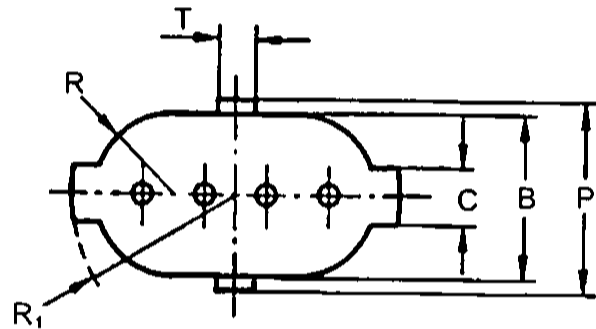
60061-3 IEC 7006-102-1

**КАЛІБР А ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ 2G7**

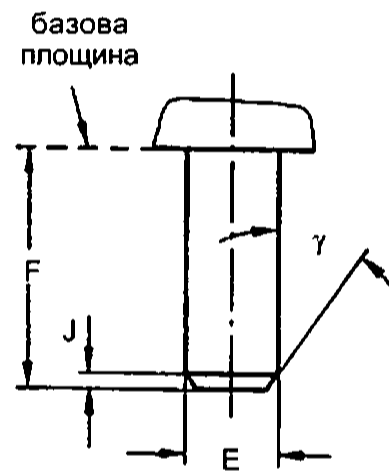
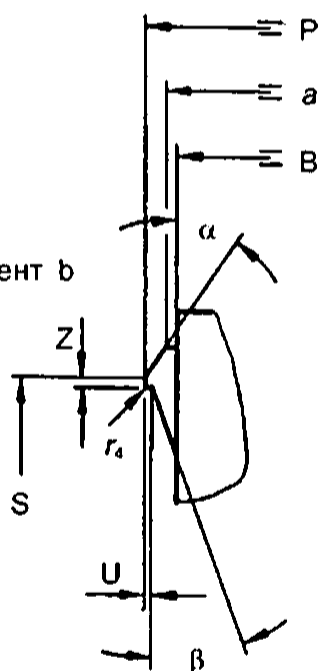
1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона 2G7 подано на аркуші 7005-102.



виносний елемент b
Масштаб 2:1



виносний елемент c
Масштаб 2:1

Шорсткість поверхні 0,4 мкм для штирків.

60061-3 IEC 7006-102A-1

**КАЛІБР А ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ 2G7**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	32,5	+ 0,02 - 0,0	T	4,7	+ 0,02 - 0,0
B	18,1	+ 0,02 - 0,0	U	0,2	+ 0,02 - 0,0
C	6,2	+ 0,02 - 0,0	V	4,1	+ 0,02 - 0,0
D	7,12	+ 0,01 - 0,0	W	37,5	+ 0,02 - 0,0
D ₁	21,12	+ 0,01 - 0,0	Y	15,5	+ 0,05 - 0,0
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	Z	0,5	+ 0,05 - 0,0
F	6,8	+ 0,02 - 0,0	a	19,0	+ 0,01 - 0,01
J	0,4	+ 0,05 - 0,05	r _a	0,15	+ 0,05 - 0,05
P	21,0	+ 0,02 - 0,0	α	35°	+ 1° - 1°
R	B/2	—	β	20°	+ 1° - 1°
R ₁	W/2	—	γ	35°	+ 1° - 1°
S	11,25	+ 0,02 - 0,0			

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах 2G7 максимального зусилля вставляння і витягання максимального цоколя зі штирками максимальних розмірів за максимальної відстані, і розмірів корпусу.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-102.

Після повного вставляння калібру в патрон його витягають, прикладаючи зусилля, яке не перевищує максимального зусилля витягання, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-102.

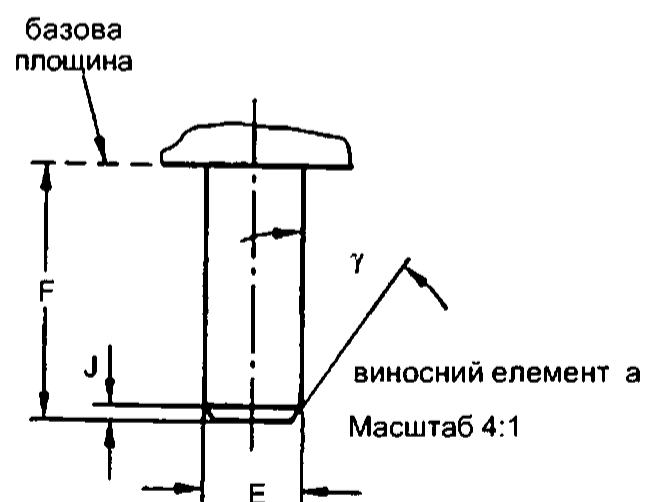
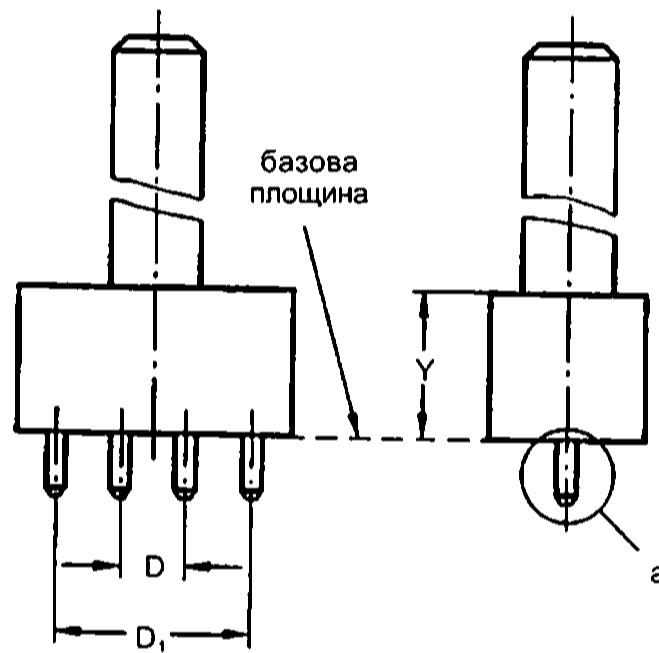
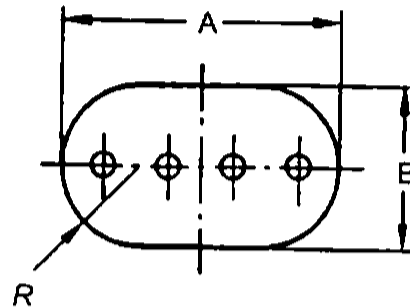
60061-3 IEC 7006-102A-1

**КАЛІБР В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ В ПАТРОНИ
2G7 I 2GX7**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів 2G7 і 2GX7 подано на аркушах 7005-102 і 7005-103 відповідно.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	30	+0,5 -0,5
B	17	+0,5 -0,5
D	6,88	+0,0 -0,01
D ₁	20,88	+0,0 -0,01
E	2,67	+0,01 -0,0
F	6,8	+0,02 -0,0
J	0,4	+0,05 -0,05
R	B/2	—
Y	16,0	+0,5 -0,5
γ	35°	+1° -1°

Шорсткість поверхні: 0,4 мкм для штирків.

60061-3 IEC 7006-102B-1

**КАЛІБР В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ В ПАТРОНИ
2G7 I 2GX7**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах 2G7 і 2GX7 максимального зусилля вставляння стосовно розмірів цоколя зі штирками максимальних розмірів за мінімальної відстані між штирками.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон з зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, зазначеного для цього калібру на аркушах 7005-102 і 7005-103 відповідно.

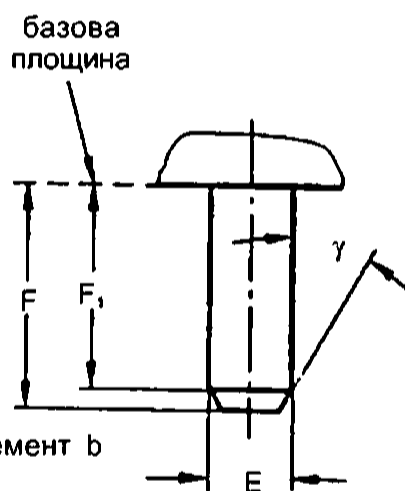
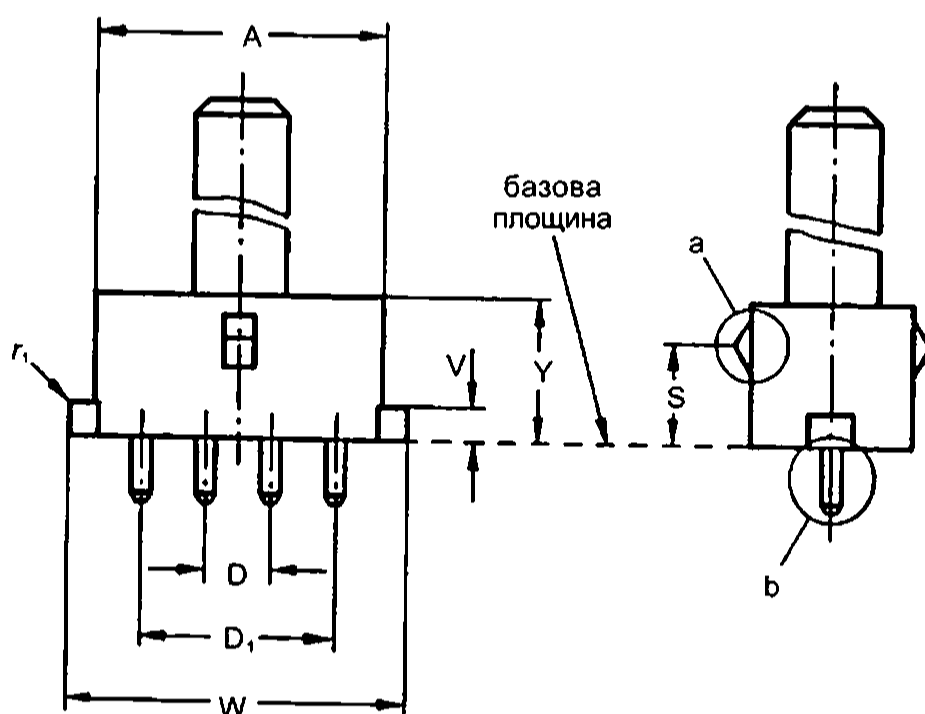
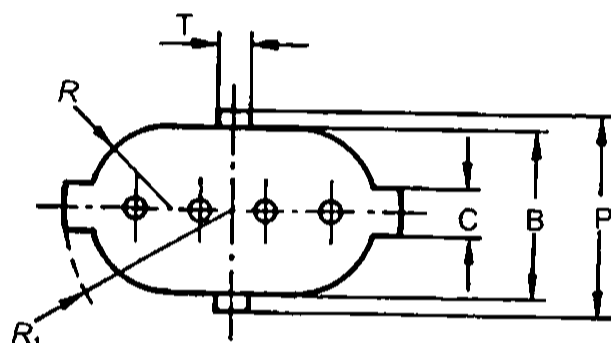
60061-3 IEC 7006-102B-1

**КАЛІБР С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ В ПАТРОНАХ
2G7**

1/2

Розміри у міліметрах

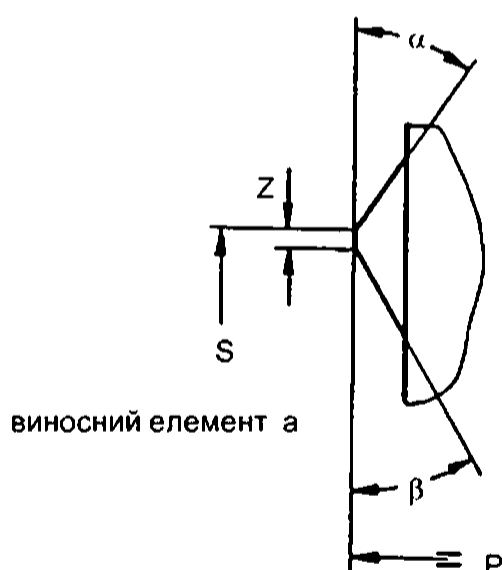
Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона 2G7 подано на аркуші 7005-102.



Масштаб 4:1

виносний елемент b

Шорсткість поверхні: 0,4 мкм для штирків.



60061-3 IEC 7006-102C-1

**КАЛІБР С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ В ПАТРОНАХ
2G7**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	31,5	+ 0,0 - 0,02	S	10,75	+ 0,0 - 0,02
B	17,7	+ 0,0 - 0,02	T	3,5	+ 0,0 - 0,02
C	5,0	+ 0,0 - 0,02	V	3,5	+ 0,0 - 0,02
D	7,0	+ 0,005 - 0,005	W	36,5	+ 0,0 - 0,02
D ₁	21,0	+ 0,005 - 0,005	Y	15,5	+ 0,0 - 0,05
E	2,29	+ 0,0 - 0,01	Z	0,5	+ 0,0 - 0,05
F	6,0	+ 0,0 - 0,02	r ₁	0,4	+ 0,0 - 0,1
F ₁	5,5	+ 0,0 - 0,05	α	35°	+ 1° - 1°
P	20,6	+ 0,0 - 0,02	β	30°	+ 1° - 1°
R	B/2	—	γ	30°	+ 1° - 1°
R ₁	W/2	—			

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах 2G7 мінімального зусилля утримування цоколя мінімальних розмірів стосовно розмірів штирків і розмірів корпусу.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон. Зусилля, необхідне для витягання калібру, має бути не менше значення, зазначеного для цього калібру на аркуші 7005-102.

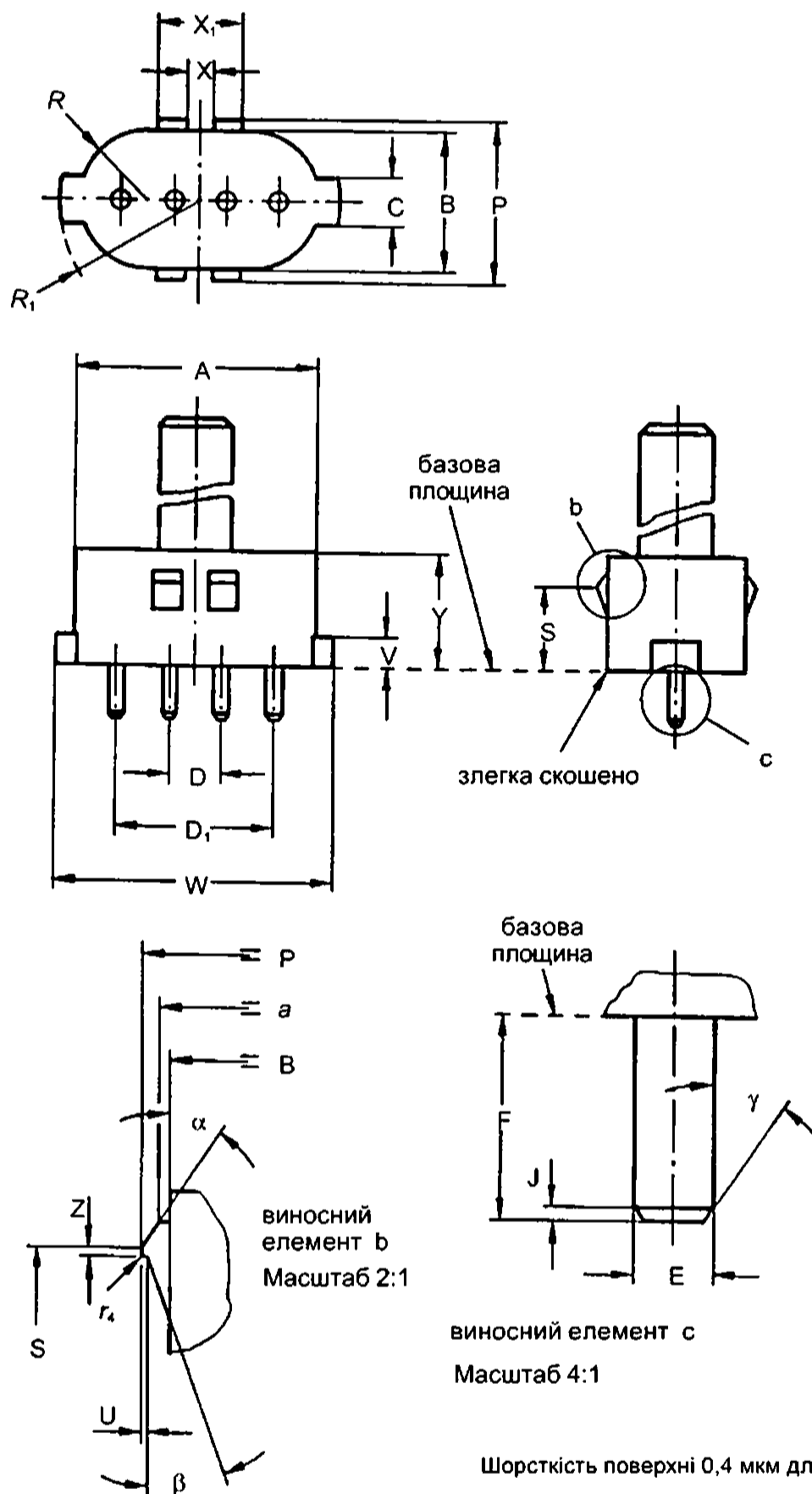
60061-3 IEC 7006-102C-1

**КАЛІБР А ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ 2GX7**

1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона 2G7 подано на аркуші 7005-103.



60061-3 IEC 7006-103-1

**КАЛІБР А ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ 2GX7**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	32,5	+ 0,02 - 0,0	U	0,2	+ 0,02 - 0,0
B	18,1	+ 0,02 - 0,0	V	4,1	+ 0,02 - 0,0
C	6,2	+ 0,02 - 0,0	W	37,5	+ 0,02 - 0,0
D	7,12	+ 0,01 - 0,0	X	3,3	+ 0,0 - 0,02
D ₁	21,12	+ 0,01 - 0,0	X ₁	12,2	+ 0,02 - 0,0
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	Y	15,5	+ 0,05 - 0,0
F	6,8	+ 0,02 - 0,0	Z	0,5	+ 0,05 - 0,0
J	0,4	+ 0,05 - 0,05	a	19,0	+ 0,01 - 0,01
P	21,0	+ 0,02 - 0,0	r _z	0,15	+ 0,05 - 0,05
R	B/2	—	α	35°	+ 1° - 1°
R ₁	W/2	—	β	20°	+ 1° - 1°
S	11,25	+ 0,02 - 0,0	γ	35°	+ 1° - 1°

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах 2GX7 максимального зусилля вставляння і витягання максимального цоколя зі штирками максимальних розмірів за максимальної відстані між штирками і розмірами корпусу.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-103.

Після повного вставляння калібру в патрон його витягають, прикладаючи зусилля, яке не перевищує максимального зусилля витягання, вказаного для цього калібру на аркуші 7005-103.

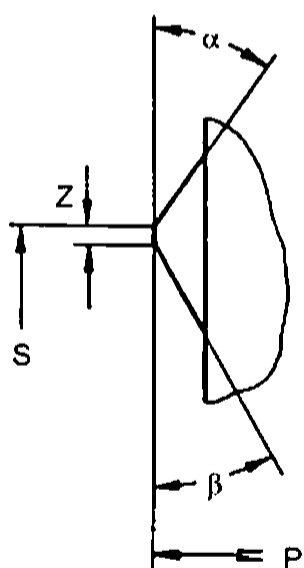
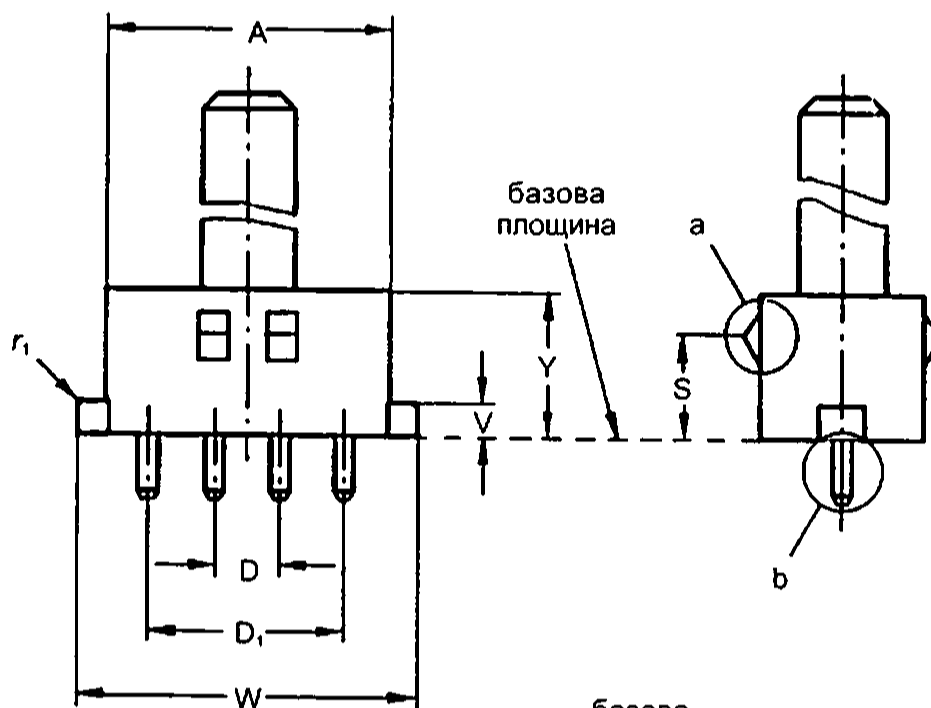
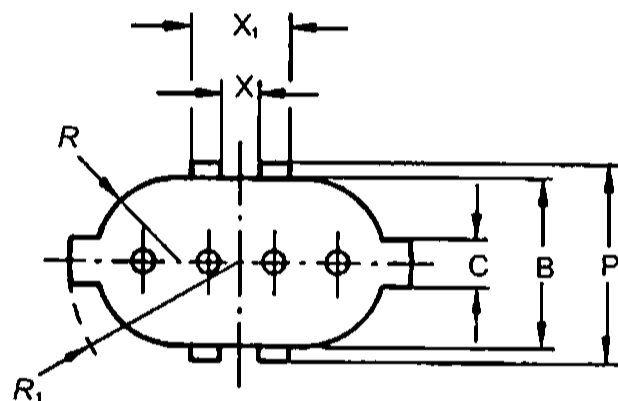
60061-3 IEC 7006-103-1

**КАЛІБР С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ В ПАТРОНАХ
2GX7**

1/2

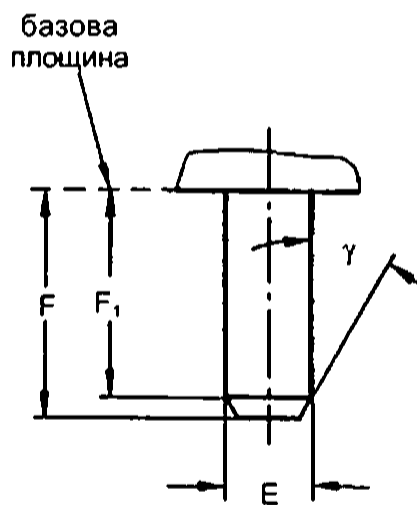
Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона 2GX7 подано на аркуші 7005-103.



виносний
елемент а

Масштаб 4:1



виносний елемент б

Шорсткість поверхні: 0,4 мкм для штирків.

60061-3 IEC 7006-103A-1

**КАЛІБР С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ В ПАТРОНАХ
2GX7**

2/2

Розміри у міліметрах

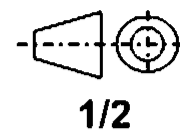
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	31,5	+ 0,0 - 0,02	S	10,75	+ 0,0 - 0,02
B	17,7	+ 0,0 - 0,02	V	3,5	+ 0,0 - 0,02
C	5,0	+ 0,0 - 0,02	W	36,5	+ 0,0 - 0,02
D	7,0	+ 0,005 - 0,005	X	4,5	+ 0,02 - 0,0
D ₁	21,0	+ 0,005 - 0,005	X ₁	10,5	+ 0,0 - 0,02
E	2,29	+ 0,0 - 0,01	Y	15,5	+ 0,0 - 0,05
F	6,0	+ 0,0 - 0,02	Z	0,5	+ 0,0 - 0,05
F ₁	5,5	+ 0,0 - 0,05	r ₁	0,4	+ 0,0 - 0,1
P	20,6	+ 0,0 - 0,02	α	35°	+ 1° - 1°
R	B/2	—	β	30°	+ 1° - 1°
R ₁	W/2	—	γ	30°	+ 1° - 1°

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах 2GX7 мінімального зусилля утримування цоколя мінімальних розмірів стосовно розмірів штирків і розмірів корпусу.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон. Зусилля, необхідне для витягання калібру, має бути не менше значення, зазначеного для цього калібру на аркуші 7005-103.

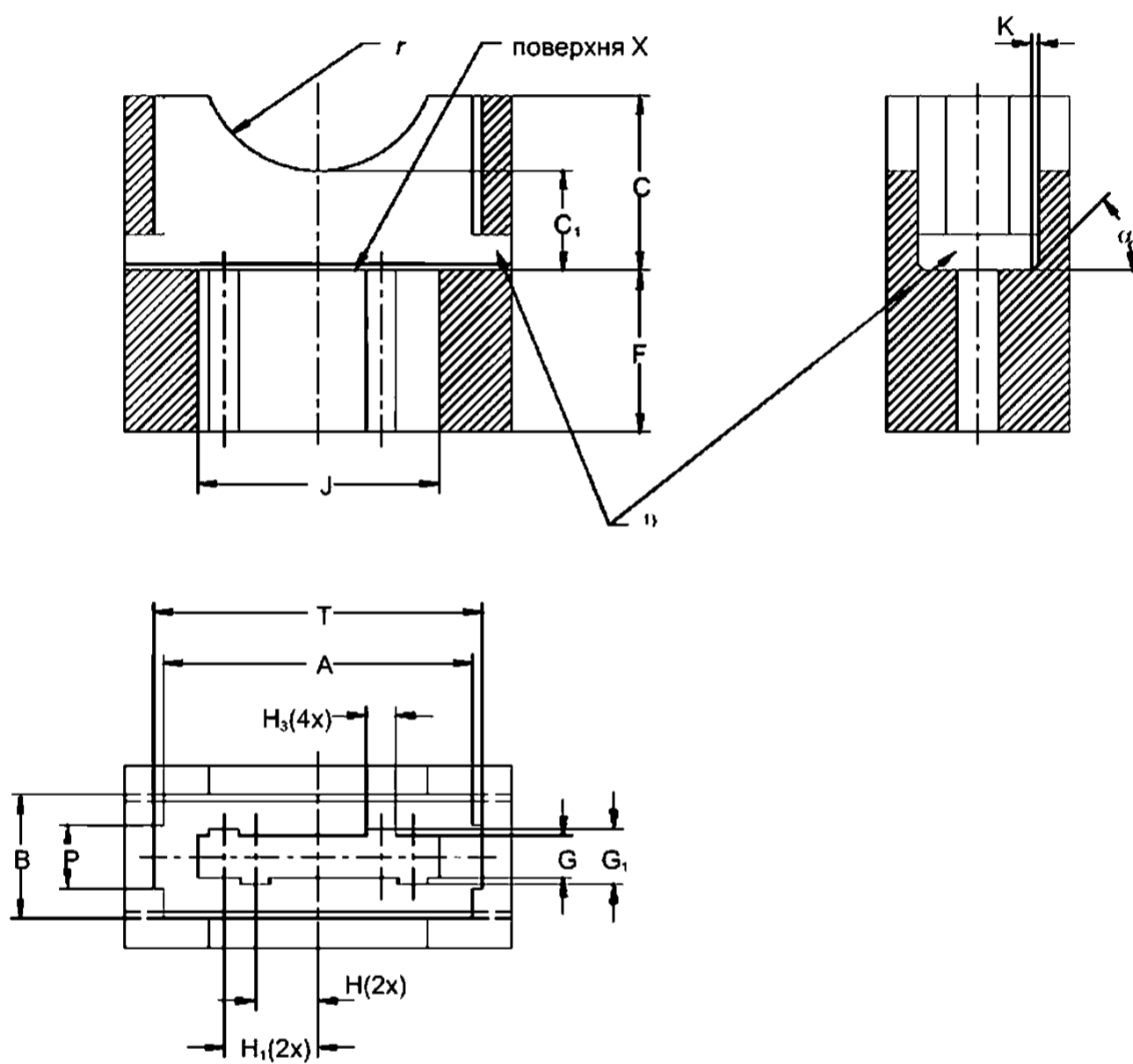
60061-3 IEC 7006-103A-1

«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ОСНОВ
W2,5×16



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для основ W2,5×16 подано на аркуші 7004-104.



¹⁾ Оглядові отвори.

60061-3 IEC 7006-104-1

**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ОСНОВ
W2,5×16**

2/2

Розміри у міліметрах

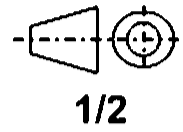
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	19,6	+ 0,04 - 0,0
B	8,2	+ 0,02 - 0,0
C	12,0	+ 0,1 - 0,1
C ₁	6,8	+ 0,0 - 0,1
F	9,4	+ 0,04 - 0,0
G	2,8	+ 0,01 - 0,0
G ₁	4,3	+ 0,01 - 0,0
H	4,45	+ 0,01 - 0,01
H ₁	6,45	+ 0,01 - 0,01
H ₃	2	+ 0,1 - 0,1
J	16,25	+ 0,01 - 0,0
K	0,9	+ 0,02 - 0,0
P (W2,5×16d)	5,6	+ 0,02 - 0,0
P (W2,5×16q)	3,1	+ 0,02 - 0,0
T	22,3	+ 0,02 - 0,0
r	8,1	+ 0,1 - 0,1
α	49°	+ 1° - 1°

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розмірів основ W2,5×16d або W2,5×16q.

ПЕРЕВІРЯННЯ: Відповідну основу вставляють у ширший отвір відповідного калібру.
У цьому положенні базова площина основи повинна дотикатись до поверхні X калібру.

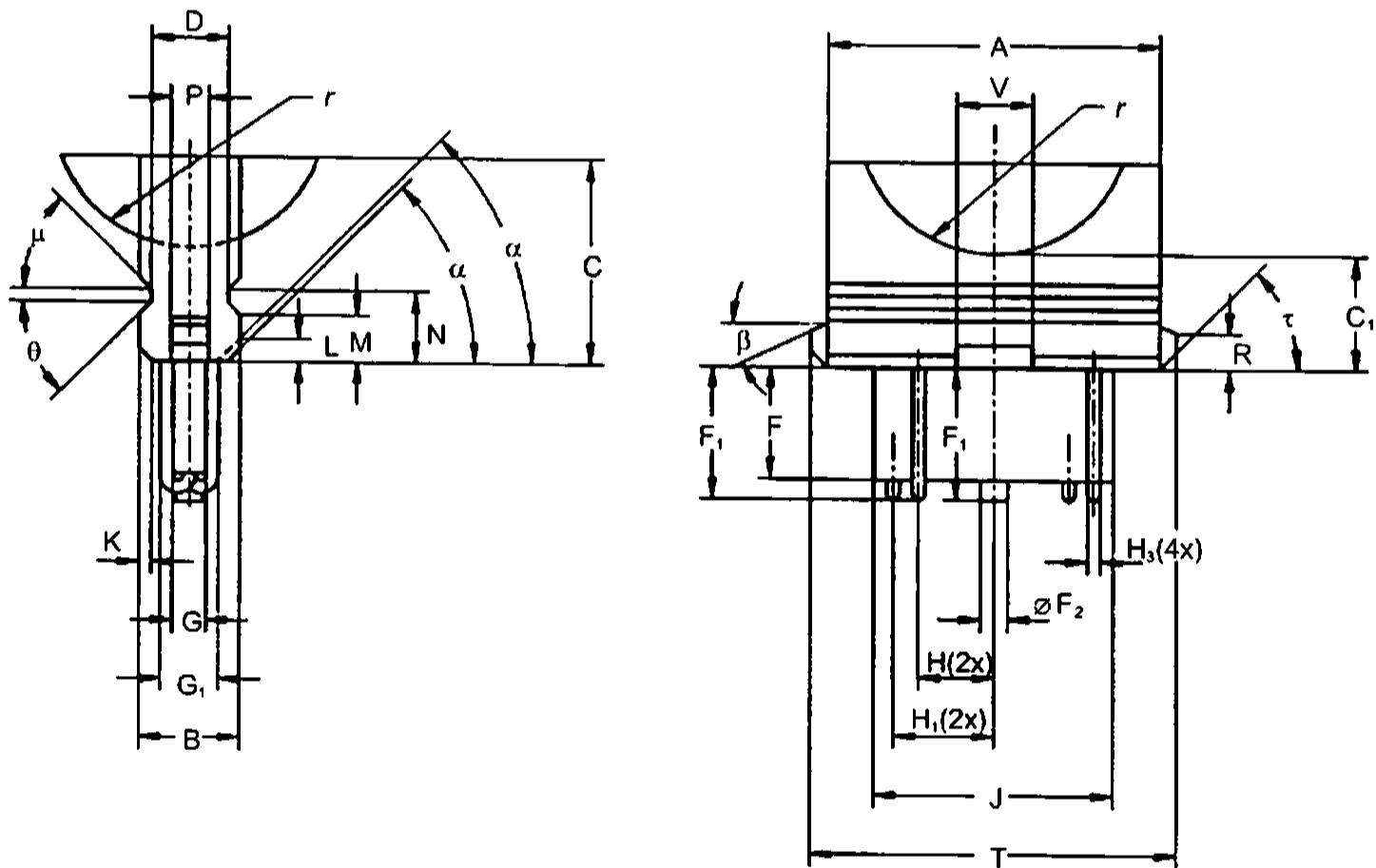
60061-3 IEC 7006-104-1

«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ПАТРОНІВ
W2,5×16



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патронів W2,5×16 подано на аркуші 7005-104.



60061-3 IEC 7006-104A-1

**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ПАТРОНІВ
W2,5×16**

2/2

Розміри у міліметрах

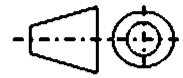
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	19,7	+ 0,0 - 0,05	K	0,95	+ 0,0 - 0,02
B	8,25	+ 0,0 - 0,02	L	1,8	+ 0,1 - 0,0
C	12,0	+ 0,1 - 0,1	M	3,85	+ 0,02 - 0,0
C ₁	6,8	+ 0,1 - 0,0	N	5,7	+ 0,02 - 0,0
D	6,32	+ 0,0 - 0,02	P (W2,5x16d)	5,65	+ 0,0 - 0,03
F	9,44	+ 0,0 - 0,04	P (W2,5x16q)	3,15	+ 0,0 - 0,03
F ₁	10,6	+ 0,0 - 0,1	R	3,0	+ 0,01 - 0,01
F ₂	4,0	+ 0,1 - 0,1	T	22,37	+ 0,0 - 0,05
G	2,78	+ 0,0 - 0,02	V	5,6	+ 0,1 - 0,0
G ₁	4,33	+ 0,0 - 0,02	r	8,1	+ 0,1 - 0,1
H	4,45	+ 0,01 - 0,01	α	45°	+ 1° - 1°
H ₁	6,45	+ 0,01 - 0,01	β	25°	+ 1° - 1°
H ₃	1,9	+ 0,04 - 0,04	τ	45°	+ 1° - 1°
J	16,28	+ 0,0 - 0,02	θ	45°	+ 1° - 1°
			μ	41°	+ 1° - 1°

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів патронів W2,5×16d і W2,5×16q.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Відповідний калібр повністю вставляють у патрон до опорної поверхні.

60061-3 IEC 7006-104A-1

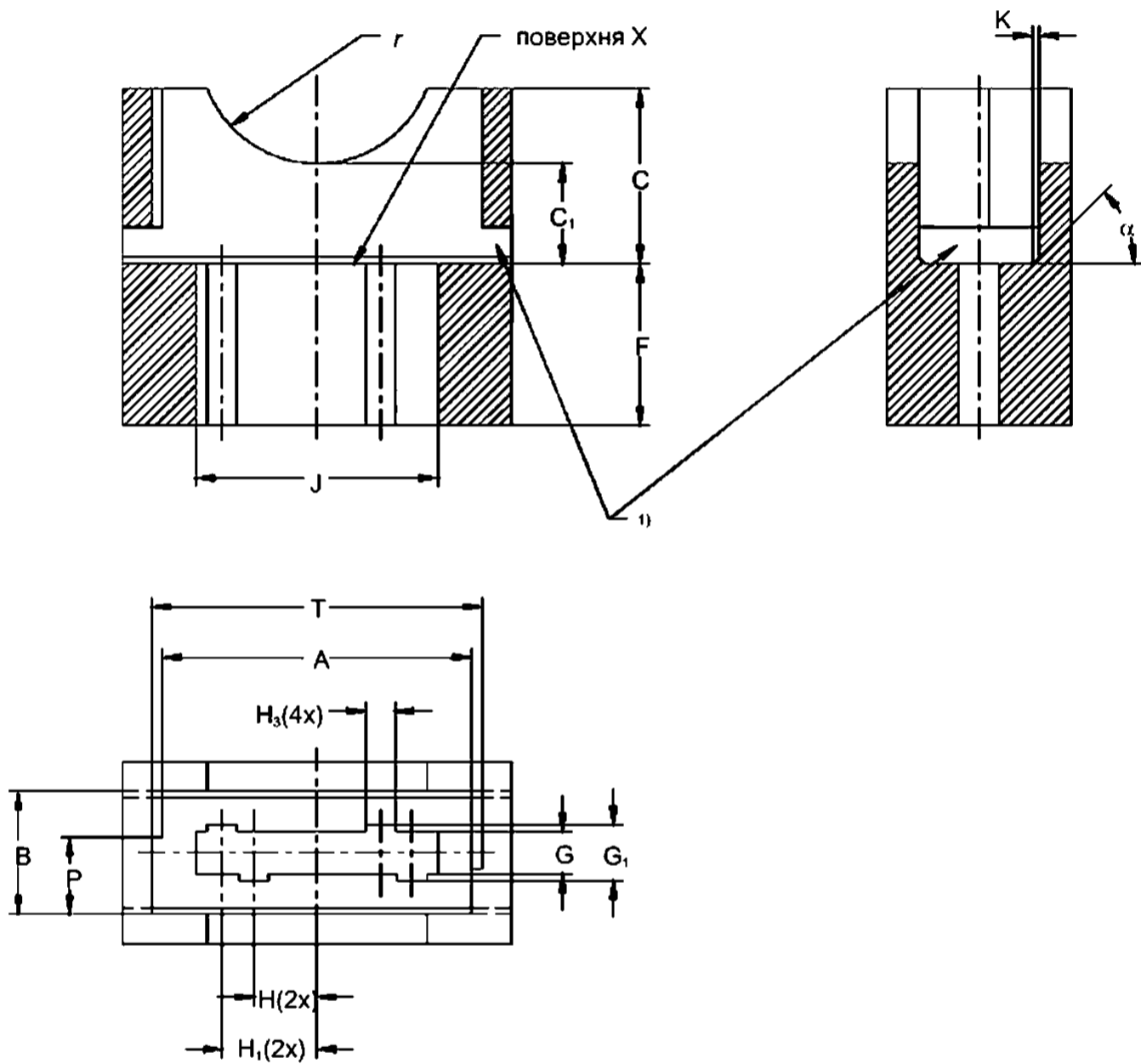
«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ОСНОВ
WX2,5×16



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для основ WX2,5×16 подано на аркуші 7004-104А.



¹⁾ Оглядові отвори

60061-3 IEC 7006-104B-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ОСНОВ
WX2,5×16**

2/2

Розміри у міліметрах

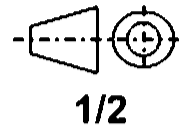
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	19,6	+ 0,04 - 0,0
B	8,2	+ 0,02 - 0,0
C	12,0	+ 0,1 - 0,1
C ₁	6,8	+ 0,0 - 0,1
P	9,4	+ 0,04 - 0,0
G	2,8	+ 0,01 - 0,0
G ₁	4,3	+ 0,01 - 0,0
H	4,45	+ 0,01 - 0,01
H ₁	6,45	+ 0,01 - 0,01
H ₃	2	+ 0,1 - 0,1
J	16,25	+ 0,01 - 0,0
K	0,9	+ 0,02 - 0,0
P	4,8	+ 0,02 - 0,0
T	22,3	+ 0,02 - 0,0
r	8,1	+ 0,1 - 0,1
α	49°	+ 1° - 1°

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів основ WX2,5×16.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Основу вставляють у ширший отвір відповідного калібру.
У цьому положенні базова площина основи повинна дотикатись до поверхні X калібру.

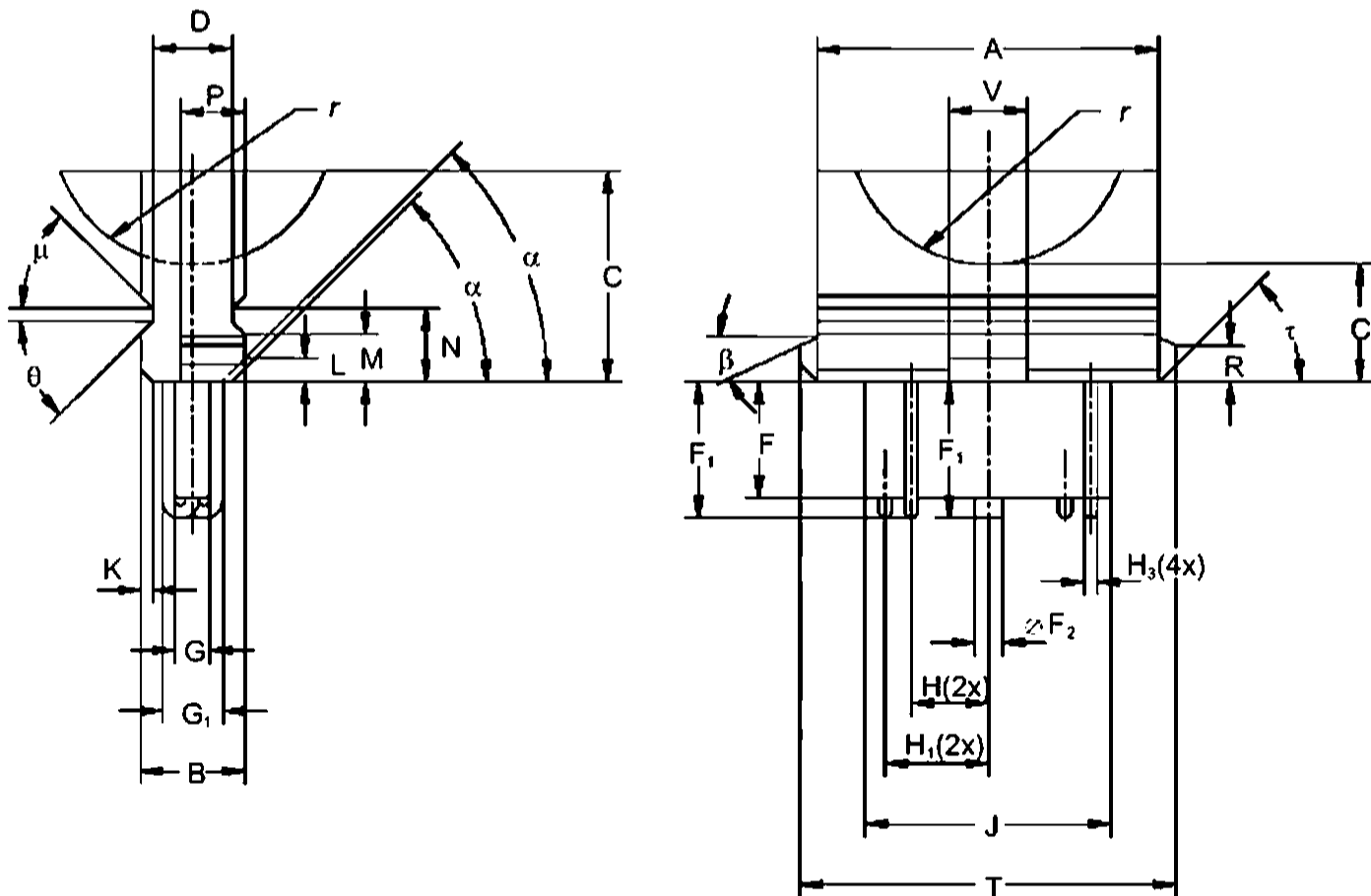
60061-3 IEC 7006-104B-1

«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
WX2,5×16



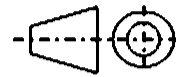
Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона WX2,5×16 подано на аркуші 7005-104А.



60061-3 IEC 7006-104C-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
WX2,5×16**



2/2

Розміри у міліметрах

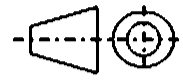
Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	19,7	+ 0,0 - 0,05	K	0,95	+ 0,0 - 0,02
B	8,25	+ 0,0 - 0,02	L	1,8	+ 0,1 - 0,0
C	12,0	+ 0,1 - 0,1	M	3,85	+ 0,02 - 0,0
C ₁	6,8	+ 0,1 - 0,0	N	5,7	+ 0,02 - 0,0
D	6,32	+ 0,0 - 0,02	P	4,85	+ 0,0 - 0,03
F	9,44	+ 0,0 - 0,04	R	3,0	+ 0,01 - 0,0
F ₁	10,6	+ 0,0 - 0,1	T	22,37	+ 0,0 - 0,05
F ₂	4,0	+ 0,1 - 0,1	V	5,6	+ 0,1 - 0,0
G	2,78	+ 0,0 - 0,02	r	8,1	+ 0,1 - 0,1
G ₁	4,33	+ 0,0 - 0,02	α	45°	+ 1° - 1°
H	4,45	+ 0,01 - 0,01	β	25°	+ 1° - 1°
H ₁	6,45	+ 0,01 - 0,01	τ	45°	+ 1° - 1°
H ₃	1,9	+ 0,04 - 0,04	θ	45°	+ 1° - 1°
J	16,28	+ 0,0 - 0,02	μ	41°	+ 1° - 1°

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів патронів WX2,5×16.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Відповідний калібр повністю вставляють у патрон до опорної поверхні.

60061-3 IEC 7006-104C-1

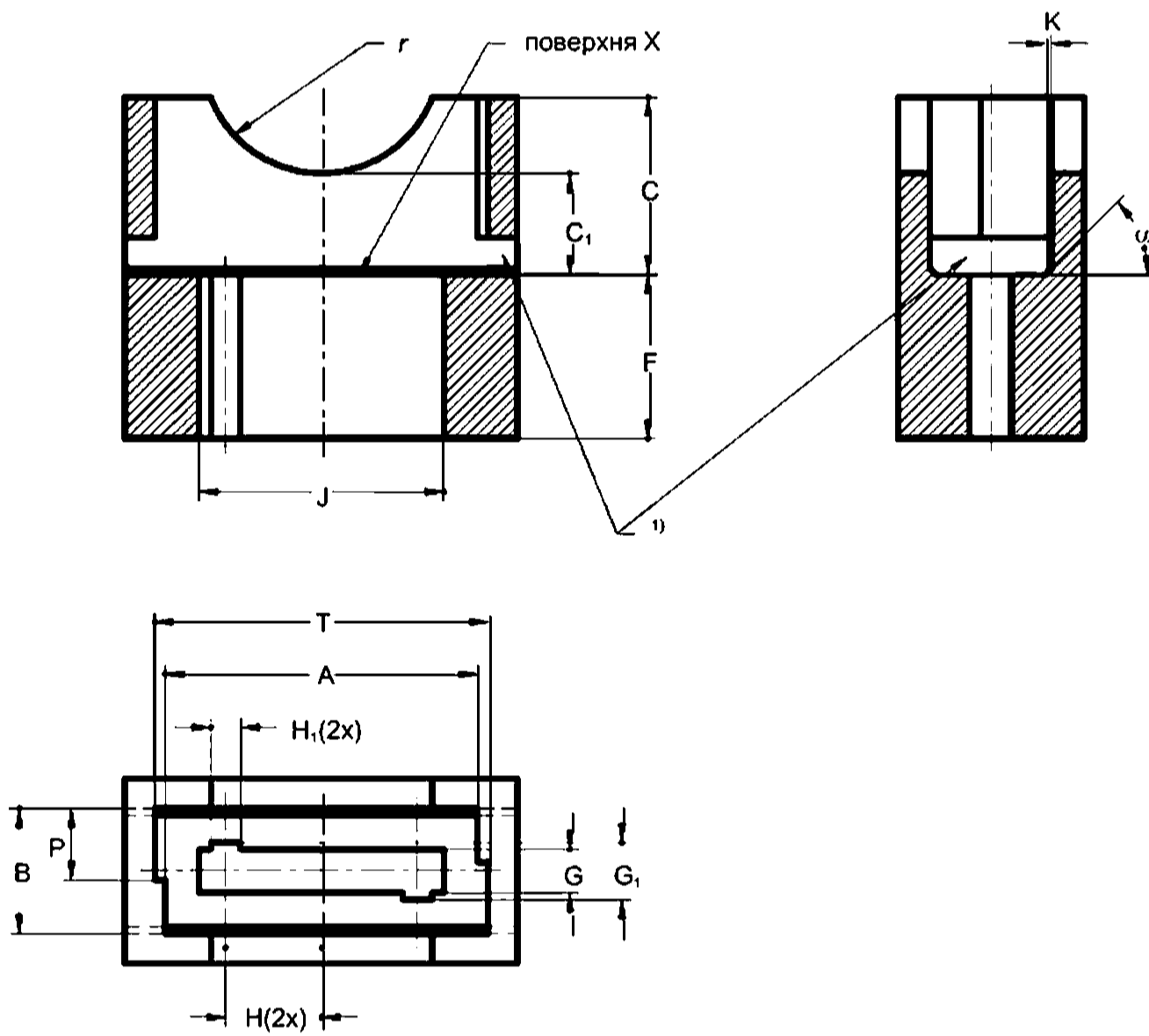
«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ОСНОВ
WY2,5×16



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для основ патрона WY2,5×16 подано на аркуші 7004-104В.



¹⁾ Оглядіві отвори.

60061-3 IEC 7006-104D-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ОСНОВ
WY2,5×16**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	19,6	+ 0,04 - 0,0
B	8,2	+ 0,02 - 0,0
C	12,0	+ 0,1 - 0,1
C ₁	6,8	+ 0,0 - 0,1
P	9,4	+ 0,04 - 0,0
G	2,8	+ 0,01 - 0,0
G ₁	4,3	+ 0,01 - 0,0
H	6,45	+ 0,01 - 0,01
H ₁	2	+ 0,1 - 0,1
J	16,25	+ 0,01 - 0,0
K	0,9	+ 0,02 - 0,0
P	4,8	+ 0,02 - 0,0
T	22,3	+ 0,02 - 0,0
r	8,1	+ 0,1 - 0,1
α	49°	+ 1° - 1°

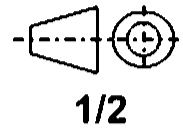
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів основ WY2,5×16.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Основу вставляють у широкий отвір відповідного калібру.

У цьому положенні повинен утворитися контакт між базовою площиною основи і поверхнею X калібру.

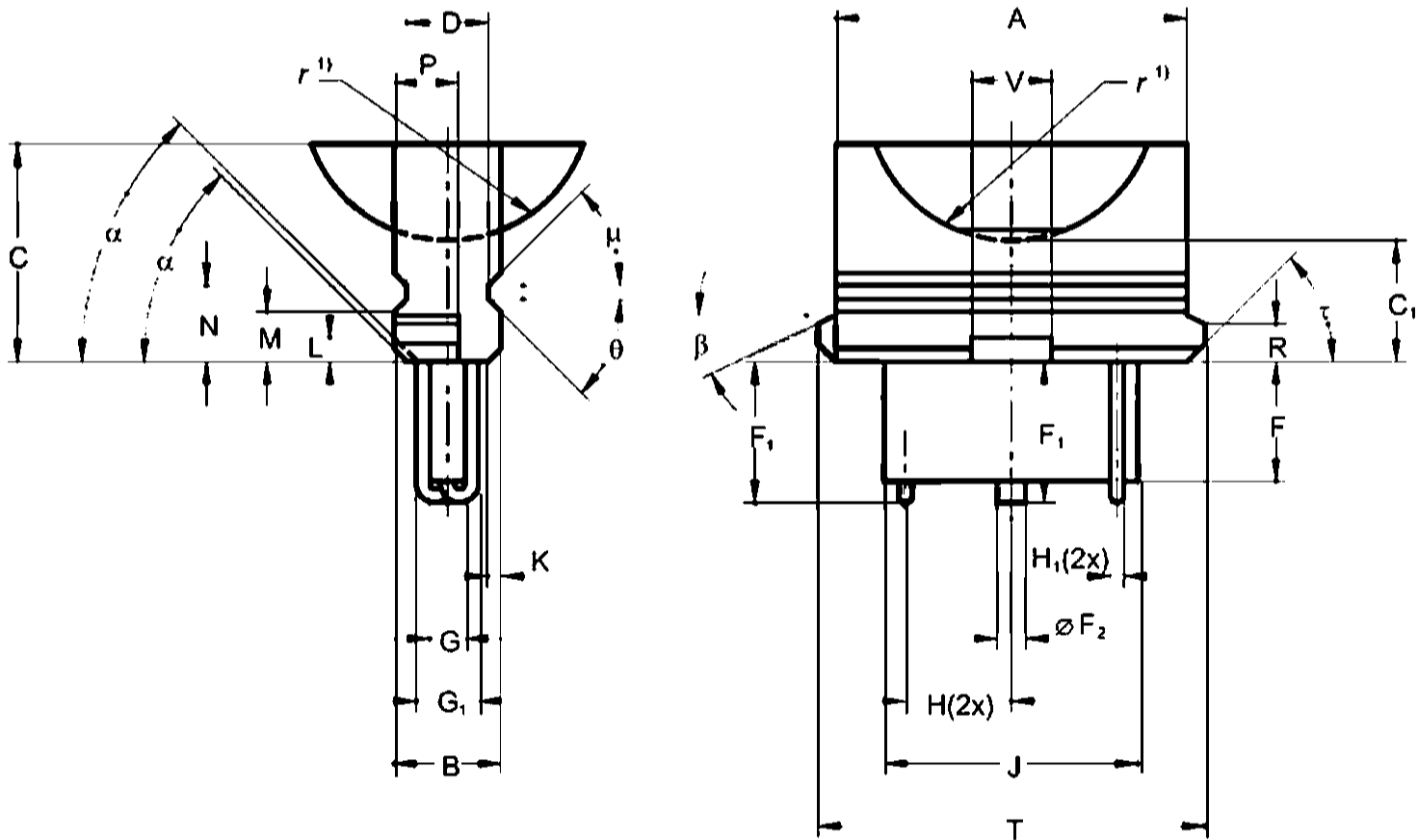
60061-3 IEC 7006-104D-1

«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
WY2,5×16



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона WY2,5×16 подано на аркуші 7005-104В.



60061-3 IEC 7006-104E-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
WY2,5×16**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	19,7	+ 0,0 - 0,05	L	1,8	+ 0,1 - 0,0
B	8,25	+ 0,0 - 0,02	M	3,85	+ 0,02 - 0,0
C	12,0	+ 0,1 - 0,1	N	5,7	+ 0,02 - 0,0
C ₁	6,8	+ 0,1 - 0,0	P	4,85	+ 0,0 - 0,03
D	6,32	+ 0,0 - 0,02	R	3,0	+ 0,01 - 0,01
F	9,44	+ 0,0 - 0,04	T	22,37	+ 0,0 - 0,05
F ₁	10,6	+ 0,0 - 0,1	V	5,6	+ 0,1 - 0,0
F ₂	4,0	+ 0,1 - 0,1	r ¹⁾	8,1	+ 0,1 - 0,1
G	2,78	+ 0,0 - 0,02	α	45°	+ 1° - 1°
G ₁	4,33	+ 0,0 - 0,02	β	25°	+ 1° - 1°
H	6,45	+ 0,01 - 0,01	τ	45°	+ 1° - 1°
H ₁	1,9	+ 0,04 - 0,04	θ	45°	+ 1° - 1°
J	16,28	+ 0,0 - 0,02	μ	41°	+ 1° - 1°
K	0,95	+ 0,0 - 0,02			

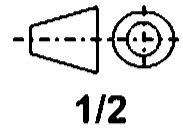
¹⁾ Напівсферичний.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів патронів WY2,5×16.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Відповідний калібр повністю вставляють у патрон до опорної поверхні.

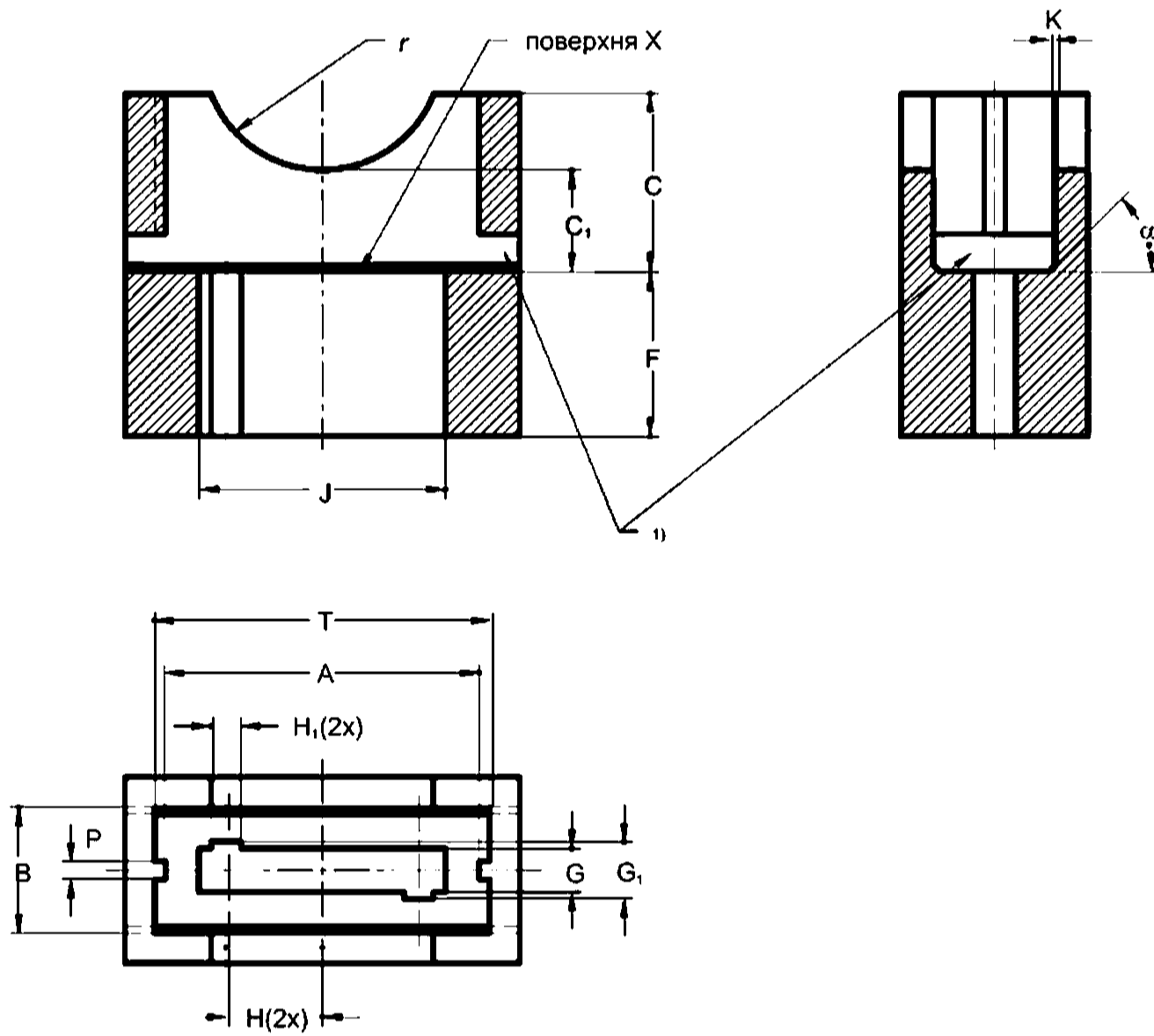
60061-3 IEC 7006-104E-1

«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ОСНОВ
WZ2,5×16



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для основ WZ2,5×16 подано на аркуші 7004-104С.



" Оглядові отвори

60061-3 IEC 7006-104F-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ОСНОВ
WZ2,5×16**

2/2

Розміри у міліметрах

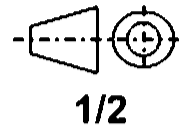
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	19,6	+ 0,04 - 0,0
B	8,2	+ 0,02 - 0,0
C	12,0	+ 0,1 - 0,1
C ₁	6,8	+ 0,0 - 0,1
F	9,4	+ 0,04 - 0,0
G	2,8	+ 0,01 - 0,0
G ₁	4,3	+ 0,01 - 0,0
H	6,45	+ 0,01 - 0,01
H ₁	2	+ 0,1 - 0,1
J	16,25	+ 0,01 - 0,0
K	0,9	+ 0,02 - 0,0
P	2,46	+ 0,02 - 0,0
T	22,3	+ 0,02 - 0,0
r	8,1	+ 0,1 - 0,1
α	49°	+ 1° - 1°

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів основ WZ2,5×16.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Основу вставляють у широкий отвір відповідного калібру.
У цьому положенні повинен утворитися контакт між базовою площиною основи і поверхнею X калібру.

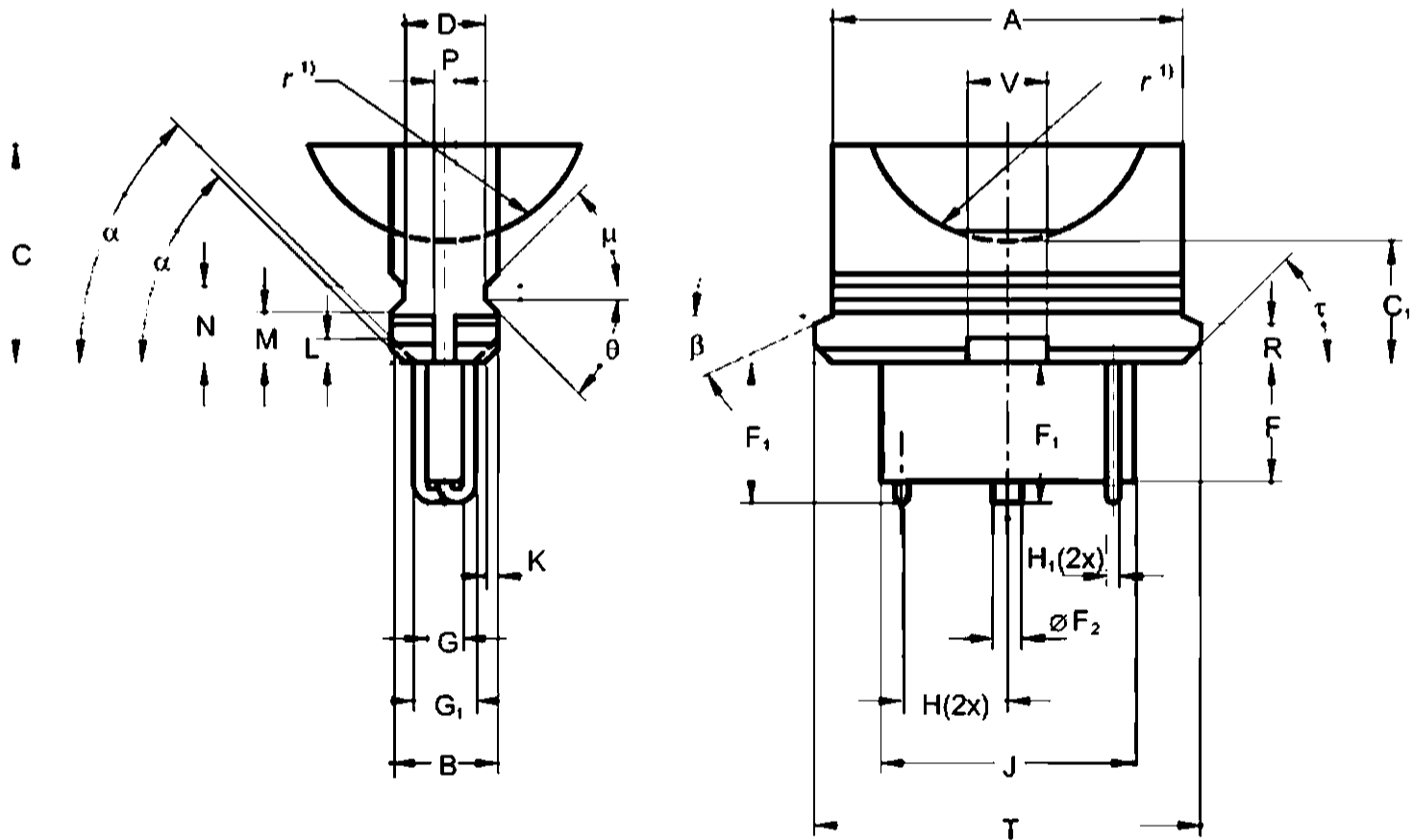
60061-3 IEC 7006-104F-1

«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
WZ2,5×16



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона WZ2,5×16 подано на аркуші 7005-104С.



60061-3 IEC 7006-104G-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
WZ2,5×16**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	19,7	+ 0,0 - 0,05	L	1,8	+ 0,1 - 0,0
B	8,25	+ 0,0 - 0,02	M	3,85	+ 0,02 - 0,0
C	12,0	+ 0,1 - 0,1	N	5,7	+ 0,02 - 0,0
C ₁	6,8	+ 0,1 - 0,0	P	2,4	+ 0,0 - 0,03
D	6,32	+ 0,0 - 0,02	R	3,0	+ 0,01 - 0,01
F	9,44	+ 0,0 - 0,04	T	22,37	+ 0,0 - 0,05
F ₁	10,6	+ 0,0 - 0,1	V	5,6	+ 0,1 - 0,0
F ₂	4,0	+ 0,1 - 0,1	r ¹⁾	8,1	+ 0,1 - 0,1
G	2,78	+ 0,0 - 0,02	α	45°	+ 1° - 1°
G ₁	4,33	+ 0,0 - 0,02	β	25°	+ 1° - 1°
H	6,45	+ 0,01 - 0,01	τ	45°	+ 1° - 1°
H ₁	1,9	+ 0,04 - 0,04	θ	45°	+ 1° - 1°
J	16,28	+ 0,0 - 0,02	μ	41°	+ 1° - 1°
K	0,95	+ 0,0 - 0,02			

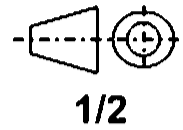
¹⁾ Напівсферичний.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів патронів WZ2,5×16.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Відповідний калібр повністю вставляють у патрон до опорної поверхні.

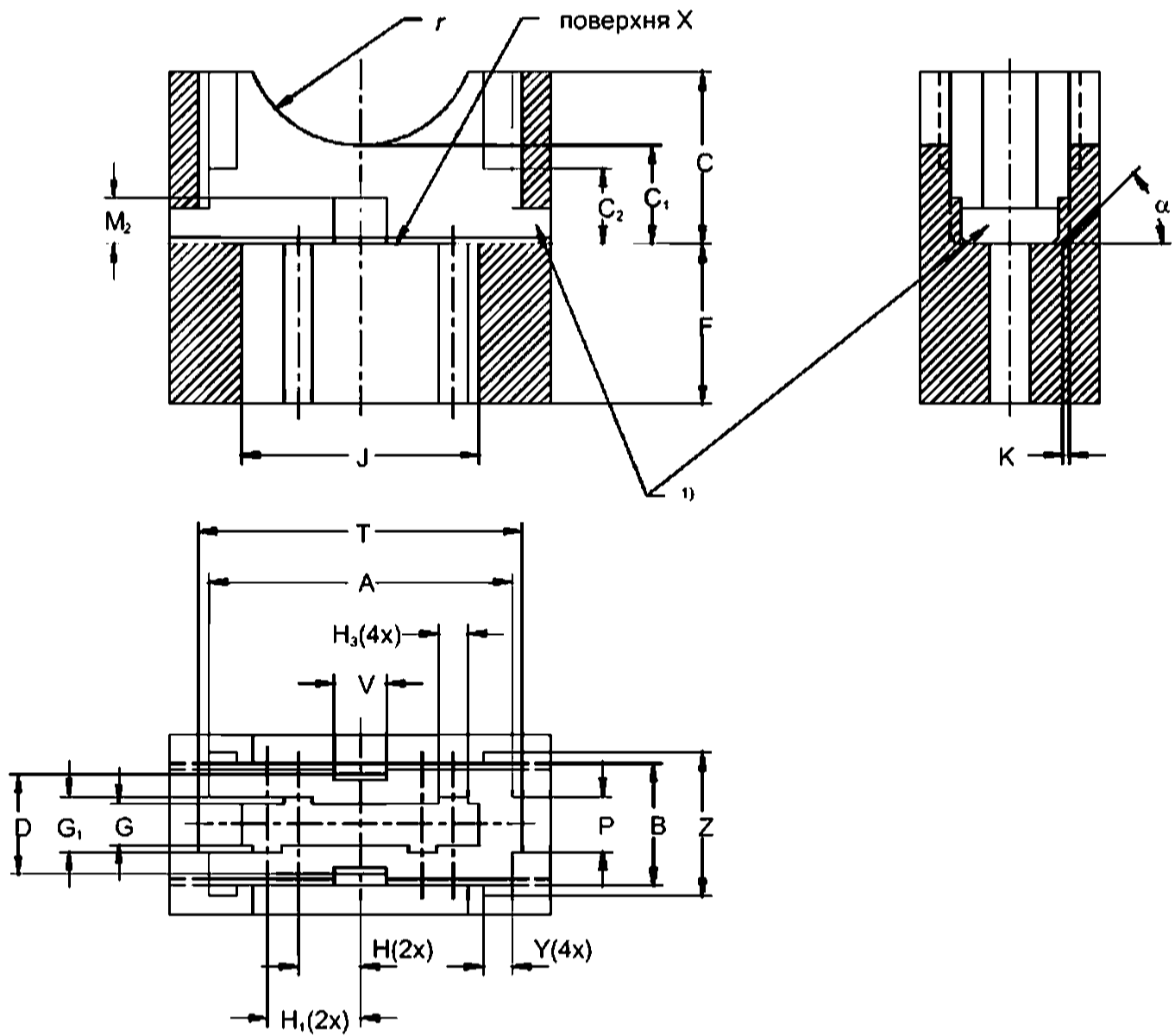
60061-3 IEC 7006-104G-1

«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ОСНОВ
WU2,5×16



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для основ WU2,5×16 подано на аркуші 7004-104D.



¹⁾ Оглядові отвори.

60061-3 IEC 7006-104H-1

**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ОСНОВ
WU2,5×16**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	19,6	+ 0,04 - 0,0
B	8,2	+ 0,02 - 0,0
C	12,0	+ 0,1 - 0,1
C ₁	6,8	+ 0,0 - 0,1
C ₂	3,85	+ 0,0 - 0,1
D	6,3	+ 0,02 - 0,0
F	9,4	+ 0,04 - 0,0
G	2,8	+ 0,01 - 0,0
G ₁	4,3	+ 0,01 - 0,0
H	4,45	+ 0,01 - 0,01
H ₁	6,45	+ 0,01 - 0,01
H ₃	2	+ 0,1 - 0,1
J	16,25	+ 0,01 - 0,0
K	0,9	+ 0,02 - 0,0
M ₂	3,65	- 0,0 - 0,01
P(WU2,5×16d)	5,6	+ 0,02 - 0,0
P(WU2,5×16q)	3,1	+ 0,02 - 0,0
T	22,3	+ 0,02 - 0,0
V	3,6	- 0,0 - 0,02
Y	2,0	+ 0,02 - 0,0
Z	9,7	+ 0,02 - 0,0
r	8,1	+ 0,1 - 0,1
α	49°	+ 1° - 1°

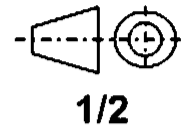
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів основ WU2,5×16d і WU2,5×16q.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Основу вставляють у широкий отвір відповідного калібру.

У цьому положенні повинен утворитися контакт між базовою площиною основи і поверхнею X калібру.

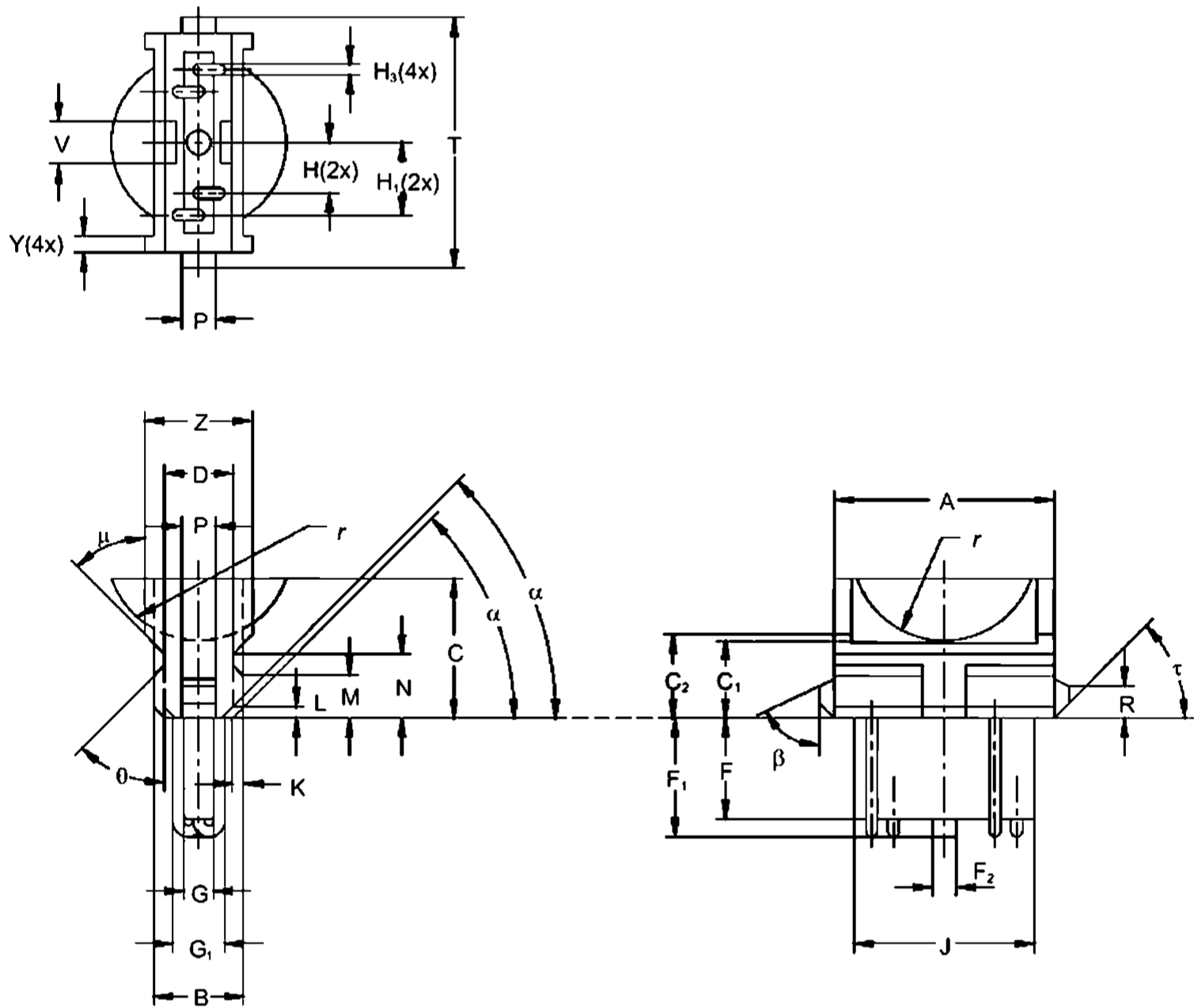
60061-3 IEC 7006-104H-1

«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ПАТРОНІВ
WU2,5×16



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона WU2,5×16 подано на аркуші 7005-104D.



60061-3 IEC 7006-104J-1

**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ПАТРОНІВ
WU2,5×16**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	19,7	+ 0,0 - 0,05	L	0,9	+ 0,1 - 0,0
B	8,25	+ 0,0 - 0,02	M	3,85	+ 0,02 - 0,0
C	12,0	+ 0,1 - 0,1	N	5,7	+ 0,02 - 0,0
C ₁	6,8	+ 0,1 - 0,0	P(WU2,5x16d)	5,65	+ 0,0 - 0,03
C ₂	3,85	+ 0,1 - 0,0	P(WU2,5x16q)	3,15	+ 0,0 - 0,03
D	6,32	+ 0,0 - 0,02	R	3,0	+ 0,01 - 0,01
F	9,44	+ 0,0 - 0,04	T	22,37	+ 0,0 - 0,05
F ₁	10,6	+ 0,0 - 0,1	V	3,6	+ 0,1 - 0,0
F ₂	4,0	+ 0,1 - 0,1	Y	2,8	+ 0,0 - 0,02
G	2,78	+ 0,0 - 0,02	Z	9,75	+ 0,02 - 0,0
C ₁	4,33	+ 0,0 - 0,02	r	8,1	+ 0,1 - 0,1
H	4,45	+ 0,01 - 0,01	α	45°	+ 1° - 1°
H ₁	6,45	+ 0,01 - 0,01	β	25°	+ 1° - 1°
H ₃	1,9	+ 0,04 - 0,04	τ	45°	+ 1° - 1°
J	16,28	+ 0,0 - 0,02	0	45°	+ 1° - 1°
K	0,95	+ 0,0 - 0,02	μ	41°	+ 1° - 1°

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів патронів WU2,5×16d і WU2,5×16q.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Відповідний калібр повністю вставляють у патрон до опорної поверхні.

60061-3 IEC 7006-104J-1

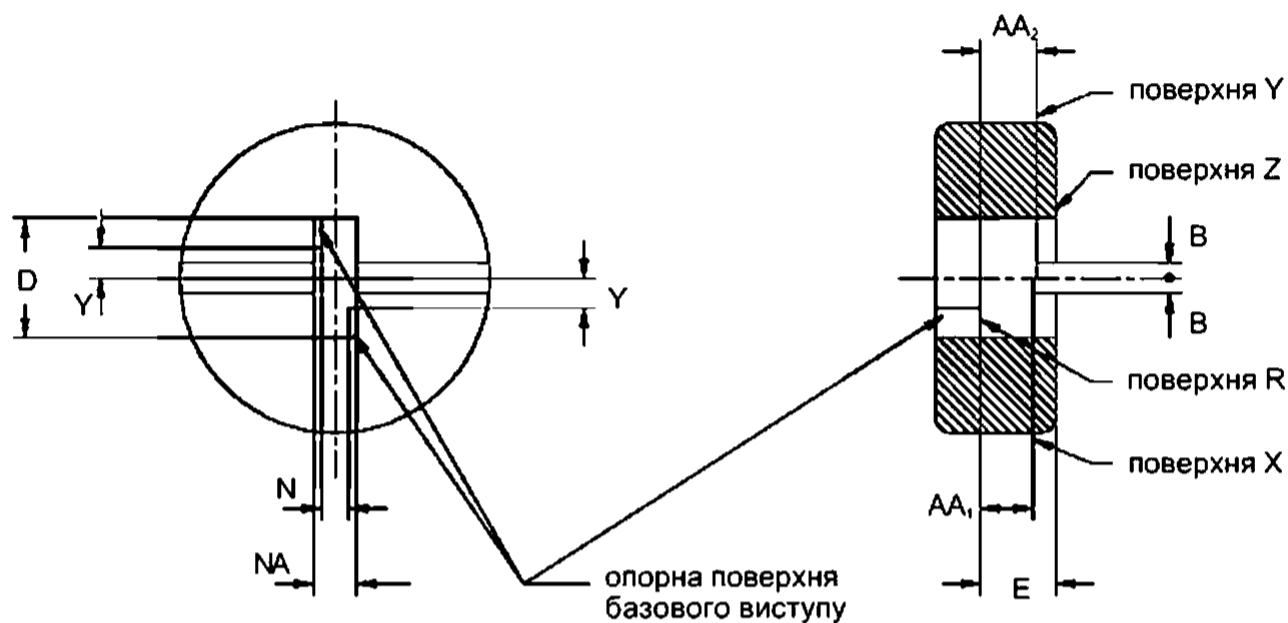
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ОСНОВ
W3×16d I WX3×16d**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для основ W3×16d і WX3×16d подано на аркуші 7004-105.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
AA ₁	6,8	+ 0,0 - 0,02
AA ₂	7,2	+ 0,02 - 0,0
B	2	+ 0,2 - 0,2
D	16,2	+ 0,02 - 0,0
E	9,6	+ 0,0 - 0,02
N	3,3	+ 0,0 - 0,05
NA	5,4	+ 0,02 - 0,0
Y	3,7	+ 0,05 - 0,0
Маса	0,15 кг	+ 10 % - 10 %

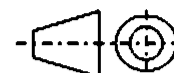
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів AA_{мін} і AA_{макс}, також максимальних розмірів основ W3×16d і WX3×16d стосовно взаємозамінності.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Утримуючи лампу основою догори, накладають калібр зі сторони поверхні Z, використовуючи його власну вагу. Після вставляння базова площина основи повинна дотикатися до поверхні R калібру.

У цьому положенні точки переходу між утримувальними виступами і корпусом основи мають бути не нижче поверхні X і не повинні виступати за поверхню Y.

60061-3 IEC 7006-105-2

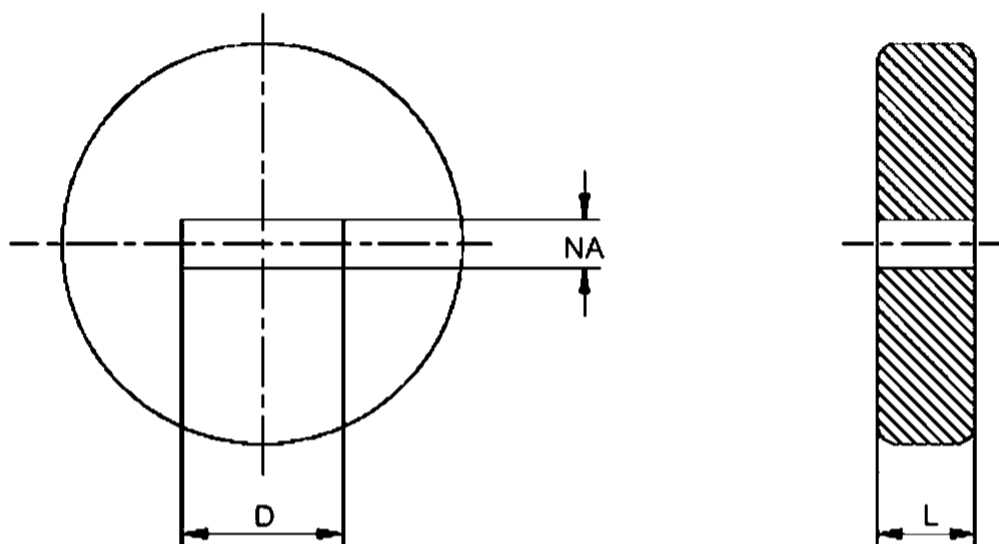
**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ОСНОВ
W3×16d, WX3×16d, W3×16q і WX3×16q**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для основ W3×16d, WX3×16d, W3×16q і WX3×16q подано на аркушах 7004-105
і 7004-106 відповідно.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	20	+ 0,2 - 0,2
L	10	+ 0,2 - 0,2
NA	4,6	+ 0,0 - 0,02
Маса	0,09 кг	+ 10 % - 10 %

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розміру NA_{\min} основ W3×16d, WX3×16d, W3×16q і WX3×16q відповідно.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Утримуючи лампу основою догори і використовуючи тільки вагу калібру, повинно бути неможливо вставити лампу у калібр далі кінчиків утримувальних виступів.

60061-3 IEC 7006-105A-2

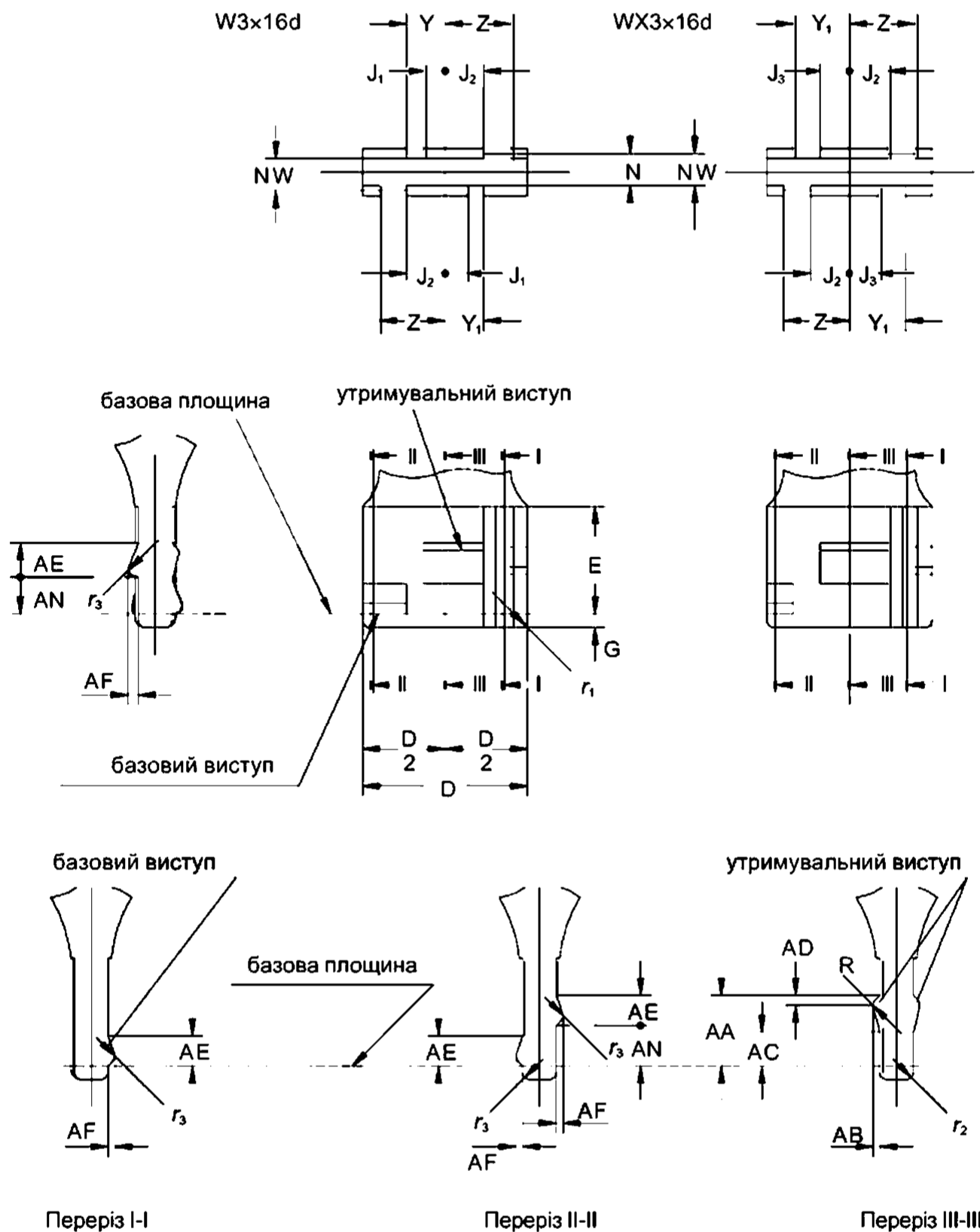
**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ВСТАВЛЯННЯ,
УТРИМУВАННЯ І НЕВЗАЄМОЗАМІННОСТІ
ДЛЯ ПАТРОНІВ W3×16d і WX3×16d**



1/3

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів W3×16d і WX3×16d подано на аркуші 7005-105.



60061-3 IEC 7006-105B-2

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ВСТАВЛЯННЯ,
УТРИМУВАННЯ І НЕВЗАЄМОЗАМІННОСТІ
ДЛЯ ПАТРОНІВ W3×16d і WX3×16d**

2/3

Розміри у міліметрах

Калібр А			Калібр В		
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	16,22	+0,0 -0,05	D	15,78	+0,05 -0,0
E	10	+0,5 -0,5	E	10	+0,5 -0,5
G	2,6	+0,1 -0,0	G	1,4	+0,0 -0,1
J ₁ ¹⁾	1,8	+0,0 -0,1	J ₁ ¹⁾	2,2	+0,1 -0,0
J ₂	4,3	+0,0 -0,1	J ₂	4,7	+0,1 -0,0
J ₃ ²⁾	3,3	+0,0 -0,1	J ₃ ²⁾	3,8	+0,0 -0,1
N	3,2	+0,05 -0,0	N	2,8	+0,0 -0,05
R	0,3	+0,0 -0,1	R	0,3	+0,0 -0,1
Y ¹⁾	4,2	+0,1 -0,0	Y ¹⁾	3,8	+0,0 -0,1
Y ₁ ²⁾	5,2	+0,1 -0,0	Y ₁ ²⁾	4,8	+0,0 -0,1
Z	6,7	+0,1 -0,0	Z	6,3	+0,0 -0,1
AA	7,2	+0,05 -0,0	AA	6,8	+0,0 -0,05
AB	1,1	+0,05 -0,0	AB	0,9	+0,0 -0,05
AC	3,2	+0,2 -0,2	AC	3,5	+0,2 -0,2
AD	0,3	+0,0 -0,1	AD	0,5	+0,1 -0,0
AE	3	+0,2 -0,2	AE	3	+0,2 -0,2
AF	1	+0,1 -0,1	AF	1	+0,1 -0,1
AN	4	+0,2 -0,2	AN	4	+0,2 -0,2
NW	3,8	+0,05 -0,0	NW	3,4	+0,0 -0,05
r ₁	Приблизно 0,5		r ₁	Приблизно 0,5	
r ₂	Приблизно 1		r ₂	Приблизно 1	
r ₃	Приблизно 0,5		r ₃	Приблизно 0,5	

¹⁾ Не треба застосовувати у калібрі для перевіряння патронів WX3×16d.

²⁾ Не треба застосовувати у калібрі для перевіряння патронів W3×16d.

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ВСТАВЛЯННЯ,
УТРИМУВАННЯ І НЕВЗАЄМОЗАМІННОСТІ
ДЛЯ ПАТРОНІВ W3×16d і WX3×16d**

3/3

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального та максимального зусилля вставляння і мінімального та максимального зусилля утримування патронами W3×16d і WX3×16d.

Для перевіряння на визначеному патроні W3×16d або WX3×16d неможливості вставляння основи невідповідної конструкції.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Випробовування проводять у наведеному нижче порядку.

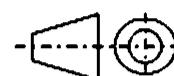
а) Відповідний калібр А вставляють у патрон, до досягнення визначеного положення, із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, визначеного на аркуші патрона 7005-105. Після цього калібр витягують із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля витягання, визначеного на аркуші патрона 7005-105.

б) Відповідний калібр В вставляють у патрон до досягнення визначеного положення із зусиллям, не меншим за мінімальне зусилля вставляння, визначене на аркуші патрона 7005-105. Після цього калібр витягують із зусиллям, не меншим за мінімальне зусилля витягання, визначене на аркуші патрона 7005-105.

Калібр В не повинен входити у патрон іншої конструкції.

60061-3 IEC 7006-105B-2

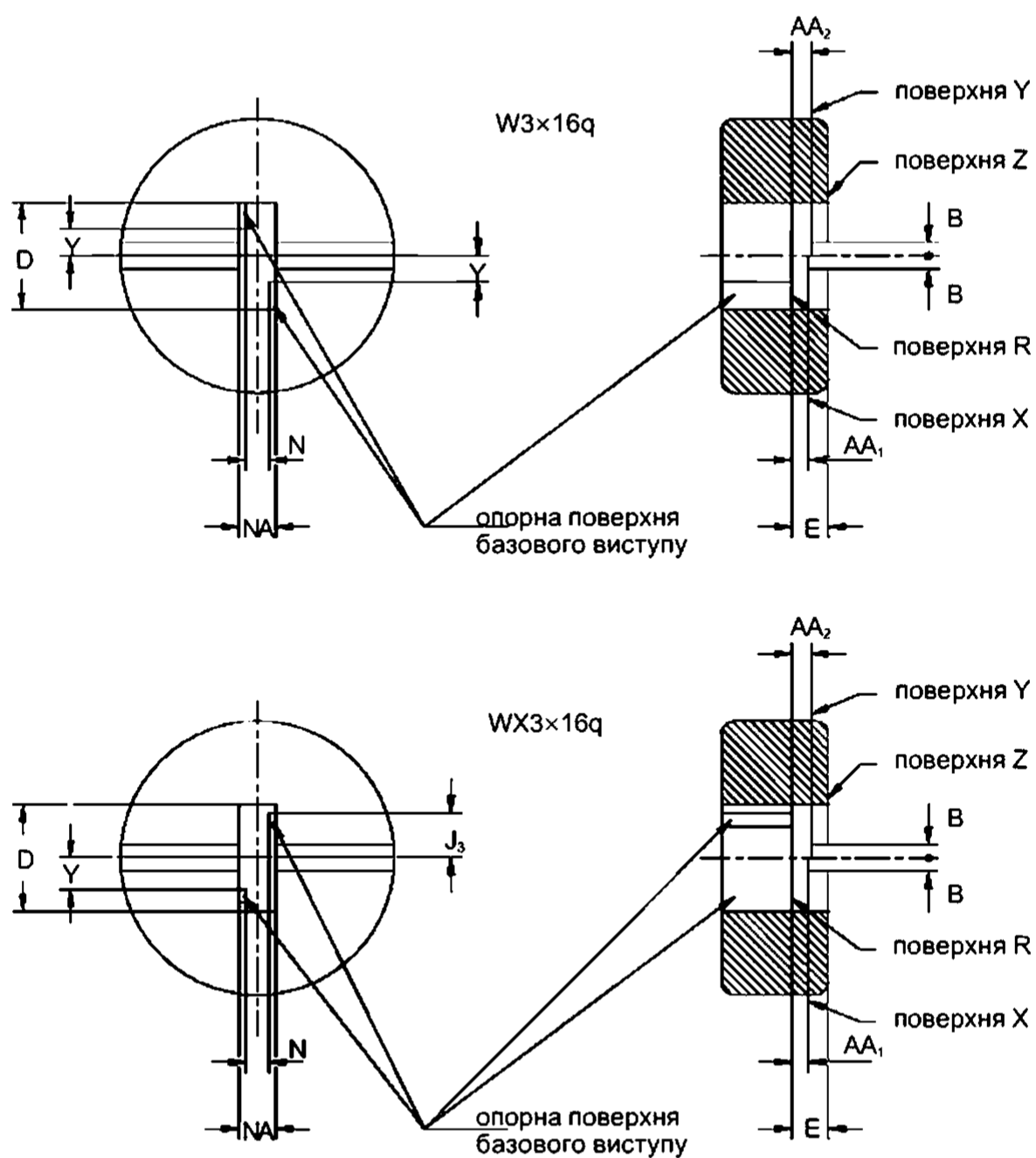
«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ОСНОВ
W3×16q I WX3×16q



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для основ W3×16q і WX3×16q подано на аркуші 7004-106.



60061-3 IEC 7006-106-2

**«ПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ОСНОВ
W3×16q I WX3×16q**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
AA ₁	2,8	+ 0,0 - 0,02
AA ₂	3,2	+ 0,02 - 0,0
B	2	+ 0,2 - 0,2
D	16,2	+ 0,02 - 0,0
E	5,6	+ 0,0 - 0,02
J ₃ ¹⁾	6,3	+ 0,0 - 0,05
N	3,3	+ 0,0 - 0,05
NA	5,4	+ 0,02 - 0,0
Y	3,7	+ 0,05 - 0,0
Маса	0,15 кг	+ 10 % - 10 %

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів AA_{мін} і AA_{макс}, а також максимальних розмірів основ W3×16q і WX3×16q стосовно взаємозамінності.

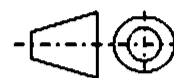
ВИПРОБОВУВАННЯ: Утримуючи лампу основою догори, накладають калібр зі сторони поверхні Z, використовуючи його власну вагу. Після вставляння базова площина основи повинна дотикатись до поверхні P калібру.

У цьому положенні точки переходу між утримувальними виступами і корпусом основи мають бути не нижче поверхні X, і не повинні виступати за поверхню Y.

¹⁾ Не стосується калібру для перевіряння основ W3×16q.

60061-3 IEC 7006-106-2

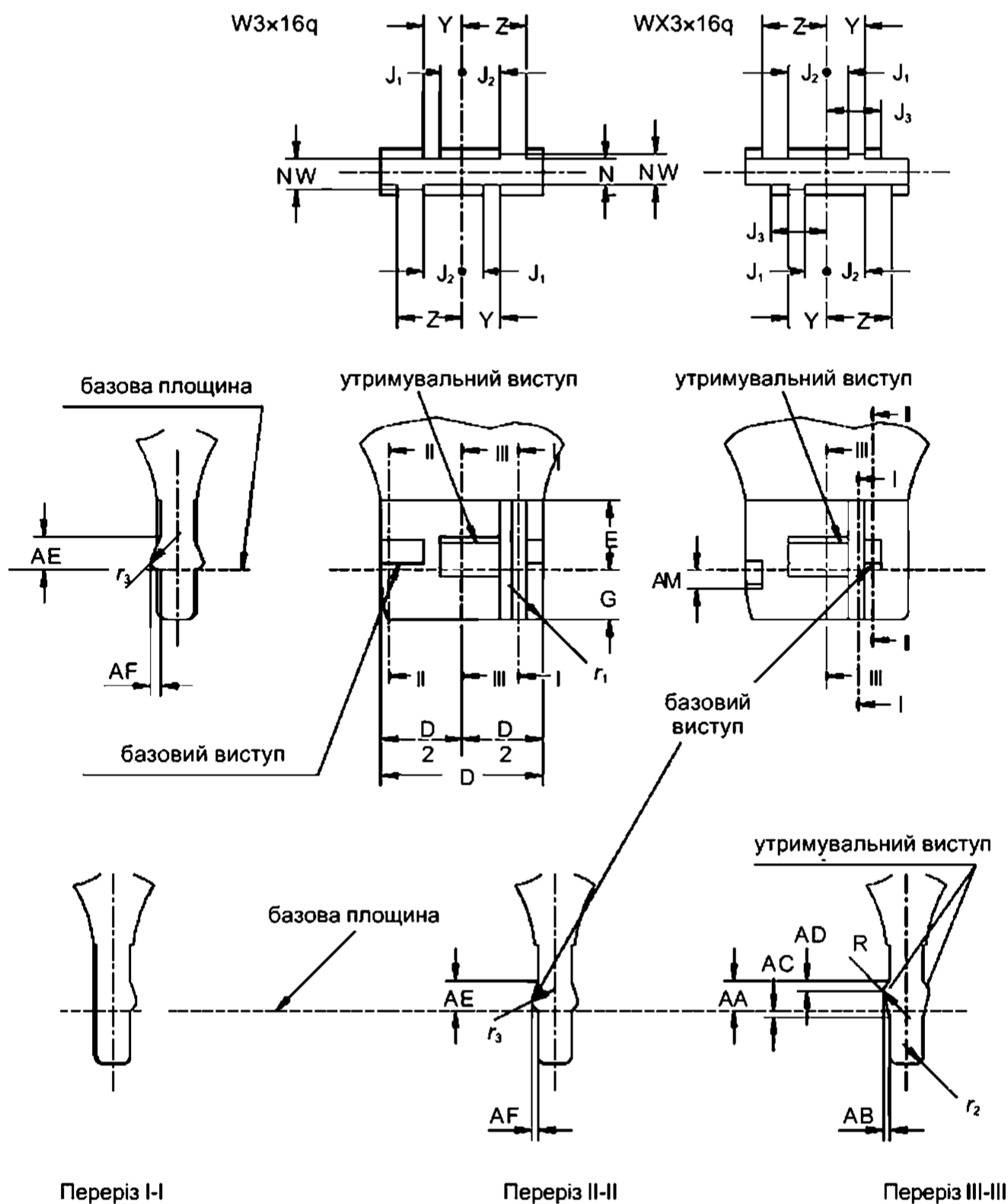
**КАЛІБРИ ВСТАВЛЯННЯ, УТРИМУВАННЯ
І НЕВЗАЄМОЗАМІННОСТІ ДЛЯ ПАТРОНІВ
W3×16q I WX3×16q**



1/3

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів W3×16q і WX3×16q подано на аркуші 7005-106.



60061-3 IEC 7006-106A-2

**КАЛІБРИ ВСТАВЛЯННЯ, УТРИМУВАННЯ
І НЕВЗАЄМОЗАМІННОСТІ ДЛЯ ПАТРОНІВ
W3×16q I WX3×16q**

2/3

Розміри у міліметрах

Калібр А			Калібр В		
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	16,22	+0,0 -0,05	D	15,78	+0,05 -0,0
E	10	+0,5 -0,5	E	10	+0,5 -0,5
G	6,6	+0,1 -0,0	G	5,4	+0,0 -0,1
J ₁	1,8	+0,0 -0,1	J ₁	2,2	+0,1 -0,0
J ₂	4,3	+0,0 -0,1	J ₂	4,7	+0,1 -0,0
J ₃ ¹⁾	5,8	+0,0 -0,1	J ₃ ¹⁾	6,2	+0,1 -0,0
N	3,2	+0,05 -0,0	N	2,8	+0,0 -0,05
R	0,3	+0,0 -0,1	R	0,3	+0,0 -0,1
Y	4,2	+0,1 -0,0	Y	3,8	+0,0 -0,1
Z	6,7	+0,1 -0,0	Z	6,3	+0,0 -0,1
AA	3,2	+0,05 -0,0	AA	2,8	+0,0 -0,05
AB	1,1	+0,05 -0,0	AB	0,9	+0,0 -0,05
AC	0,4	+0,2 -0,2	AC	0,8	+0,2 -0,2
AD	0,3	+0,0 -0,1	AD	0,5	+0,1 -0,0
AE	3	+0,2 -0,2	AE	3	+0,2 -0,2
AF	1	+0,1 -0,1	AF	1	+0,1 -0,1
AM ¹⁾	2	+0,2 -0,2	AM ¹⁾	2	+0,2 -0,2
NW	3,8	+0,05 -0,0	NW	3,4	+0,0 -0,05
r ₁	Приблизно 0,5		r ₁	Приблизно 0,5	
r ₂	Приблизно 1		r ₂	Приблизно 1	
r ₃	Приблизно 0,5		r ₃	Приблизно 0,5	

¹⁾ Не треба застосовувати у калібрі для перевірки патронів W3×16q.

**КАЛІБРИ ВСТАВЛЯННЯ, УТРИМУВАННЯ
І НЕВЗАЄМОЗАМІННОСТІ ДЛЯ ПАТРОНІВ
W3×16q I WX3×16q**

3/3

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального та максимального зусилля вставляння і мінімального та максимального зусилля утримування патронами W3×16q і WX3×16q.
Для перевіряння на визначеному патроні W3×16q або WX3×16q неможливості вставляння основи невідповідної конструкції.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Випробування проводять у наведеному нижче порядку.

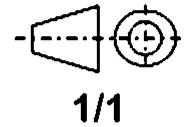
а) Відповідний калібр А вставляють у патрон до досягнення визначеного положення, із зусиллям, яке не перевищує максимальне зусилля вставляння, визначене на аркуші патрона 7005-106. Після цього калібр витягують із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля витягання, визначеного на аркуші патрона 7005-106.

б) Відповідний калібр В вставляють у патрон, до досягнення визначеного положення, із зусиллям, не меншим за мінімальне зусилля вставляння, визначене на аркуші патрона 7005-106. Після цього калібр витягують із зусиллям, не меншим за мінімальне зусилля витягання, визначене на аркуші патрона 7005-106.

Калібр В не повинен входити у патрон іншої конструкції.

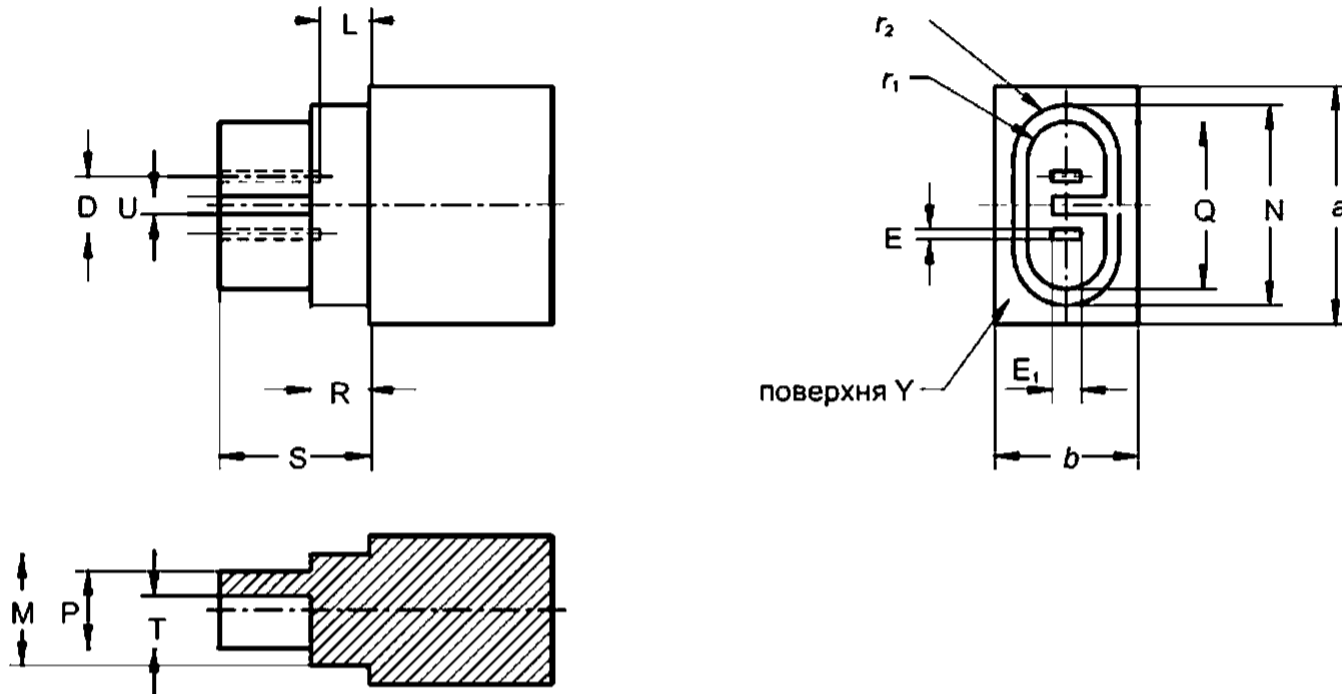
60061-3 IEC 7006-106A-2

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР А ДЛЯ ЦОКОЛІВ
Р013 І Р0J13**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів РG13, РGJ13 подано на аркуші 7004-107.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D	6,1	+ 0,01 - 0,01
E	1,03	+ 0,02 - 0,0
E ₁	3,1	+ 0,02 - 0,0
L	5,25	+ 0,0 - 0,02
M	11,75	+ 0,0 - 0,02
N	21,15	+ 0,0 - 0,02
P	8,20	+ 0,0 - 0,02
Q	17,65	+ 0,0 - 0,02
R	5,85	+ 0,0 - 0,2
S	15,85	+ 0,0 - 0,02
T	5,6	+ 0,02 - 0,0
U	1,85	+ 0,02 - 0,0
r ₁	P/2	—
r ₂	M/2	—
a	Приблизно 25	—
b	Приблизно 15	—

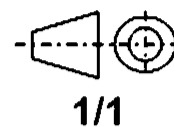
Примітка. Усі вхідні кути потрібно заокруглити або злегка скосити.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення контактної частини цоколів РG13, РGJ13.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр без прикладання надмірного зусилля, вставляють у контактну частину цоколя РG13 або РGJ13 доти, поки поверхня Y калібру не буде на краю лампового цоколя.

60061-3 IEC 7006-107-3

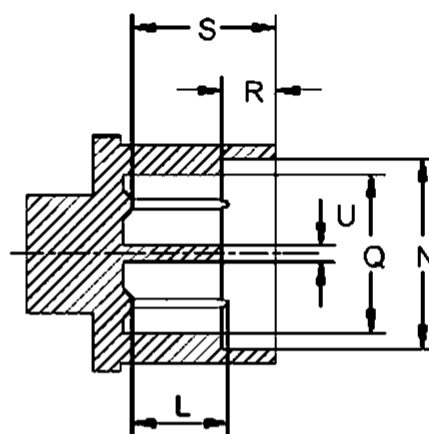
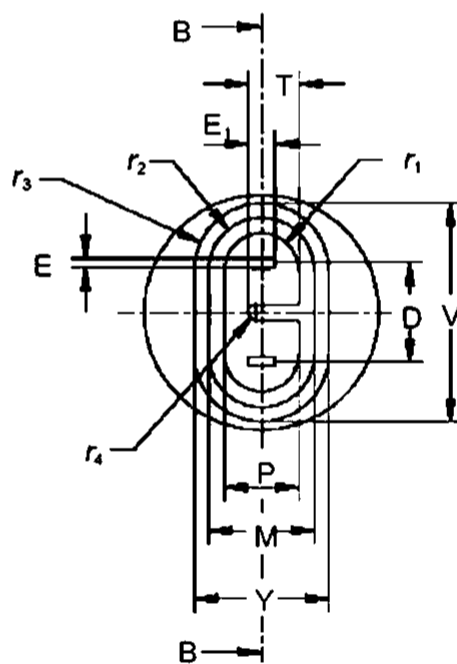
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ З'ЄДНУВАЧІВ
PG13 I PGJ13**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для з'єднувачів PG13, PGJ13 подано на аркуші 7005-107.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D	6,1	+ 0,01 - 0,01
E	1,0	+ 0,0 - 0,02
E ₁	3,14	+ 0,0 - 0,02
L	10,6	+ 0,0 - 0,02
M	11,67	+ 0,02 - 0,0
N	21,07	+ 0,02 - 0,0
P	8,11	+ 0,02 - 0,0
Q	17,61	+ 0,02 - 0,0
R	5,85	+ 0,0 - 0,02
S	15,8	+ 0,0 - 0,02
T	5,68	+ 0,0 - 0,02
U	2,0	+ 0,0 - 0,02
V	24,3	+ 0,1 - 0,1
Y	14,9	+ 0,1 - 0,1
r ₁	P/2	
r ₂	M/2	
r ₃	Y/2	
r ₄	U/2	



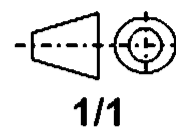
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення з'єднувачів PG13 і PGJ13 стосовно взаємозамінності.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр, без прикладання надмірного зусилля, вставляють в контактну частину цоколя PG13 або PGJ13 до опорної поверхні.

Примітка. Усі вхідні кути потрібно заокруглити, або злегка скосити.

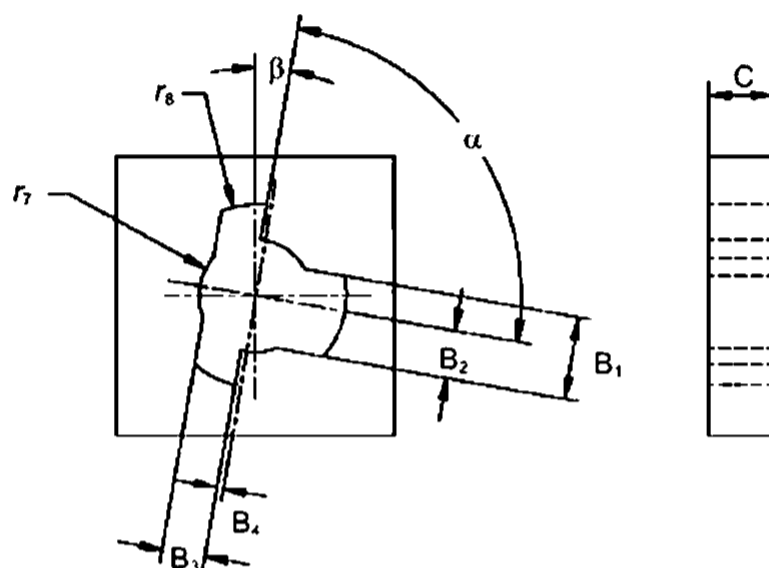
60061-3 IEC 7006-107A-2

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР В ДЛЯ ЦОКОЛІВ
PG13 I PGJ13**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів PG13, PGJ13 подано на аркуші 7004-107.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
B_1	9,15	+ 0,02 - 0,0
B_2	5,5	
B_3	5,35	+ 0,02 - 0,0
B_4	0,5	
C	7,4	+ 0,2 - 0,0
r_7	6,7	+ 0,02 - 0,0
r_8	10,25	+ 0,02 - 0,0
α	90°	+ 30' - 30'
β	10°	

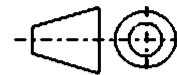
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння цоколів PG13 і PGJ13 щодо придатності до установлюваного отвору.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр без прикладання надмірного зусилля доти, поки поверхня X не доторкнеться до поверхні калібру.

Примітка. Усі наведені кути потрібно заокруглити, або злегка скосити.

60061-3 IEC 7006-107B-1

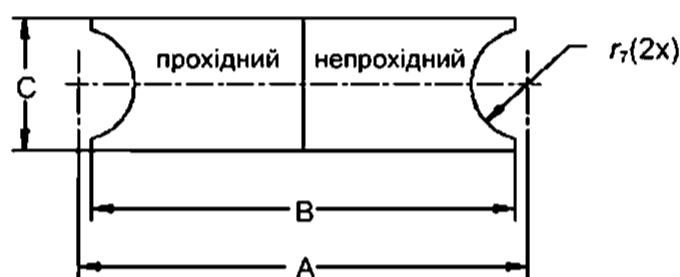
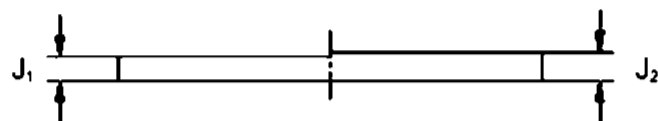
**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ЦОКОЛІВ PG13 І PGJ13**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів PG13, PGJ13 подано на аркуші 7004-107.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	54	+ 0,5 - 0,5
B	51	+ 0,5 - 0,5
C	16	+ 0,5 - 0,5
J ₁	3,2	+ 0,0 - 0,02
J ₂	3,5	+ 0,02 - 0,0
r ₇	6,75	+ 0,2 - 0,0

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння висоти циліндра цоколів PG13 і PGJ13.

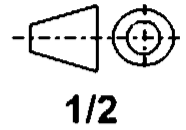
ВИПРОБОВУВАННЯ: Кінець калібру «прохідний» вставляють, без надмірного зусилля, між базовою площиною і поверхнею X цокля за винятком фіксування.

Кінець калібру «непрохідний» не повинен входити між базовою площиною і поверхнею X цокля.

Примітка. Усі наведені кути потрібно заокруглити, або злегка скосяти.

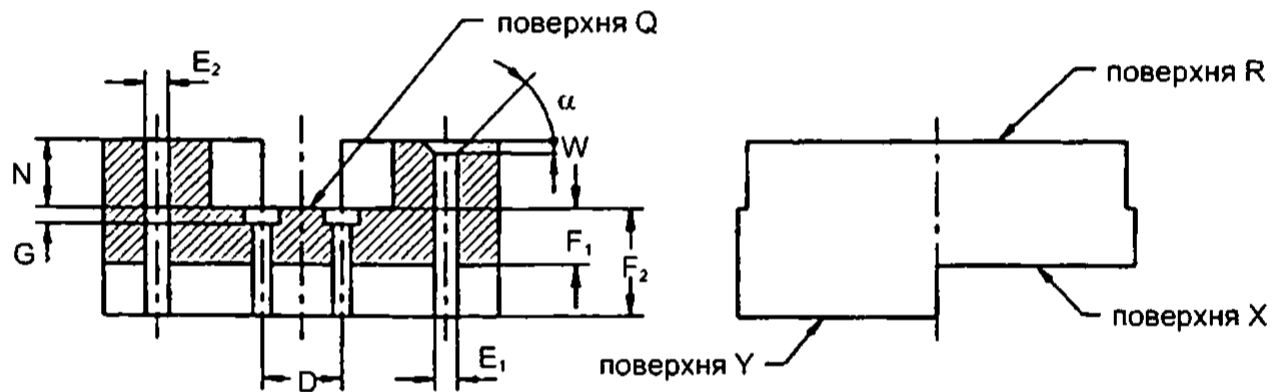
60061-3 IEC 7006-107C-1

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ДВОШТИРКОВИХ ОСНОВ
GU4**

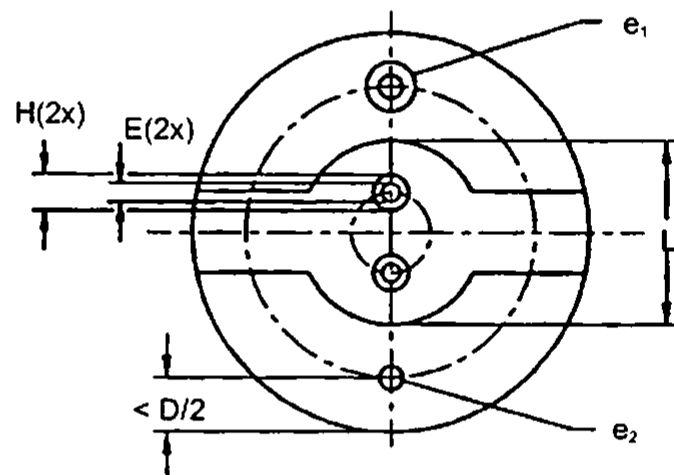


Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для основи GU4 подано на аркуші 7004-108.



Без масштабу



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	4,0	+ 0,01 - 0,01
E	1,3	+ 0,01 - 0,0
E ₁	1,05	+ 0,01 - 0,0
E ₂	0,95	+ 0,0 - 0,01
F ₁	6,0	+ 0,0 - 0,02
F ₂	9,0	+ 0,02 - 0,0
G	1	+ 0,01 - 0,01
H	2,5	+ 0,01 - 0,01
L	23	+ 0,02 - 0,0
N	8,5	+ 0,02 - 0,0
W	0,6	+ 0,05 - 0,0
α	45°	+ 1° - 1°

60061-3 IEC 7006-108-2

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ДВОШТИРКОВИХ ОСНОВ
GU4**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння основи GU4 стосовно наведеного нижче:

- діаметра кожного з штирків (розмір E);
- одночасно розташування і діаметра штирків (розміри D і E);
- довжини штирків (розмір F);
- допустимого напливу цементу в межах розміру W.

ВИПРОБОВУВАННЯ:

Кожний окремий штирок основи вставляють в отвір e_1 , поки поверхня Q основи не доторкнеться до поверхні P калібру.

Кожний окремий штирок не повинен входити в отвір e_2 .

Обидва штирки одночасно вставляють в отвори e.

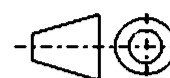
Основу вставляють у калібр штирками, які проникають через поверхню Q, поки поверхня Q основи не доторкнеться до поверхні Q калібру.

У цьому положенні кінці штирків мають бути нарівні або виступати за поверхню X, але не повинні виступати за поверхню Y.

Примітка. Якщо, крім того, основа відповідає «прохідному» калібру для двоштиркових основ ламп GZ4 (див. аркуш 7006-67), то лампу можна застосовувати також у з'єднувачах GZ4.

60061-3 IEC 7006-108-2

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ GU4**

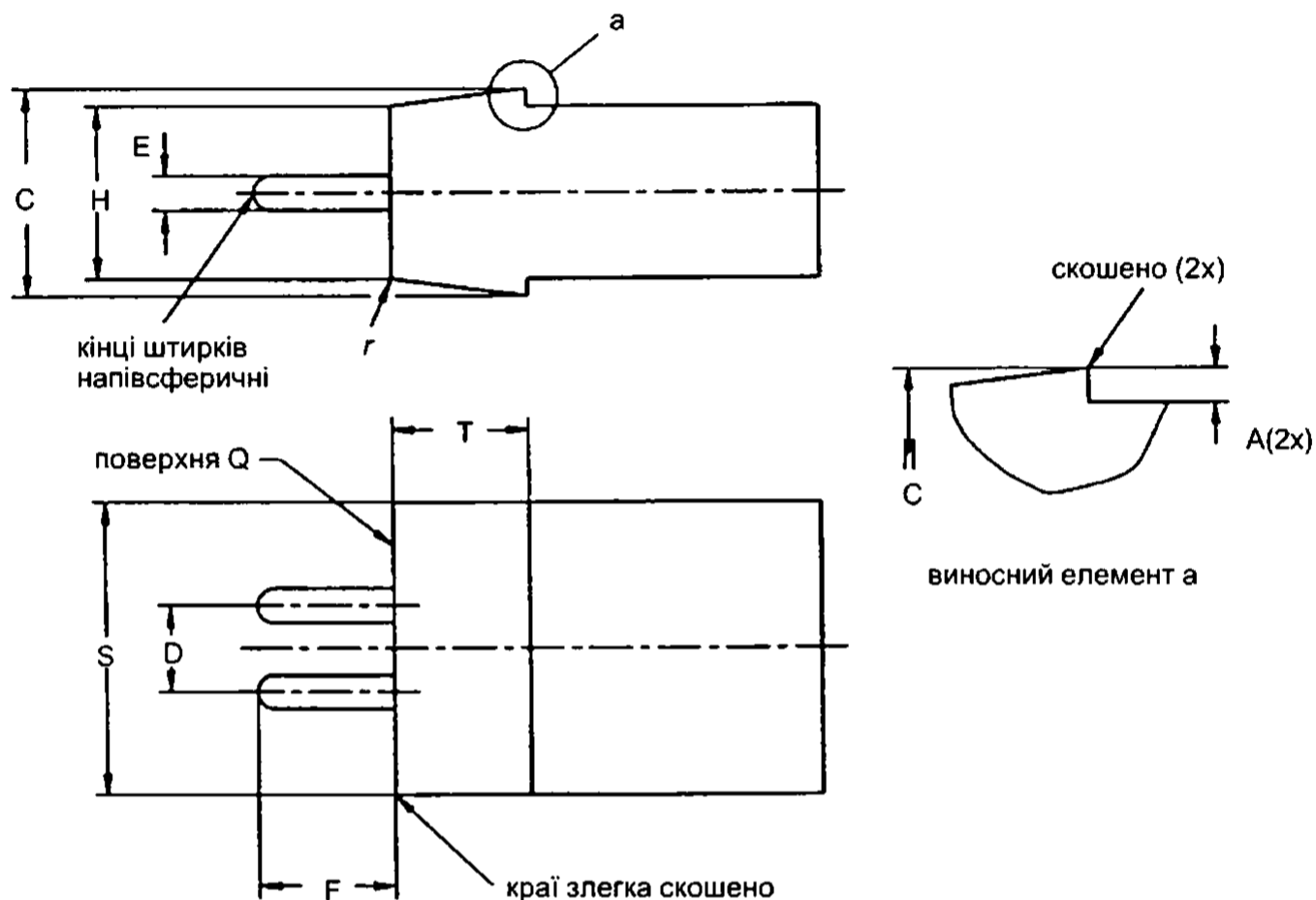


1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GU4 подано на аркуші 7005-108.

калібр I



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	0,8	+ 0,1 - 0,0
C	11,0	+ 0,02 - 0,0
D	4,0	+ 0,01 - 0,01
E	1,05	+ 0,01 - 0,0
F	9,05	+ 0,0 - 0,02
H	10,5	+ 0,02 - 0,0
S	15,2	+ 0,0 - 0,5
T	3,7	+ 0,0 - 0,02
r	0,4	+ 0,05 - 0,05

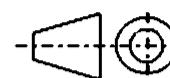
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення в патронах GU4 максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання «максимальних» цоколів.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон з зусиллям, яке не перевищує . . . Н (на розгляді) доти, поки утримувальні пружини патрона не зачеплять повністю заглибину А.

Після цього випробовування калібр витягають, прикладаючи зусилля, яке не перевищує . . . Н (на розгляді).

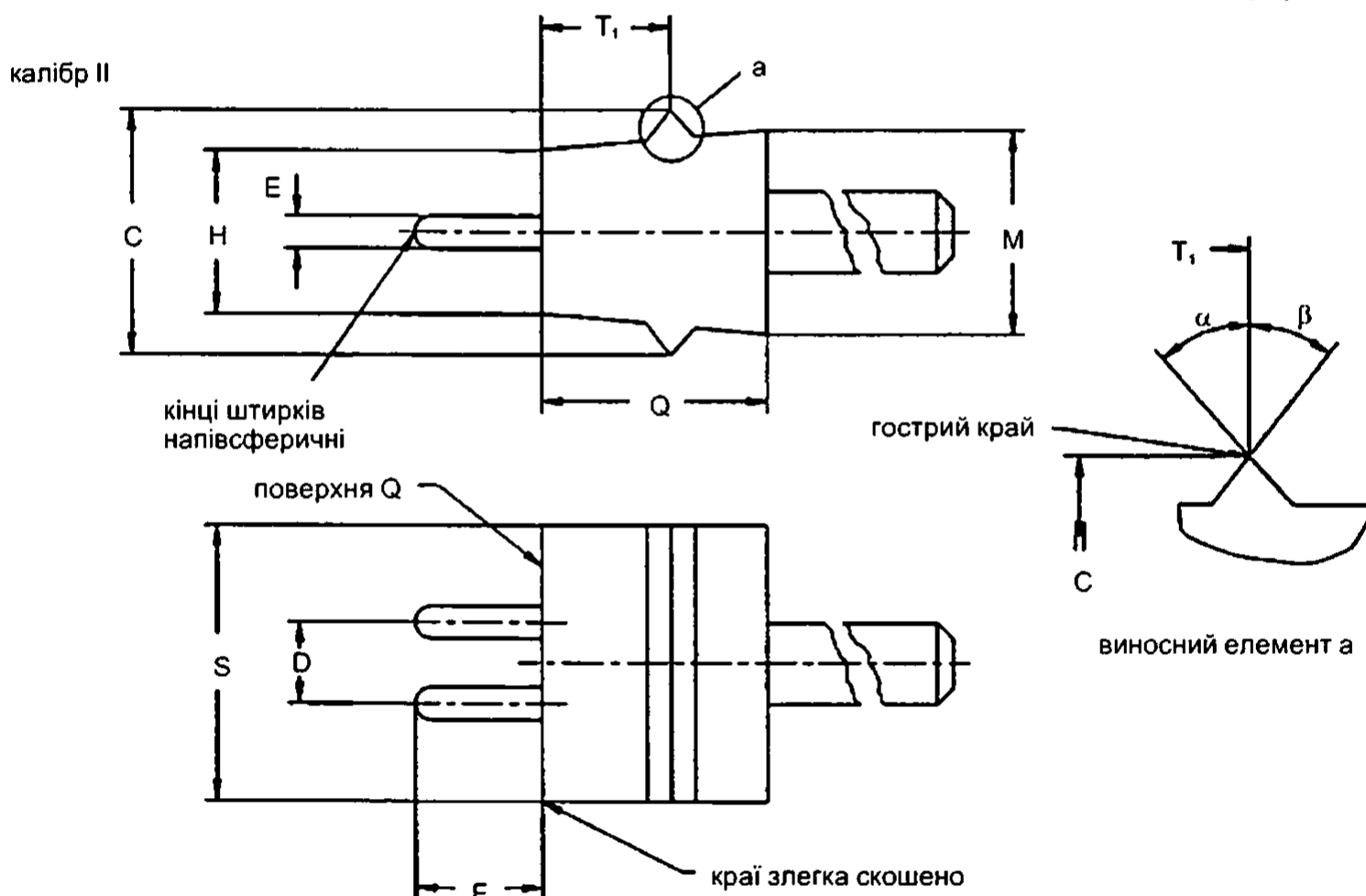
60061-3 IEC 7006-108A-2

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ GU4**



2/2

Розміри у міліметрах



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
C	13,0	+ 0,02 - 0,0
D	4,0	+ 0,01 - 0,01
E	1,05	+ 0,01 - 0,0
F	9,05	+ 0,0 - 0,02
H	10,5	+ 0,02 - 0,0
M	11,5	+ 0,02 - 0,0
Q	8,0	+ 0,02 - 0,02
S	15,2	+ 0,02 - 0,0
T ₁	3,3	+ 0,0 - 0,02
α	47°	+ 1° - 1°
β	47°	+ 1° - 1°

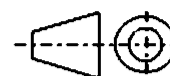
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах GU4 максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання «максимальних» цоколів.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон з зусиллям, яке не перевищує . . . Н (на розгляді) доти, поки поверхня Q калібру не доторкнеться до поверхні патрона.

Після цього випробовування калібр витягають, прикладаючи зусилля, яке не перевищує . . . Н (на розгляді).

60061-3 IEC 7006-108A-2

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ
В ПАТРОНАХ GU4**

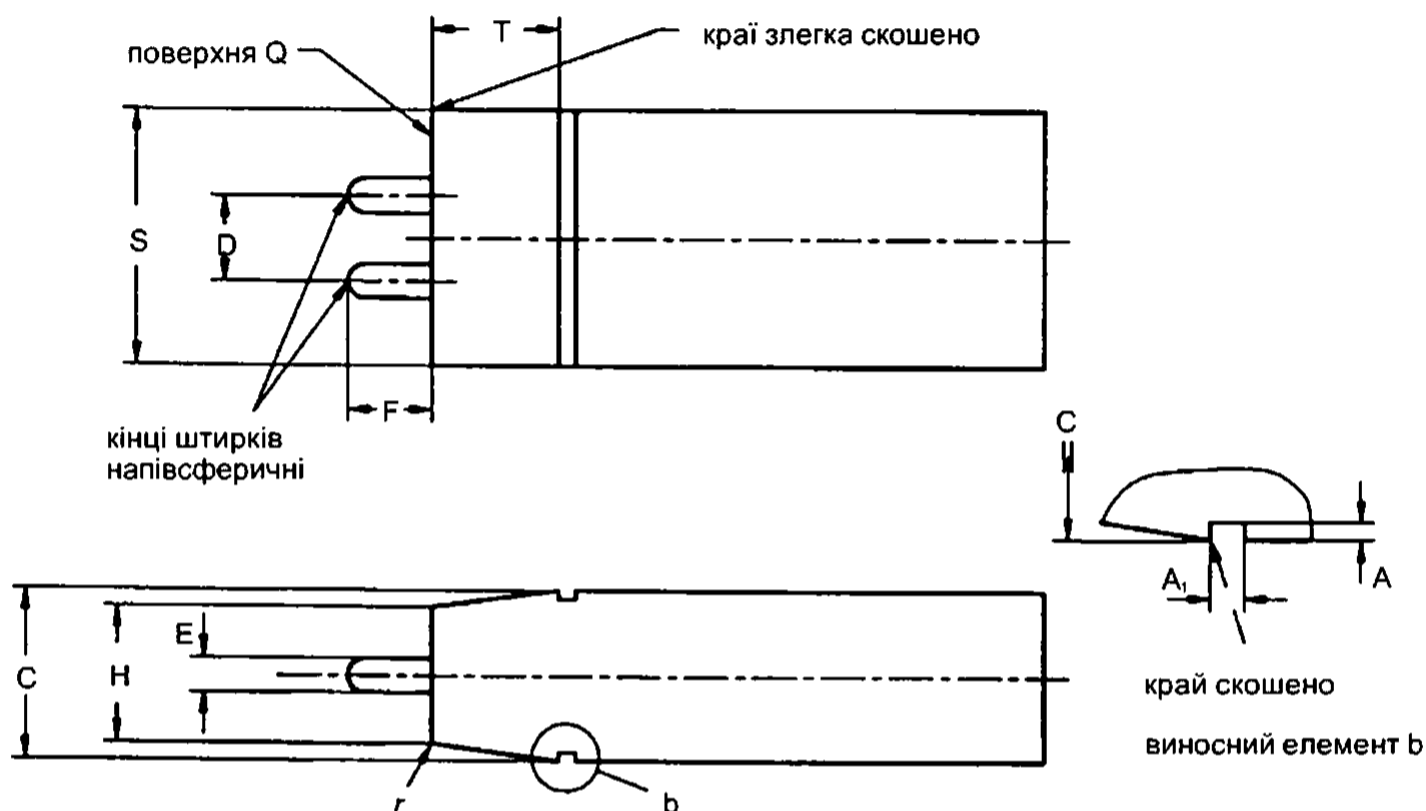


1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GU4 подано на аркуші 7005-108.

калібр I



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	0,4	+ 0,1 - 0,0
A ₁	1,5	+ 0,01 - 0,0
C	9,0	+ 0,0 - 0,02
D ¹⁾	4,0	+ 0,025 - 0,025
E ¹⁾	0,8	+ 0,0 - 0,1
F	6,0	+ 0,0 - 0,02
H	8,5	+ 0,0 - 0,02
S	13,5	+ 0,0 - 0,02
T	3,7	+ 0,0 - 0,02
r	0,4	+ 0,05 - 0,05

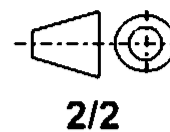
¹⁾ Штирки служать тільки як напрямники для розташування калібру в патроні.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах GU4 мінімального зусилля утримування, щодо розмірів «мінімальних» цоколів.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон так, щоб паз A повністю зачепив утримувальну пружину патрона. Зусилля, необхідне для витягання калібру має бути не менше за ...H (на розгляді).

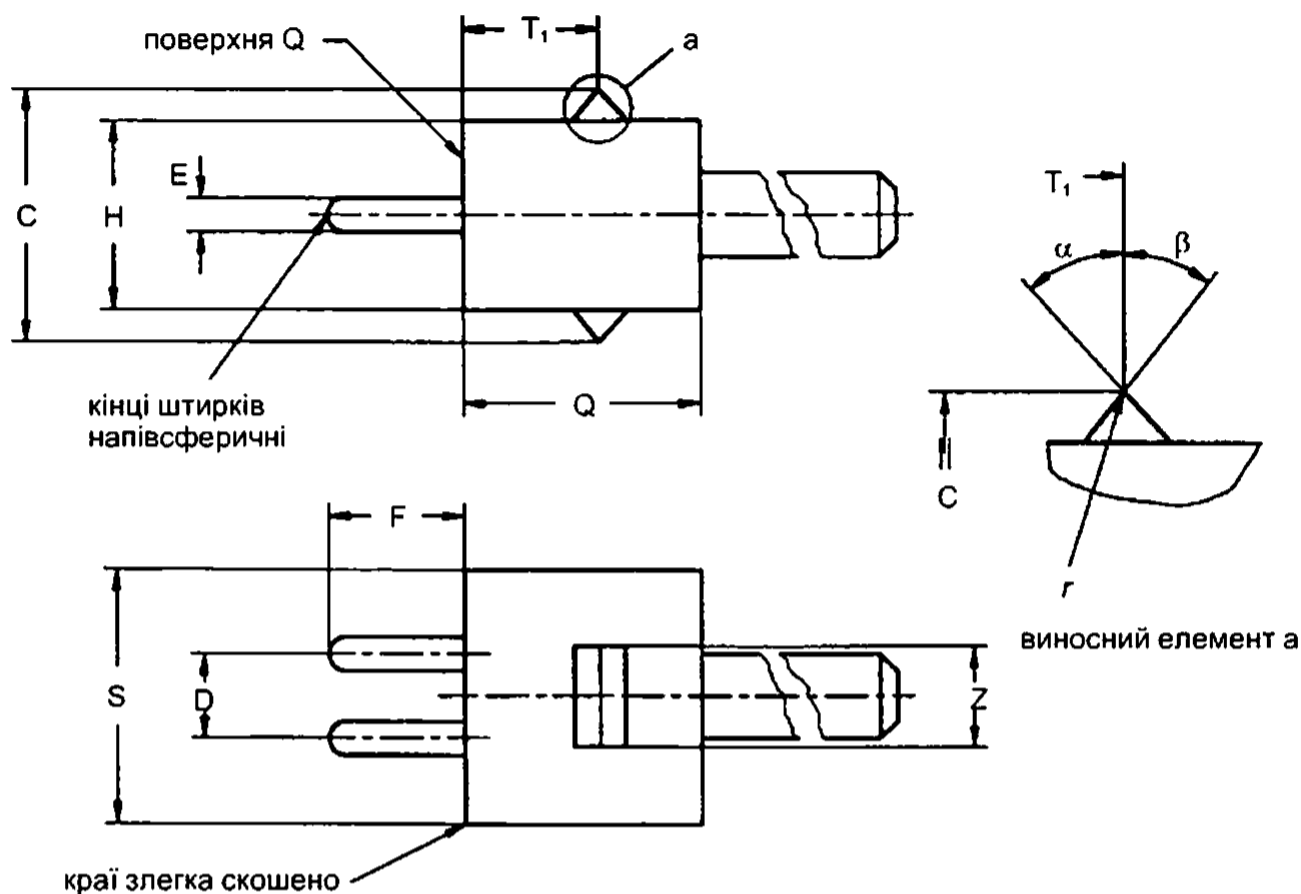
60061-3 IEC 7006-108B-1

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ
В ПАТРОНАХ GU4**



Розміри у міліметрах

калібр II



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
C	11,5	+ 0,0 - 0,02
D ¹⁾	4,0	+ 0,025 - 0,025
E ¹⁾	0,8	+ 0,0 - 0,1
F	6,0	+ 0,0 - 0,02
H	8,5	+ 0,0 - 0,01
Q	8,0	+ 0,02 - 0,02
S	13,5	+ 0,0 - 0,02
T ₁	3,6	+ 0,0 - 0,02
Z	5,5	+ 0,0 - 0,02
r	0,8	+ 0,0 - 0,02
α	43°	+ 1° - 1°
β	43°	+ 1° - 1°

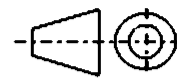
¹⁾ Штирки служать тільки як напрямники для розташування калібру в патроні.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах GU4 мінімального зусилля утримування, щодо розмірів «мінімальних» цоколів.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон. Зусилля, необхідне для витягання калібру має бути не менше за ...H (на розгляді).

60061-3 IEC 7006-108B-1

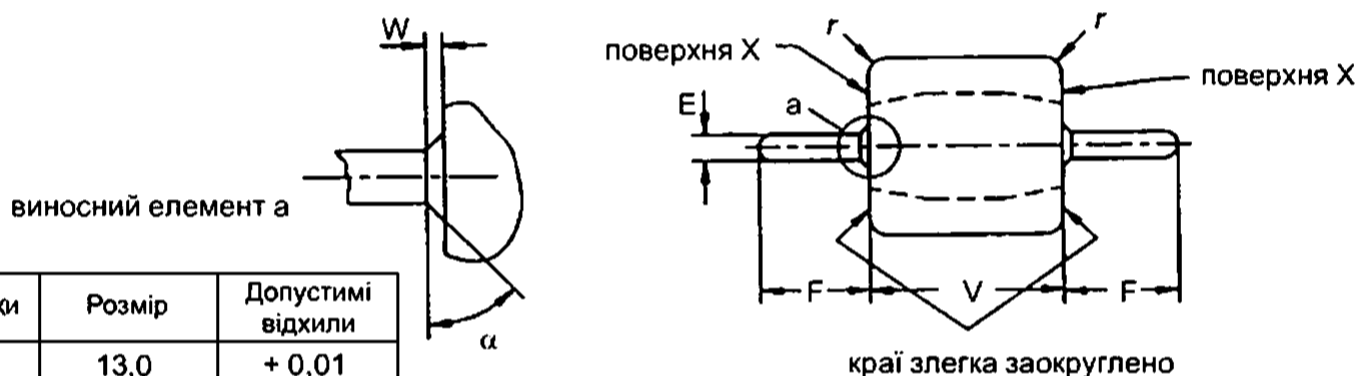
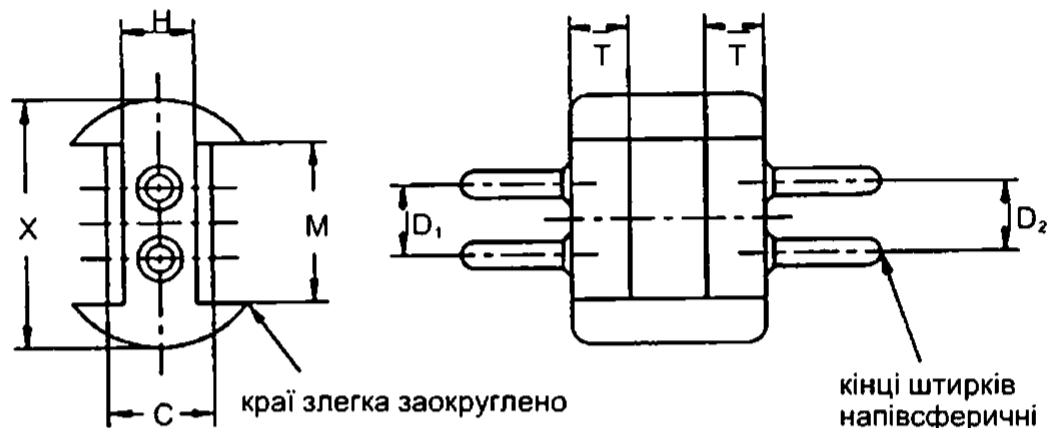
«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ GU4



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GU4 подано на аркуші 7005-108.



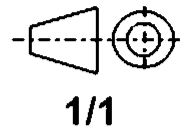
Позначки	Розмір	Допустимі відхили
C	13,0	+ 0,01 - 0,0
D ₁	3,74	+ 0,025 - 0,0
D ₂	4,26	+ 0,0 - 0,025
E	1,05	+ 0,0 - 0,01
F	9,0	+ 0,0 - 0,02
H	10,5	+ 0,0 - 0,02
M	10,5	+ 0,1 - 0,1
T	3,3	+ 0,01 - 0,01
V	16	+ 0,1 - 0,1
W	0,65	+ 0,02 - 0,0
X	23,0	+ 0,01 - 0,01
r	1	+ 0,1 - 0,1
α	45°	+ 1° - 1°

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння можливості вставляння основ ламп в патрони GU4.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний кінець калібру, по черзі, вставляють у патрон доти, поки відповідна поверхня X не доторкнеться до опорної поверхні патрона.

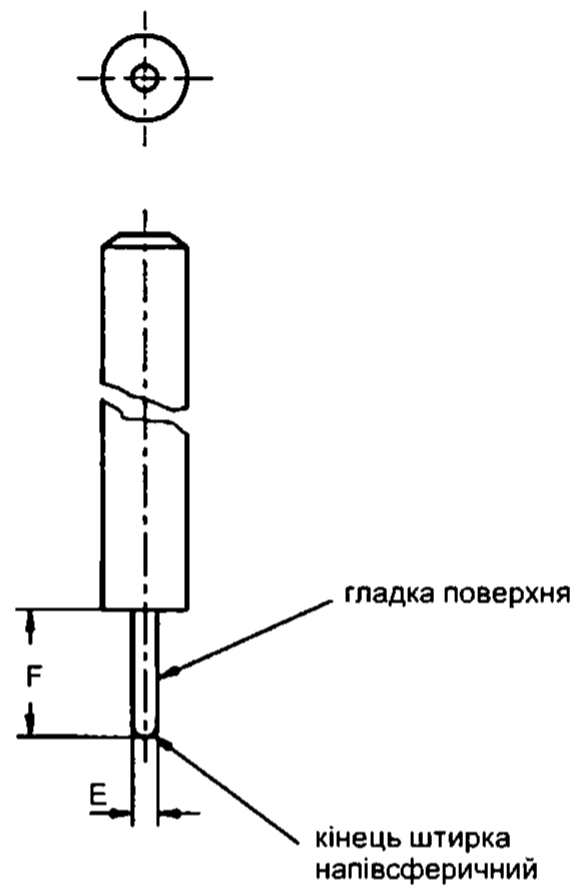
60061-3 IEC 7006-108C-2

**ОДНОШТИРКОВИЙ КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ
GZ4 I GU4**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів GZ4 і GU4 подано на аркушах 7005-67 і 7005-108 відповідно.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення наявності контакту в окремих контактах патронів GZ4 і GU4.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють в один із контактів патрона. Зусилля, необхідне для витягання калібру, має бути не менше за значення, вказане для цього калібру на аркуші патрона (на розгляді).

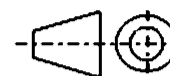
Це випробовування повторюють з іншим контактом.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E	0,95	+ 0,0 - 0,01
F	6,0	+ 0,0 - 0,02

Штирок виготовлено із загартованої сталі.
Шорсткість поверхні 0,4 мкм на довжині F.

60061-3 IEC 7006-108D-1

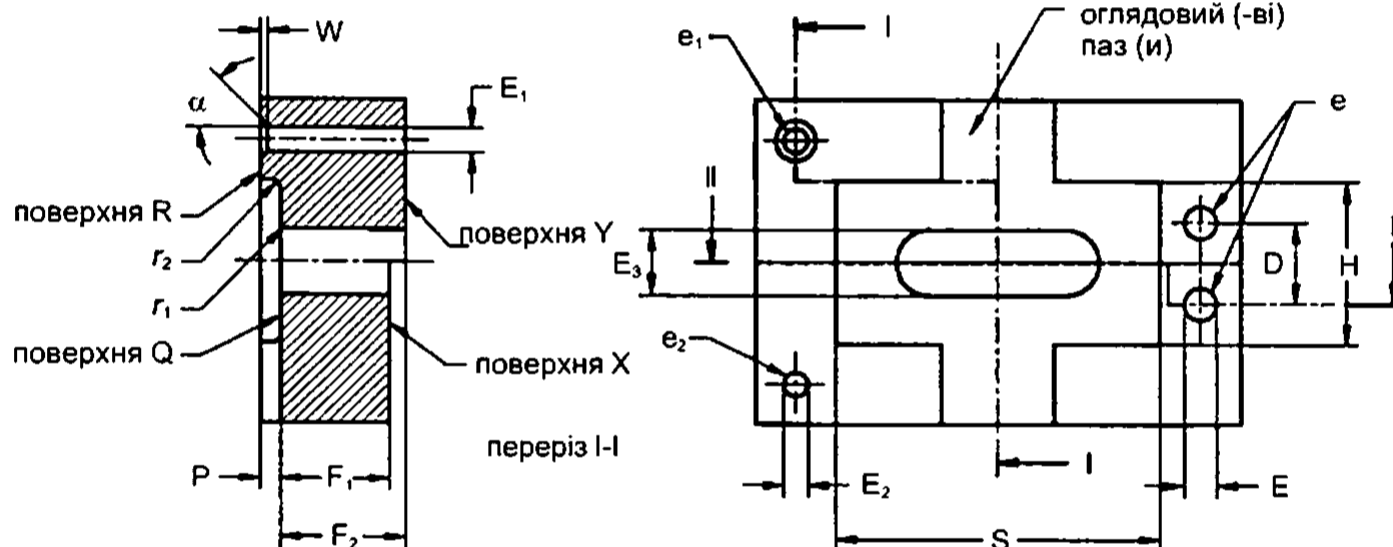
**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ДВОШТИРКОВИХ ОСНОВ
GU5,3**



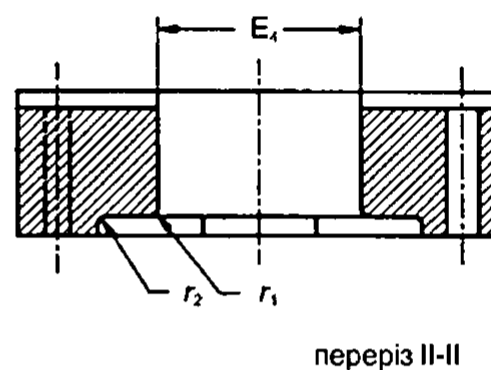
1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для основи GU5,3 подано на аркуші 7004-109.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	5,33	+ 0,01 - 0,01
E ¹⁾	1,85	+ 0,01 - 0,0
E ₁	1,6	+ 0,01 - 0,0
E ₂	1,45	+ 0,0 - 0,01
E ₃ ²⁾	3,89 (довідк.)	+ 0,02 - 0,0
E ₄ ²⁾	9,22 (довідк.)	+ 0,02 - 0,0
F ₁	6,1	+ 0,0 - 0,02
F ₂	7,62	+ 0,02 - 0,0
H	10,54	+ 0,02 - 0,0
P	1,52	+ 0,02 - 0,02
S	16,76	+ 0,02 - 0,0
W	0,6	+ 0,05 - 0,0
r ₁	0,51	+ 0,02 - 0,0
r ₂	0,38	+ 0,02 - 0,0
α	45°	+ 1° - 1°



60061-3 IEC 7006-109-1

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ДВОШТИРКОВИХ ОСНОВ
GU5,3**

2/2

¹ Допуск 0,25 мм наведено для того, щоб врахувати похибки розташування і співвісності штирків.

² Допуск 1,02 мм наведено додатково до допуску у зносі ¹ для того, щоб врахувати розміщення «здвоєного» штирка відносно центрів розмірів H і S.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння основи GU5,3 щодо наведеного нижче:

- діаметра кожного штирка (розмір E);
- одночасно, розташування і діаметра штирків (розміри D і E);
- довжини штирків (розмір P);
- розмірів $S_{\text{макс}}$ і $H_{\text{макс}}$;
- допустимого напливу цементу в межах розміру W.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний окремий штирок основи вставляють в отвір e_1 , поки поверхня Q основи не доторкнеться до поверхні R калібру.

Кожний окремий штирок не повинен входити в отвір e_2 .

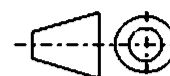
Обидва штирки одночасно вставляють в отвори e.

Основу вставляють у калібр штирками, які проникають через поверхню Q, поки поверхня Q основи не доторкнеться до поверхні Q калібру.

У цьому положенні кінці штирків мають бути нарівні або виступати за поверхню X, але не повинні виступати над поверхнею Y.

60061-3 IEC 7006-109-1

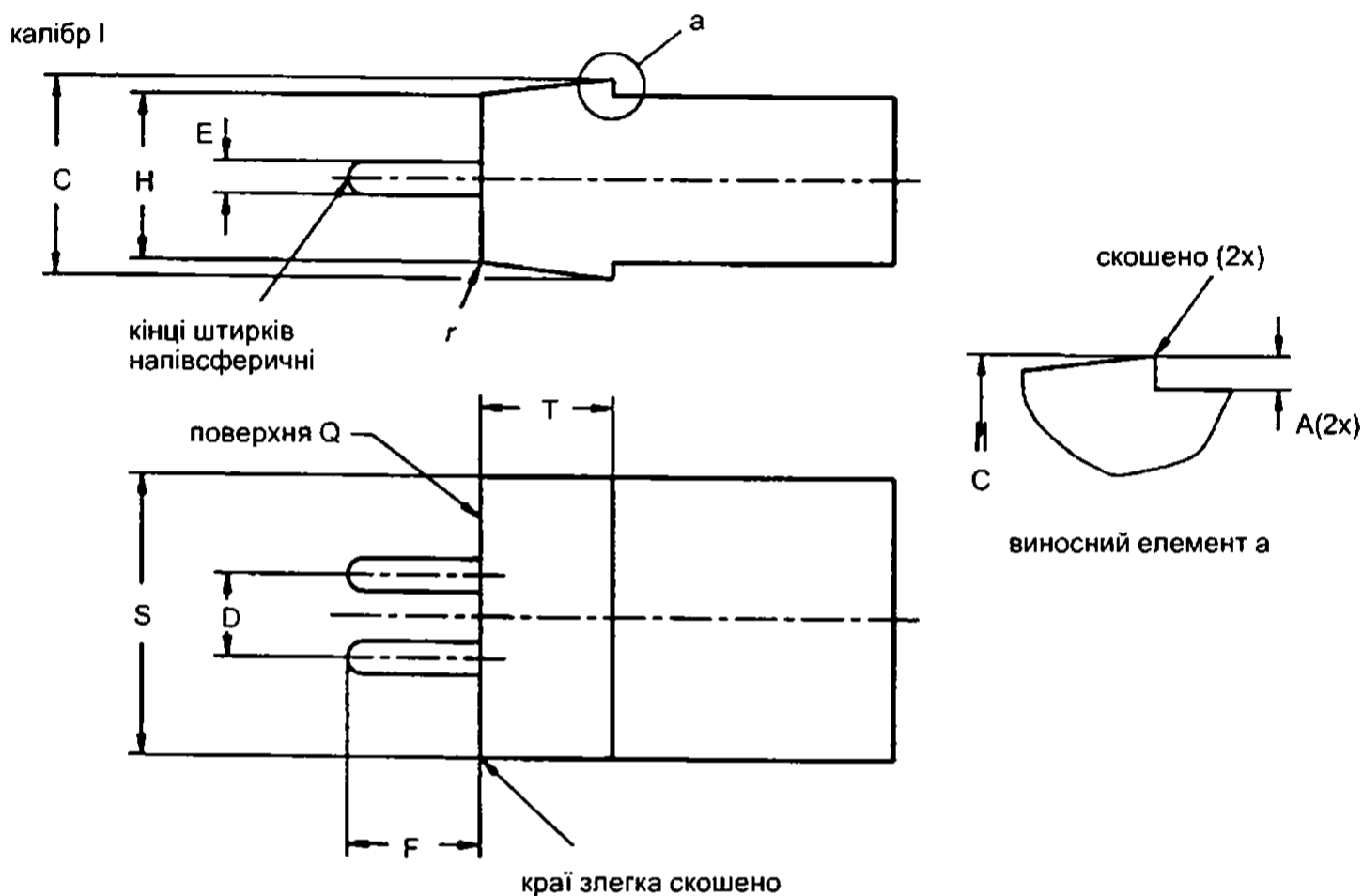
**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ GU5,3**



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GU5,3 подано на аркуші 7005-109.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	0,8	+ 0,1 - 0,0
C	11,5	+ 0,02 - 0,0
D	5,33	+ 0,025 - 0,025
E	1,6	+ 0,01 - 0,0
F	7,67	+ 0,0 - 0,02
H	10,54	+ 0,02 - 0,0
S	16	+ 0,5 - 0,0
T	7,55	+ 0,0 - 0,02
r	0,4	+ 0,05 - 0,05

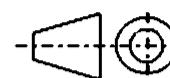
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах GU5,3 максимального зусилля вставлення і максимального зусилля витягання «максимальних» цоколів.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує . . . Н (на розгляді) доти, поки утримувальні пружини патрона не зачеплять повністю заглибини А.

Після цього випробовування калібр витягають, прикладаючи зусилля, яке не перевищує . . . Н (на розгляді).

60061-3 IEC 7006-109A-1

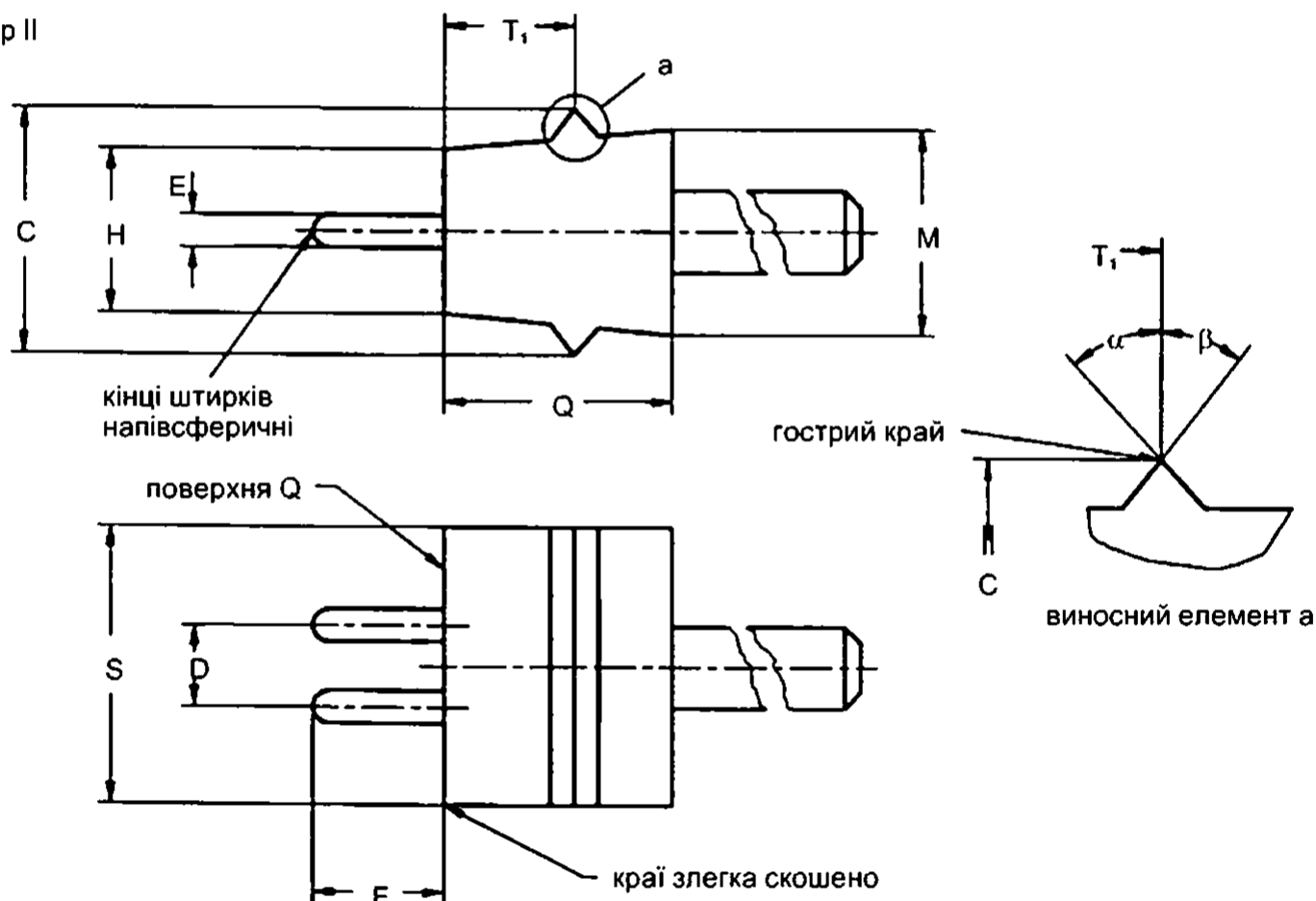
**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ GU5,3**



2/2

Розміри у міліметрах

калібр II



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
C	13,7	+ 0,02 - 0,0
D	5,33	+ 0,025 - 0,025
E	1,6	+ 0,01 - 0,0
P	7,67	+ 0,0 - 0,02
H	10,54	+ 0,02 - 0,0
M	12	+ 0,02 - 0,0
Q	14	+ 0,02 - 0,02
S	16,76	+ 0,02 - 0,0
T ₁	8	+ 0,0 - 0,02
α	47°	+ 1° - 1°
β	47°	+ 1° - 1°

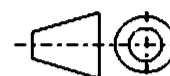
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах GU5,3 максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання «максимальних» цоколів.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує . . . Н (на розгляді) доти, поки поверхня Q калібру не доторкнеться до поверхні патрона.

Після цього випробовування калібр витягають, прикладаючи зусилля, яке не перевищує . . . Н (на розгляді).

60061-3 IEC 7006-109A-1

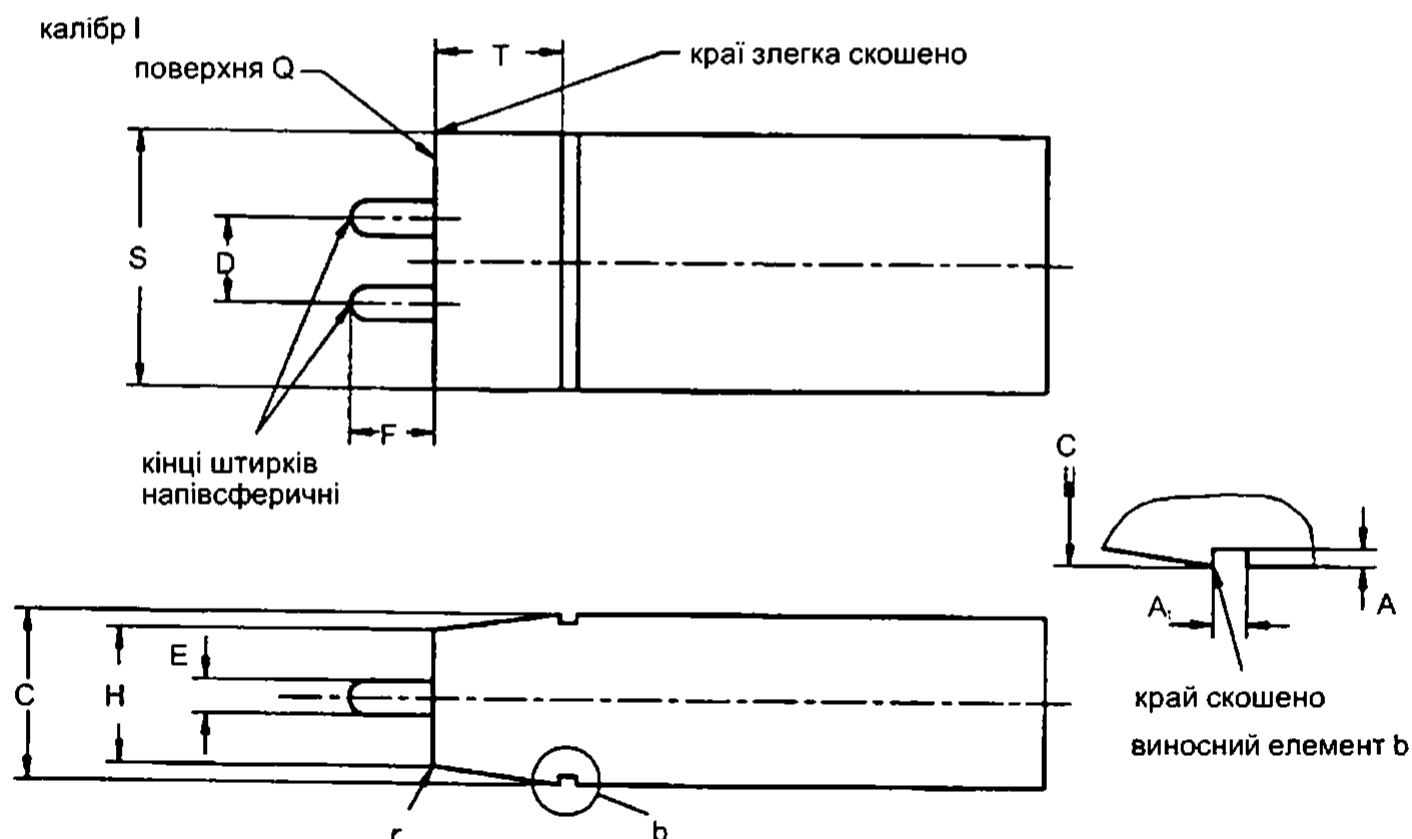
**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
УТРИМУВАННЯ В ПАТРОНАХ
GU5,3**



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GU5,3 подано на аркуші 7005-109.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	0,4	+0,1 -0,0
A ₁	1,5	+0,01 -0,0
C	9,87	+0,0 -0,02
D ¹⁾	5,33	+0,025 -0,025
E ¹⁾	1,0	+0,0 -0,1
F	6,1	+0,0 -0,02
H	9,02	+0,0 -0,02
S	15,24	+0,0 -0,02
T	7,55	+0,0 -0,02
r	0,4	+0,05 -0,05

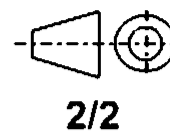
¹⁾ Штирки призначено тільки як напрямники для розташування калібру в патроні.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах GU5,3 мінімального зусилля утримування, щодо розмірів «мінімальних» цоколів.

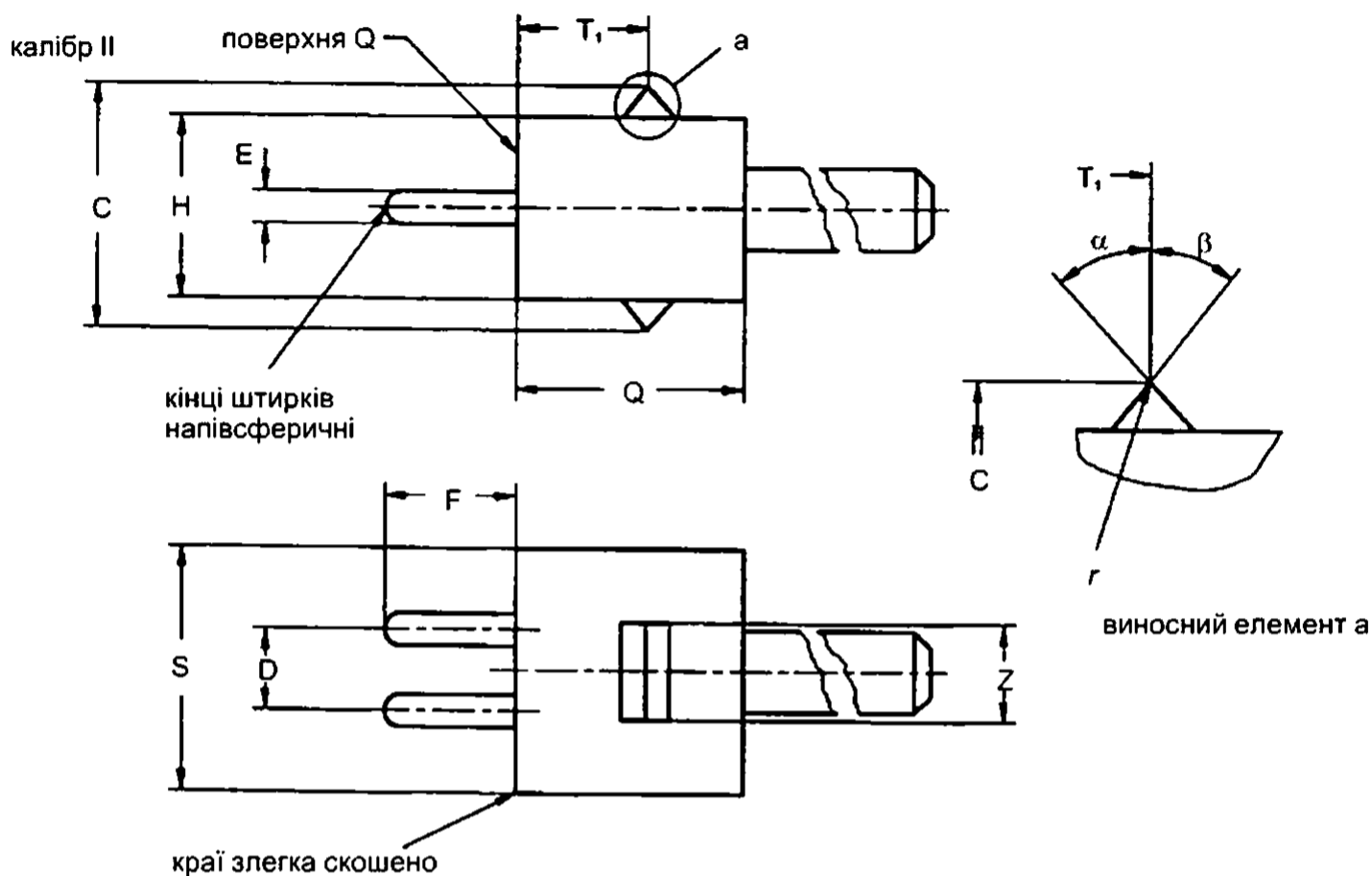
ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон так, щоб паз A повністю зачепив утримувальну пружину патрона. Зусилля, необхідне для витягання калібру, має бути не менше за ...H (на розгляді).

60061-3 IEC 7006-109B-1

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
УТРИМУВАННЯ В ПАТРОНАХ
GU5,3**



Розміри у міліметрах



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
C	11,7	+ 0,0 - 0,02
D ¹⁾	5,33	+ 0,025 - 0,025
E ¹⁾	1,0	+ 0,0 - 0,1
F	6,1	+ 0,0 - 0,02
H	9,02	+ 0,0 - 0,01
Q	14,0	+ 0,02 - 0,02
S	15,24	+ 0,0 - 0,02
T ₁	8,4	+ 0,0 - 0,02
Z	5,5	+ 0,0 - 0,02
r	0,8	+ 0,0 - 0,02
α	43°	+ 1° - 1°
β	43°	+ 1° - 1°

¹⁾ Штирки призначено тільки як напрямники для розташування калібру в патроні.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах GU5,3 мінімального зусилля утримування, щодо розмірів «мінімальних» цоколів.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон. Зусилля, необхідне для витягання калібру, має бути не менше за ...Н (на розгляді).

60061-3 IEC 7006-109B-1

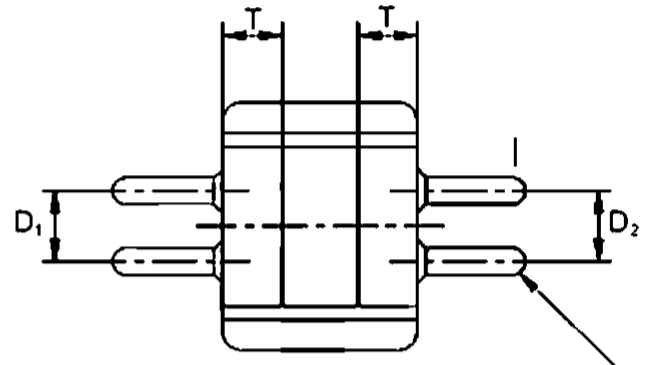
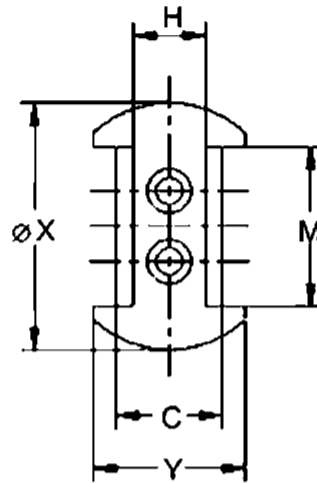
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
GU5,3**



1/1

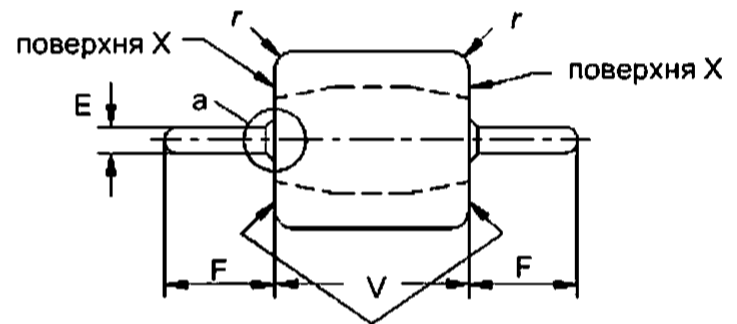
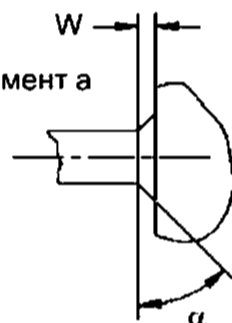
Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GU5.3 подано на аркуші 7005-109.



кінці штирків
напівсферичні

виносний елемент а



краї злегка заокруглено

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
C	13,7	+ 0,01 - 0,0
D ₁	5,08	+ 0,02 - 0,0
D ₂	5,58	+ 0,0 - 0,02
E	1,65	+ 0,0 - 0,01
F	7,67	+ 0,0 - 0,02
H	10,54	+ 0,0 - 0,02
M ¹⁾	13,5	+ 0,1 - 0,1
T	7,6	+ 0,01 - 0,01
V	16	+ 0,1 - 0,1
W	0,65	+ 0,02 - 0,0
X	25,0	+ 0,02 - 0,0
Y	19,0	+ 0,02 - 0,0
r	1	+ 0,1 - 0,1
α	45°	+ 1° - 0

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння придатності основ ламп до патронів GU5,3.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний кінець калібру по черзі вставляють у патрон доти, поки відповідна поверхня X калібру не доторкнеться до опорної поверхні патрона.

¹⁾ Для наявних патронів цей розмір дорівнює 17,5 мм.

60061-3 IEC 7006-109C-2

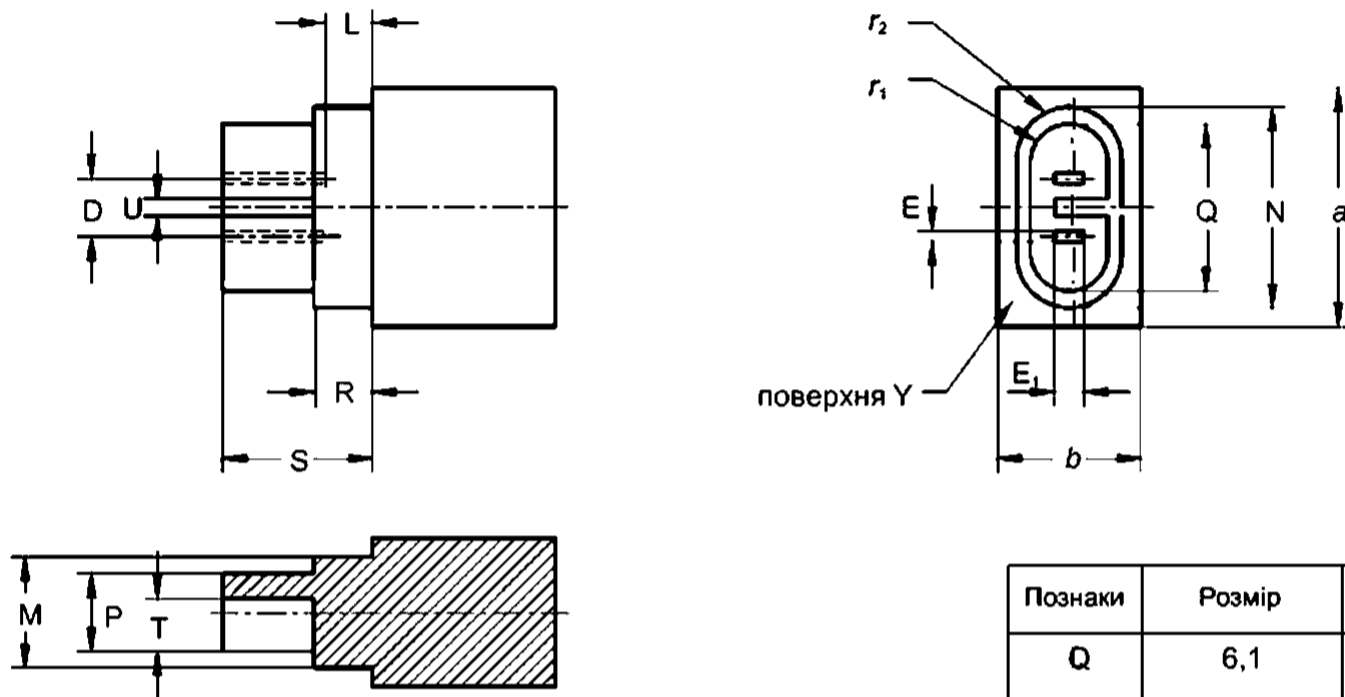
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
PGJ19-1, PGJ19-2 І PGJ19-3**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів PGJ19 подано на аркуші 7004-110.



Примітка. Усі вхідні кути потрібно заокруглити або злегка скосити.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння контактної частини цоколів PGJ19-1, PGJ19-2 і PGJ19-3.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр, без прикладання надмірного зусилля, вставляють у контактну частину цоколя PGJ19-1, PGJ19-2 або PGJ19-3, поки поверхня Y калібру не доторкнеться до краю лампового цоколя.

Калібр не повинен входити в контактну частину цоколя PGJ19-4 або PGJ19-5.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
Q	6,1	+ 0,01 - 0,01
E	1,03	+ 0,02 0,0
E ₁	3,1	+ 0,02 0,0
L	5,25	0,0 - 0,02
M	11,75	0,0 - 0,02
N	21,15	0,0 - 0,02
P	8,20	0,0 - 0,02
Q	17,65	0,0 - 0,02
R	5,85	0,0 - 0,2
S	15,85	0,0 - 0,02
T	5,6	+ 0,02 0,0
U	1,85	+ 0,02 0,0
r ₁	P/2	—
r ₂	M/2	—
a	Приблизно 25	—
b	Приблизно 15	—

60061-3 IEC 7006-110-1

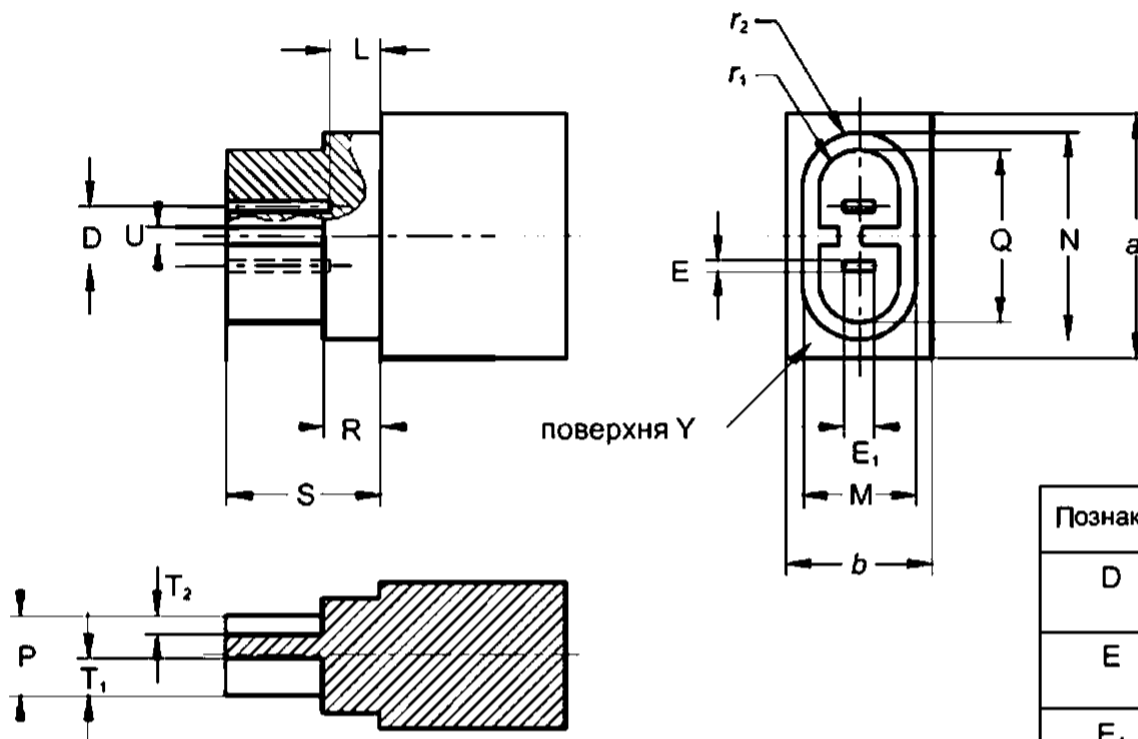
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
PGJ19-4 І РОJ19-5**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів PGJ19 подано на аркуші 7004-110.



Примітка. Усі вхідні кути потрібно заокруглити або злегка скосити.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння контактної частини цоколів PGJ19-4 і PGJ19-5.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр, без прикладання надмірного зусилля, вставляють у контактну частину цоколя PGJ19-4 або PGJ19-5, поки поверхня Y калібру не доторкнеться до краю лампового цоколя. Калібр не повинен входити в контактну частину цоколя PGJ19-1, PGJ19-2 або PGJ19-3.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D	6,1	+ 0,01 - 0,01
E	1,03	+ 0,02 0,0
E ₁	3,1	+ 0,02 0,0
L	5,25	0,0 - 0,02
M	11,75	0,0 - 0,02
N	21,15	0,0 - 0,02
P	8,20	0,0 - 0,02
Q	17,65	0,0 - 0,02
R	5,85	0,0 - 0,2
S	15,85	0,0 - 0,02
T ₁	3,8	+ 0,02 0,0
T ₂	2,0	+ 0,02 0,0
U	1,85	+ 0,02 0,0
r ₁	P/2	—
r ₂	M/2	—
a	Приблизно 25	—
b	Приблизно 15	—

60061-3 IEC 7006-110A-1

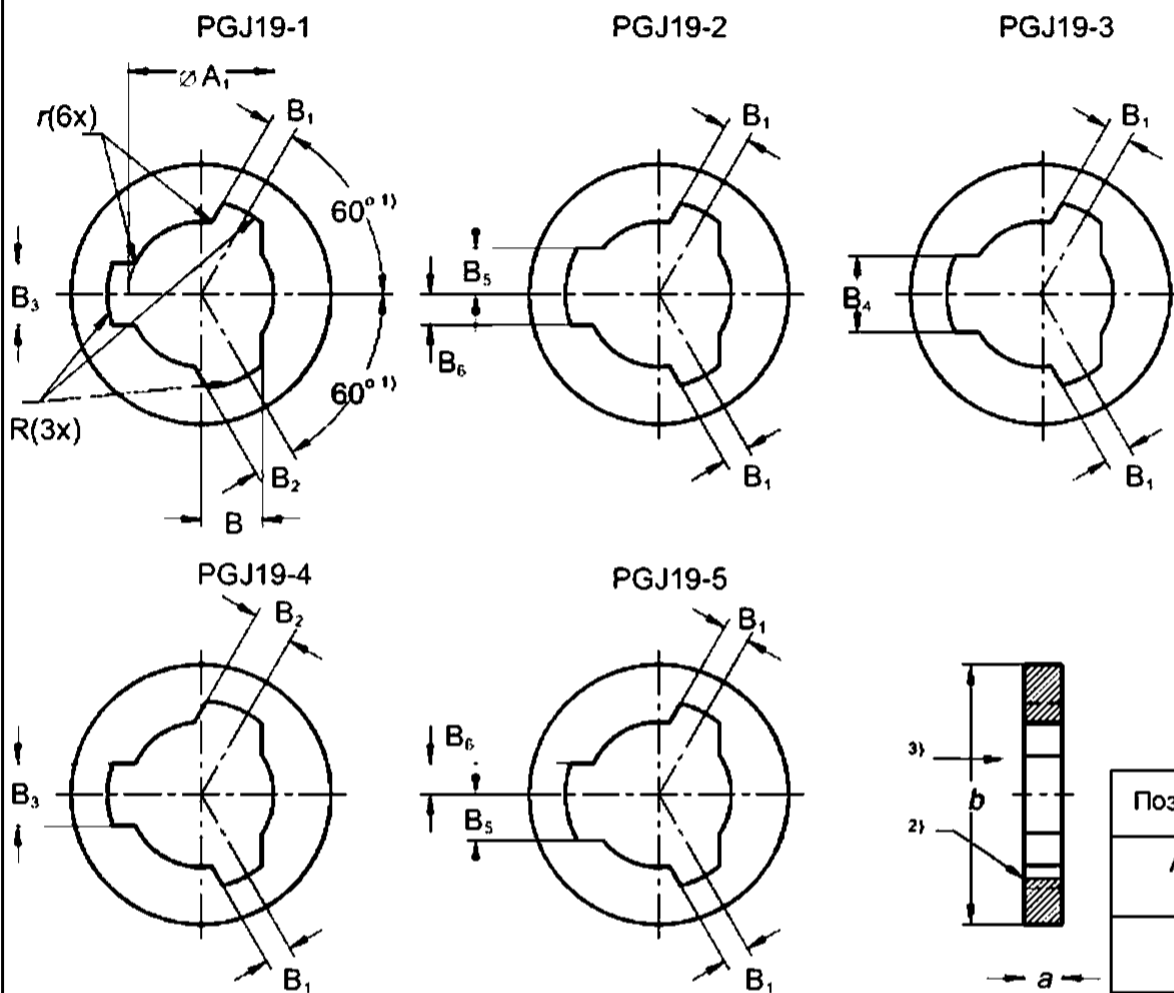
**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБРИ
ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ КЛЮЧІВ ЦОКОЛІВ PGJ19**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів PGJ19 подано на аркуші 7004-110.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ₁	19,1	+ 0,1 0,0
B	8,0	+ 0,02 0,0
B ₁	3,5	+ 0,02 0,0
B ₂	5,5	+ 0,02 0,0
B ₃	8,1	+ 0,02 0,0
B ₄	10,1	+ 0,02 0,0
B ₅	6,05	+ 0,02 0,0
B ₆	4,05	+ 0,02 0,0
R	12,25	+ 0,02 0,0
r	0,2	+ 0,05 0,0
a	5	+ 0,2 - 0,2
b	40	+ 0,2 - 0,2

¹⁾ Базовий кут.

²⁾ Вхідні кути потрібно заокруглити або злегка скосити.

³⁾ Напрямок вставляння.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння ключів у цоколях PGJ19.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Відповідний цоколь, без прикладання надмірного зусилля, вставляють у його калібр.

Цоколь не повинен входити в чотири інші калібри.

60061-3 IEC 7006-110B-1

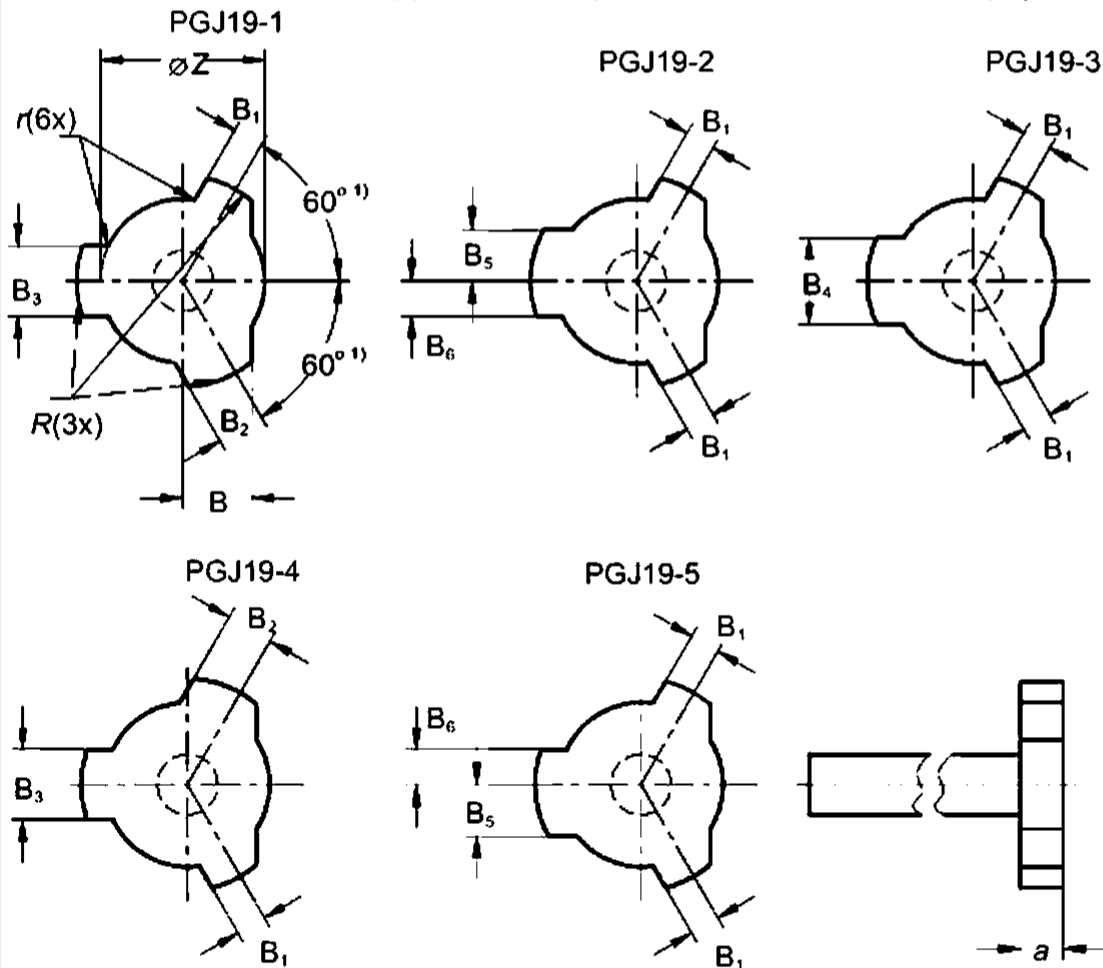
**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБРИ
ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ КЛЮЧІВ ПАТРОНІВ PGJ19**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів PGJ19 подано на аркуші 7005-110.



¹⁾ Базовий кут.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння ключів у патронах PGJ19.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Відповідний калібр, без прикладання надмірного зусилля, вставляють у його патрон.

Чотири інші калібри не повинні входити в цей патрон.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
B	8,08	0,0 - 0,02
B ₁	3,68	0,0 - 0,02
B ₂	5,68	0,0 - 0,02
B ₃	8,18	0,0 - 0,02
B ₄	10,18	0,0 - 0,02
B ₅	6,08	0,0 - 0,02
B ₆	4,08	0,0 - 0,02
R	12,38	0,0 - 0,02
Z	19,48	0,0 - 0,02
r	0,2	+ 0,05 0,0
a	5	+ 0,2 - 0,2

60061-3 IEC 7006-110C-1

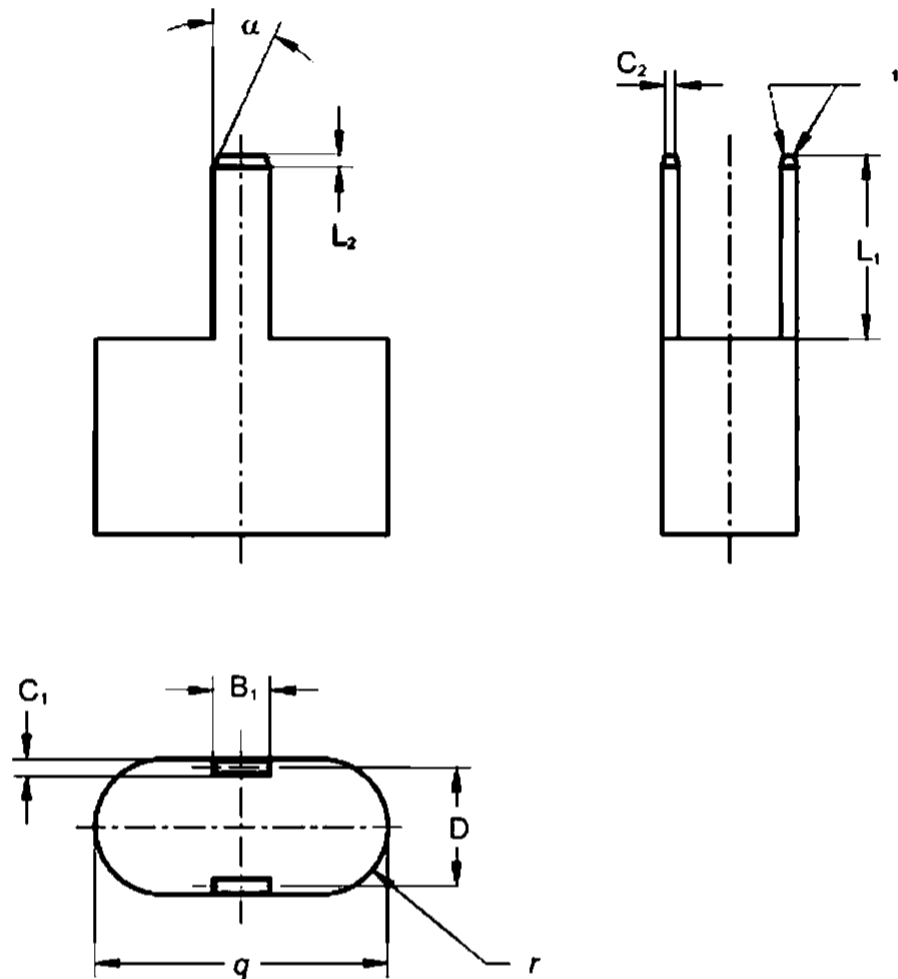
КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ З'ЄДНУВАЧІВ PGJ19



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для з'єднувачів PGJ19 подано на аркуші 7005-110.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
B_1	2,92	0,0 -0,02
C_1	0,86	0,0 -0,02
C_2	0,52	0,0 -0,02
D	6,1	+0,005 -0,005
L_1	8,1	+0,02 0,0
L_2	0,6	0,0 -0,02
q	15	+0,1 -0,1
r	3,5	+0,1 -0,1
α	26°	0 -1°

¹⁾ Гострі краї.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння контактів блока з'єднувача патронів PGJ19 для вставляння відповідних контактів цоколя.

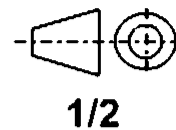
ВИПРОБОВУВАННЯ: Блок з'єднувача патрона, із зусиллям, яке не перевищує 30 Н, втискають між виступами калібру доти, поки блок з'єднувача повністю не увійде.

Шорсткість поверхні: $R_a = 0,4$ мкм на довжині L_1 (див. ISO 4287).

Твердість штирків (після гартування): щонайменше 55HRC (див. ISO 6508-1).

60061-3 IEC 7006-110D-1

КАЛІБР А ДЛЯ ПАТРОНІВ S14s



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патронів S14s подано на аркуші 7005-112.

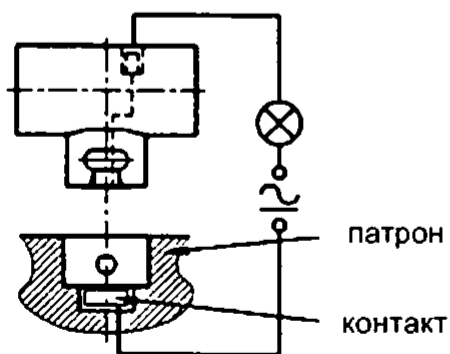
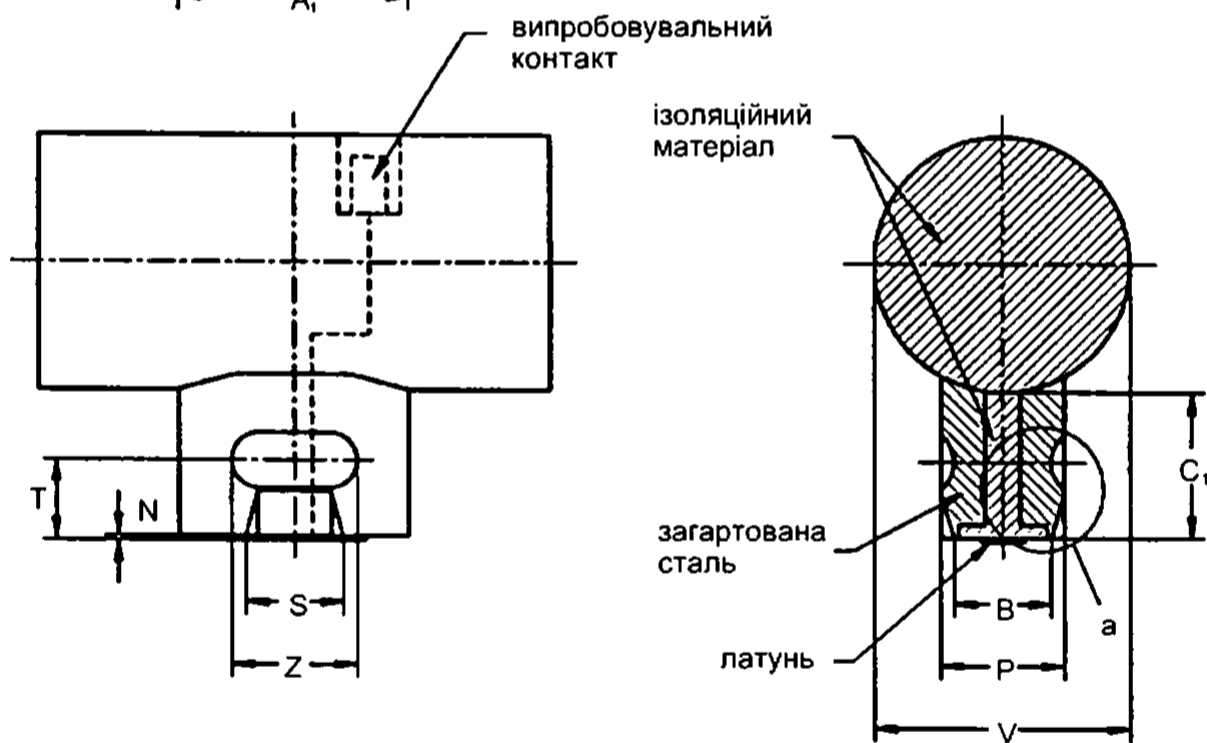
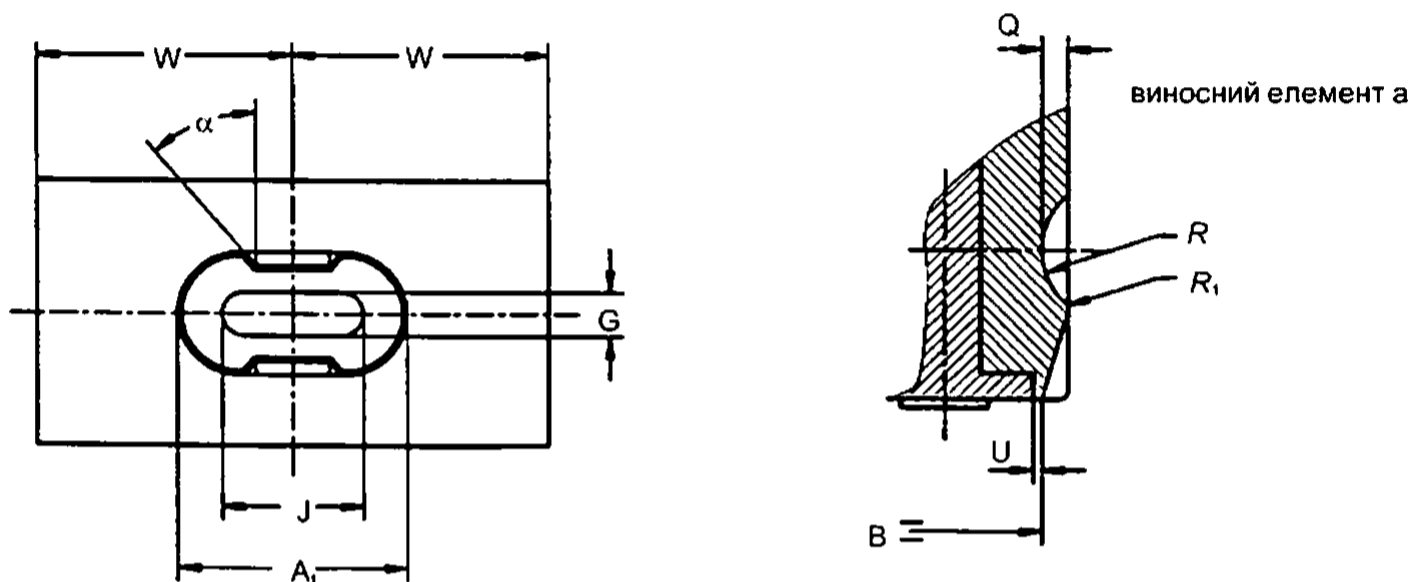


Схема випробовування

Для частин із загартованої сталі:
 — шорсткість поверхні: 0,4 мкм (див. ISO 468);
 — твердість (після гартування):
 за Роквеллом, конусом, щонайменше 55.

60061-3 IEC 7006-112A-1

**КАЛІБР А ДЛЯ ПАТРОНІВ
S14s**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ₁	26,1	+ 0,05 - 0,0
B	11,5	+ 0,02 - 0,0
C ₁	16,5	+ 0,0 - 0,05
Q	4,0	+ 0,03 - 0,03
J	16,7	+ 0,03 - 0,03
N	0,5	+ 0,03 - 0,03
P	14,0	+ 0,02 - 0,0
Q	2,2	+ 0,05 - 0,0
R	3,5	+ 0,03 - 0,03
R ₁	0,5	+ 0,03 - 0,03
S	11,0	+ 0,0 - 0,02
T	10,5	+ 0,05 - 0,0
U	0,5	+ 0,1 - 0,1
V	31	+ 0,1 - 0,1
W	29	+ 0,1 - 0,1
Z	13	+ 0,0 - 0,1
α	45°	+ 30' - 30'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння наявності контакту та максимального зусилля вставляння і витягання стосовно «максимального» цоколя у патронах B14s.

ВИПРОБУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує 25 Н (на розгляді).

У цьому положенні індикаторна лампа повинна засвітитися.

Також повинна бути можливість витягнути калібр із зусиллям, яке не перевищує 25 Н (на розгляді).

60061-3 IEC 7006-112A-1

КАЛІБР В ДЛЯ ПАТРОНІВ S14s



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патронів S14s подано на аркуші 7005-112.

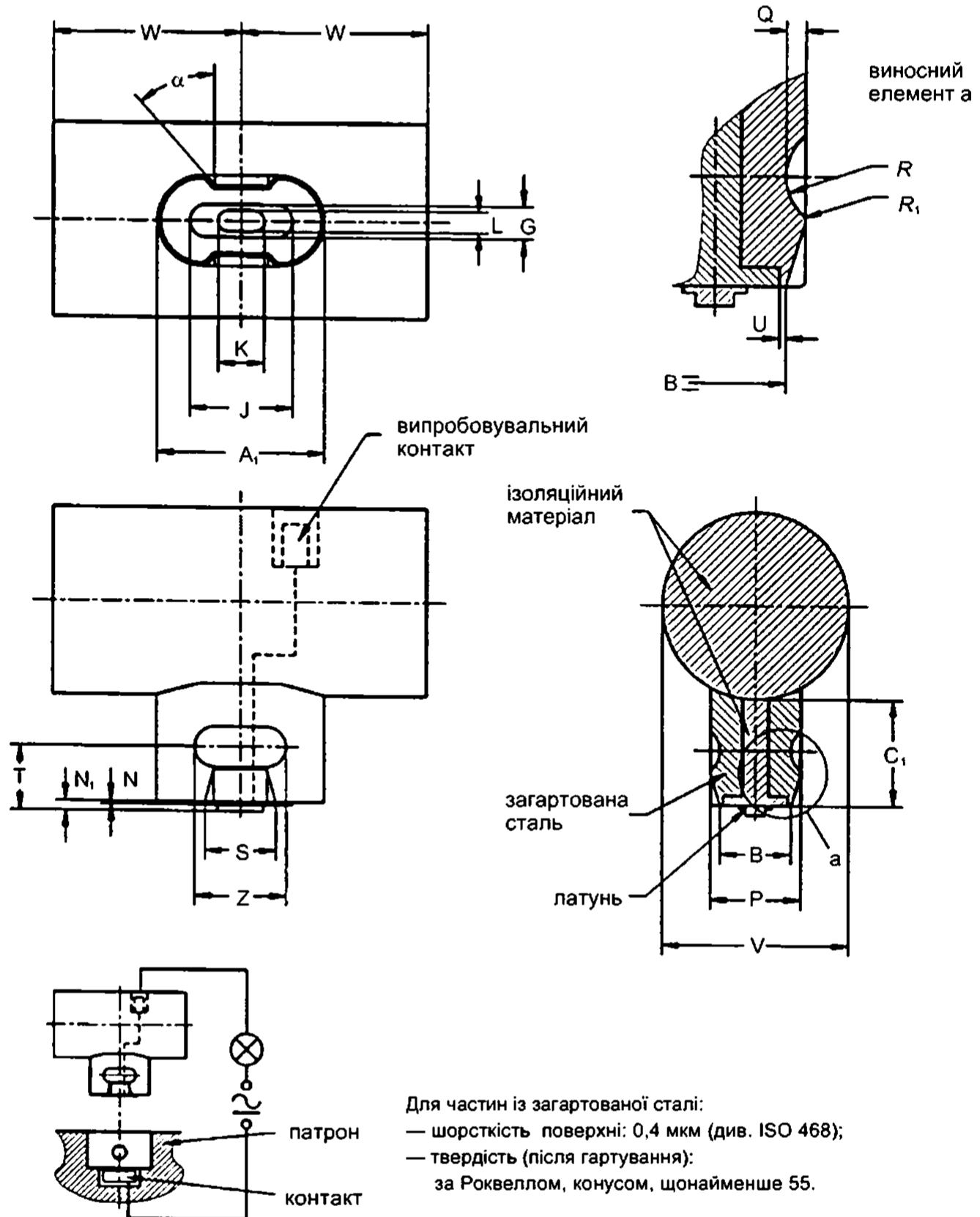


СХЕМА ВИПРОБОВУВАННЯ

Для частин із загартованої сталі:
 — шорсткість поверхні: 0,4 мкм (див. ISO 468);
 — твердість (після гартування):
 за Роквеллом, конусом, щонайменше 55.

60061-3 IEC 7006-112B-1

**КАЛІБР В ДЛЯ ПАТРОНІВ
S14s**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ₁	25,5	+ 0,0 - 0,05
B	10,5	+ 0,0 - 0,02
C ₁	17,5	+ 0,05 - 0,0
G	4,5	+ 0,03 - 0,03
J	16,5	+ 0,03 - 0,03
K	7,2	+ 0,03 - 0,03
L	3,2	+ 0,03 - 0,03
N	0,5	+ 0,03 - 0,03
N ₁	1,5	+ 0,03 - 0,03
P	13,5	+ 0,0 - 0,02
Q	1,5	+ 0,0 - 0,05
R	4,5	+ 0,03 - 0,03
R ₁	1,0	+ 0,03 - 0,03
S	13	+ 0,1 - 0,0
T	8,5	+ 0,0 - 0,05
U	0,5	+ 0,1 - 0,1
V	31	+ 0,1 - 0,1
W	29	+ 0,1 - 0,1
Z	15	+ 0,1 - 0,0
α	45°	+ 30' - 30'

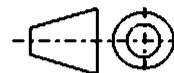
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння наявності контакту та мінімального зусилля витягання «мінімального» цоколя у патронах S14s.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон. У цьому разі індикаторна лампа повинна засвітитися.

Не повинно бути можливості витягнути калібр із застосуванням зусилля, меншого за 10 Н (на розгляді).

60061-3 IEC 7006-112B-1

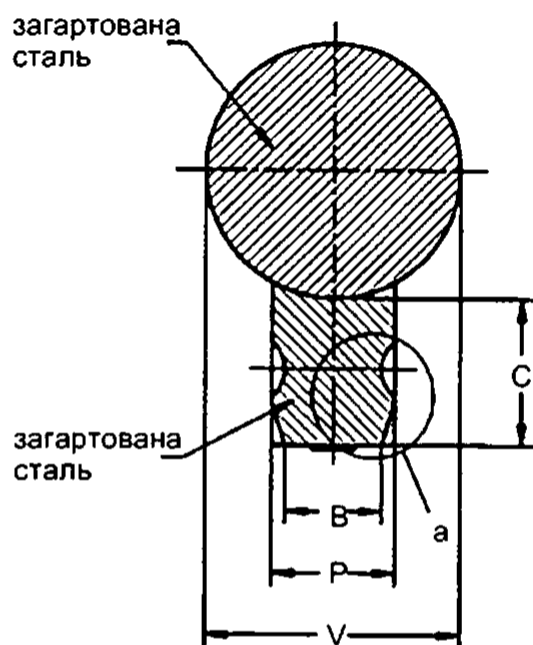
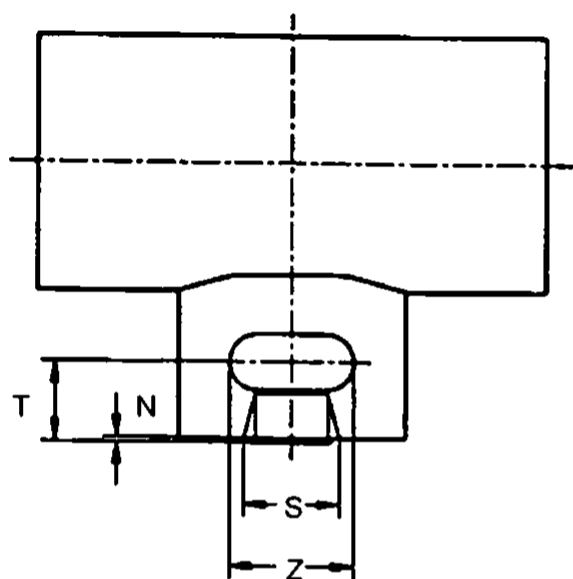
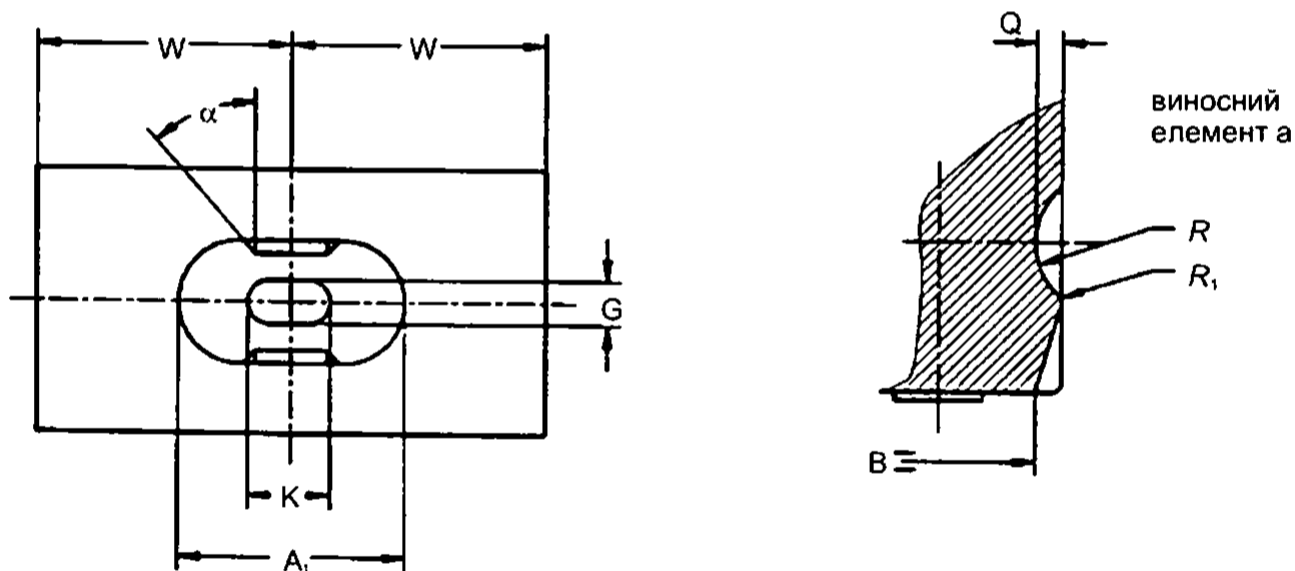
КАЛІБР С ДЛЯ ПАТРОНІВ S14s



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів S14s подано на аркуші 7005-112.



Для частин із загартованої сталі:

- шорсткість поверхні: 0,4 мкм (див. ISO 468);
- твердість (після гартування): за Роквеллом, конусом, щонайменше 55.

**КАЛІБР С ДЛЯ ПАТРОНІВ
S14s**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ₁	27,1	+ 0,05 - 0,0
B	11,5	+ 0,02 - 0,0
C ₁	16,5	+ 0,0 - 0,05
Q	4,5	+ 0,03 - 0,03
K	7,2	+ 0,03 - 0,03
N	0,5	+ 0,03 - 0,03
P	14,5	+ 0,02 - 0,0
Q	2,2	+ 0,05 - 0,0
R	3,5	+ 0,03 - 0,03
R ₁	0,5	+ 0,03 - 0,03
S	10,0	+ 0,0 - 0,02
T	10,5	+ 0,05 - 0,0
V	31	+ 0,1 - 0,1
W	29	+ 0,1 - 0,1
Z	12,0	+ 0,0 - 0,02
α	45°	+ 30' - 30'

Примітка. Розміри цього калібру ґрунтуються на розмірах цоколя S14s з врахуванням допусків складання (зокрема несуміщення) для двох цоколів на скляній трубці лампи.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення жорстких патронів S14s щодо вставляння і витягання.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон, прикладаючи зусилля, яке не перевищує 25 Н (на розгляді).

Після цього калібр витягають із зусиллям у межах від 10 Н до 25 Н (на розгляді).

60061-3 IEC 7006-112C-1

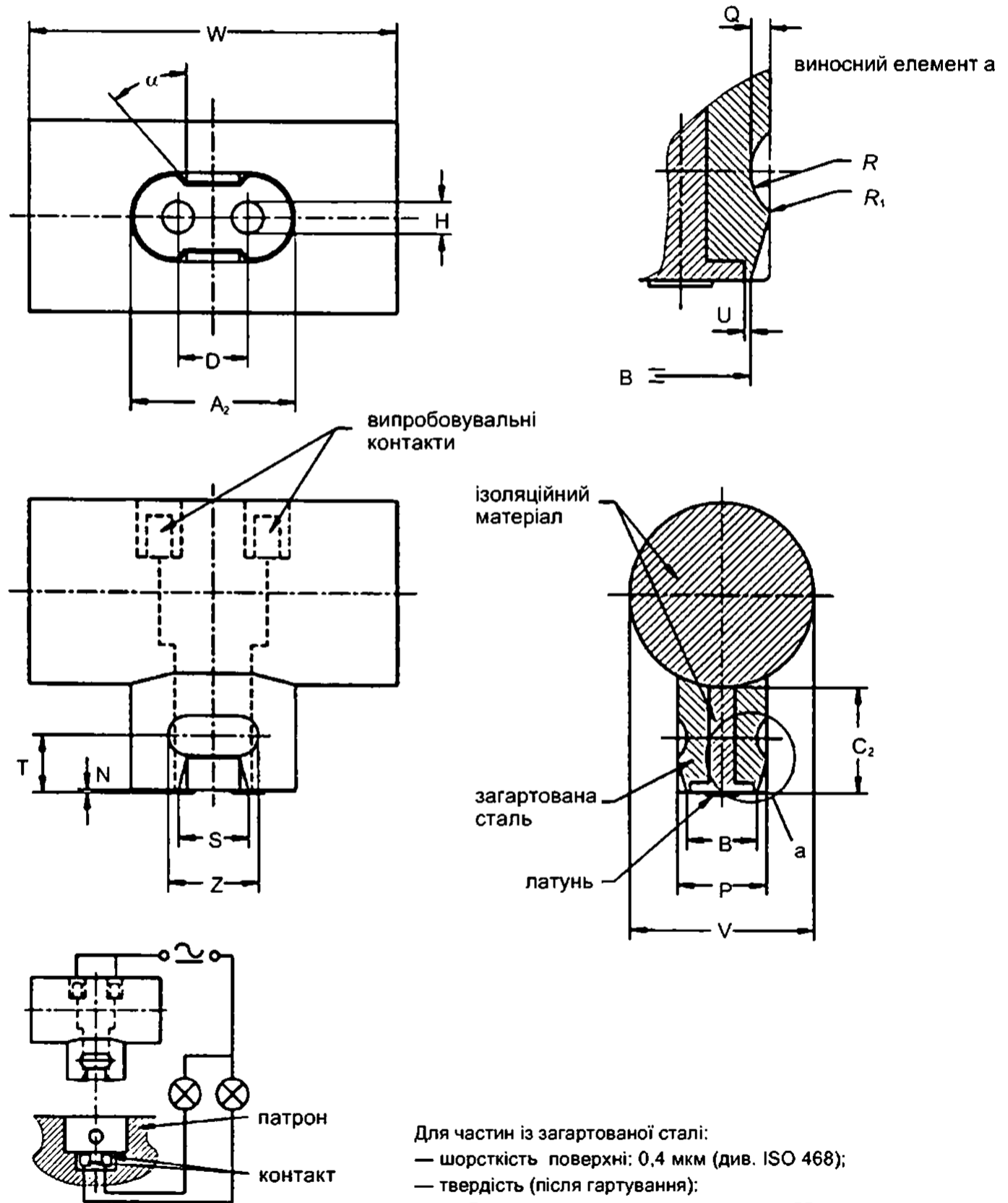
КАЛІБР А ДЛЯ ПАТРОНІВ S14d



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патронів S14d подано на аркуші 7005-112.



Для частин із загартованої сталі:
 — шорсткість поверхні: 0,4 мкм (див. ISO 468);
 — твердість (після гартування):
 за Роквеллом, конусом, щонайменше 55.

Схема випробування

60061-3 IEC 7006-112D-1

**КАЛІБР А ДЛЯ ПАТРОНІВ
S14d**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ₂	30,3	+ 0,05 - 0,0
B	11,5	+ 0,02 - 0,0
C ₂	17,5	+ 0,0 - 0,05
D	16,0	+ 0,03 - 0,03
H	5,1	+ 0,03 - 0,03
N	0,5	+ 0,03 - 0,03
P	14,0	+ 0,02 - 0,0
Q	2,2	+ 0,05 - 0,0
R	3,5	+ 0,03 - 0,03
R ₁	0,5	+ 0,03 - 0,03
S	11,0	+ 0,0 - 0,02
T	10,5	+ 0,05 - 0,0
U	0,5	+ 0,1 - 0,1
V	31	+ 0,1 - 0,1
W	58	+ 0,1 - 0,1
Z	13	+ 0,0 - 0,1
α	45°	+ 30' - 30'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння наявності контакту та максимального зусилля вставляння і витягання стосовно «максимального» цоколя у патронах S14d.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує 25 Н (на розгляді).

У цьому положенні індикаторна лампа повинна засвітитися.

Також повинна бути можливість витягнути калібр, застосовуючи зусилля, яке не перевищує 25 Н (на розгляді).

60061-3 IEC 7006-112D-1

КАЛІБРИ B_1 І B_2 ДЛЯ ПАТРОНІВ S14d



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патронів S14d подано на аркуші 7005-112.

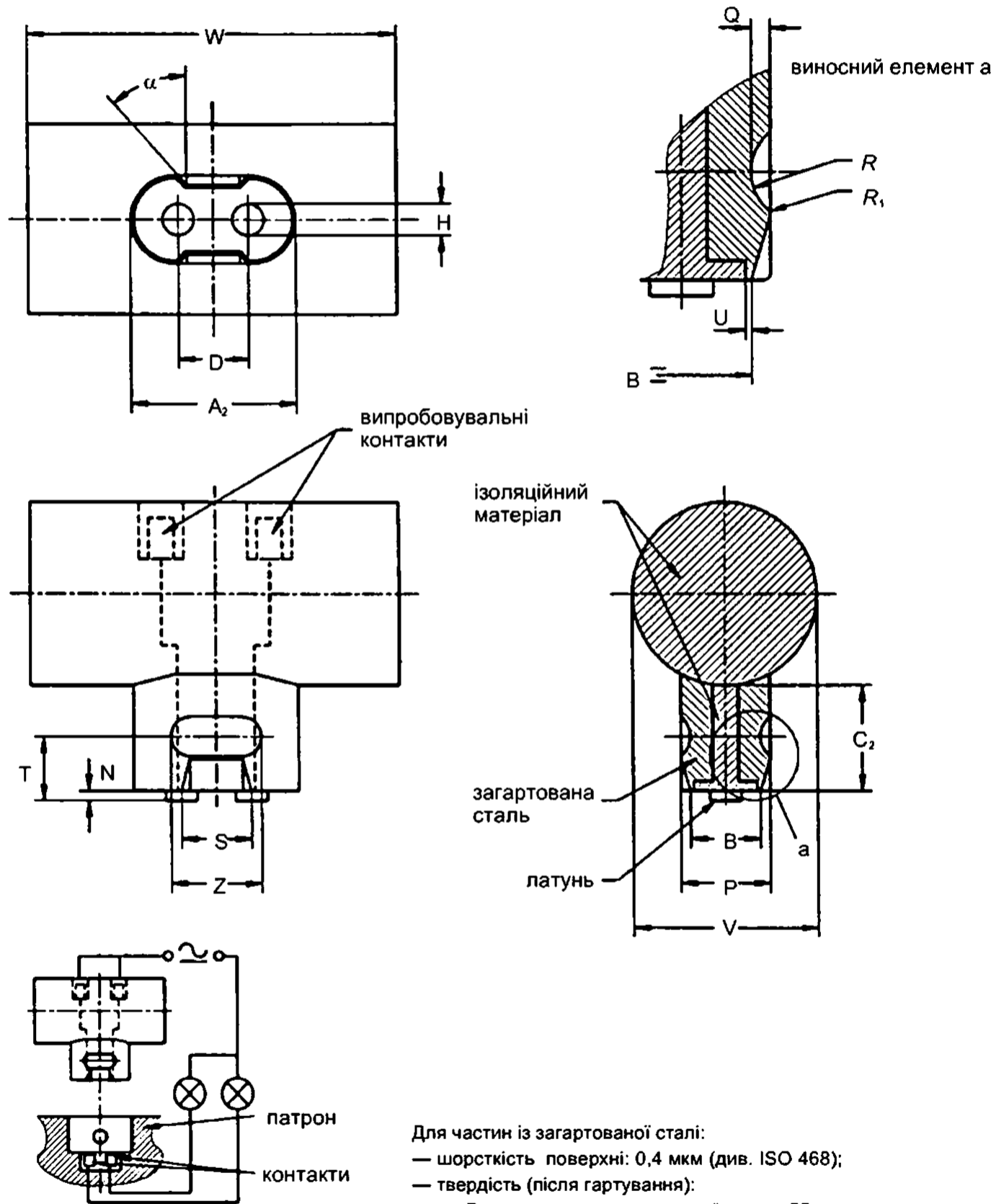


Схема випробування

Для частин із загартованої сталі:
 — шорсткість поверхні: 0,4 мкм (див. ISO 468);
 — твердість (після гартування):
 за Роквеллом, конусом, щонайменше 55.

60061-3 IEC 7006-112E-1

**КАЛІБРИ В₁ І В₂ ДЛЯ ПАТРОНІВ
S14d**

2/2

Розміри у міліметрах

Калібр В1			Калібр В2		
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ₂	29,3	+ 0,0 - 0,05	A ₂	29,3	+ 0,0 - 0,05
B	10,5	+ 0,0 - 0,02	B	10,5	+ 0,0 - 0,02
C ₂	18,5	+ 0,05 - 0,0	C ₂	18,5	+ 0,05 - 0,0
D	15,8	+ 0,03 - 0,03	D	16,2	+ 0,03 - 0,03
H	5,0	+ 0,0 - 0,02	H	5,0	+ 0,0 - 0,02
N	1,5	+ 0,03 - 0,03	N	1,5	+ 0,03 - 0,03
P	13,5	+ 0,0 - 0,02	P	13,5	+ 0,0 - 0,02
Q	1,5	+ 0,0 - 0,05	Q	1,5	+ 0,0 - 0,05
R	4,5	+ 0,03 - 0,03	R	4,5	+ 0,03 - 0,03
R ₁	1,0	+ 0,03 - 0,03	R ₁	1,0	+ 0,03 - 0,03
S	13	+ 0,1 - 0,0	S	13	+ 0,1 - 0,0
T	8,5	+ 0,0 - 0,05	T	8,5	+ 0,0 - 0,05
U	0,5	+ 0,1 - 0,1	U	0,5	+ 0,1 - 0,1
V	31	+ 0,1 - 0,1	V	31	+ 0,1 - 0,1
W	58	+ 0,1 - 0,1	W	58	+ 0,1 - 0,1
Z	15	+ 0,1 - 0,0	Z	15	+ 0,1 - 0,0
α	45°	+ 30' - 30'	α	45°	+ 30' - 30'

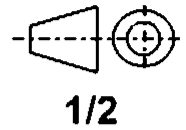
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння наявності контакту та мінімального зусилля витягання стосовно «мінімального» цоколя у патронах S14 d.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон. У цьому разі індикаторна лампа повинна засвітитися.

Також повинно бути неможливо витягнути калібр, застосовуючи зусилля менше ніж 10 Н (на розгляді).

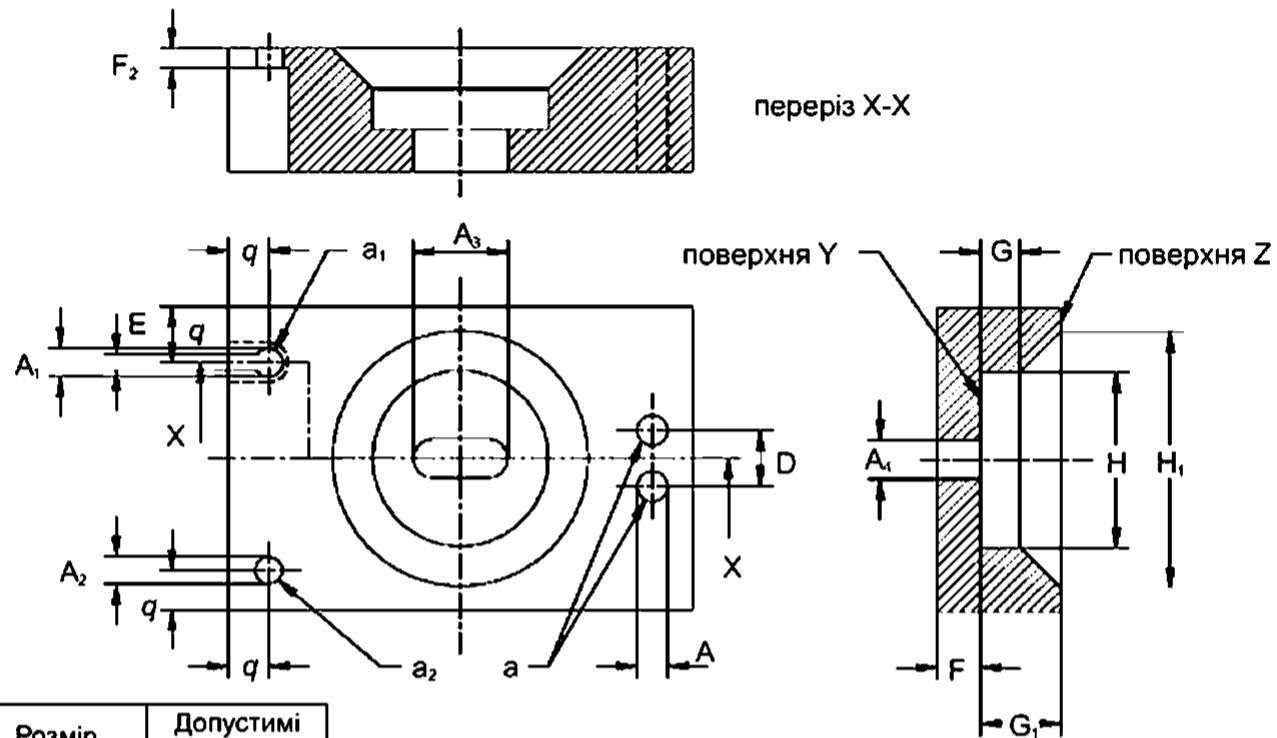
60061-3 IEC 7006-112E-1

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ОСНОВ GU7**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для основи GU7 подано на аркуші 7004-113.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A ¹⁾	3,85	+ 0,02 - 0,0
A ₁	3,6	+0,02 - 0,0
A ₂	3,4	+ 0,0 - 0,02
A ₃	10,85	+ 0,02 - 0,0
A ₄	3,6	+ 0,02 - 0,0
D	7,0	+ 0,025 - 0,025
E	2,1	+ 0,02 - 0,0
F	6,3	+ 0,02 - 0,0
F ₂	2,4	+ 0,0 - 0,02
G	6,0	+ 0,02 - 0,0
G ₁	12,0	+ 0,02 - 0,0
H	20,0	+ 0,0 - 0,02
H ₁	32,0	+ 0,02 - 0,0
q	4,95	Максимально

¹⁾ Допуск 0,25 мм наведено для того, щоб врахувати похибки розташування і співвісності штирків.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння основи GU7 стосовно наведеного нижче:

- діаметра кожного штирка (розмір A);
- одночасно розташування і діаметра штирків (розміри A і D);
- довжини штирків (розміри F₁ плюс J);
- довжини пазів і діаметра штирків (розміри F₂ і E).

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ОСНОВ GU7**

2/2

ВИПРОБОВУВАННЯ: Окремі штирки основи вставляють зі сторони поверхні Z в отвір a_1 і переміщують штирок вздовж паза.

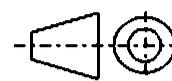
Штирок основи не повинен входити в отвір a_2 .

Обидва штирки основи одночасно вставляють в отвори а поки базова площина основи не доторкнеться до поверхні Z калібру.

Основу вставляють у калібр поки базова площина основи не доторкнеться до поверхні Y калібру. У цьому положенні кінці штирків не повинні виступати над поверхнею калібру.

60061-3 IEC 7006-113-2

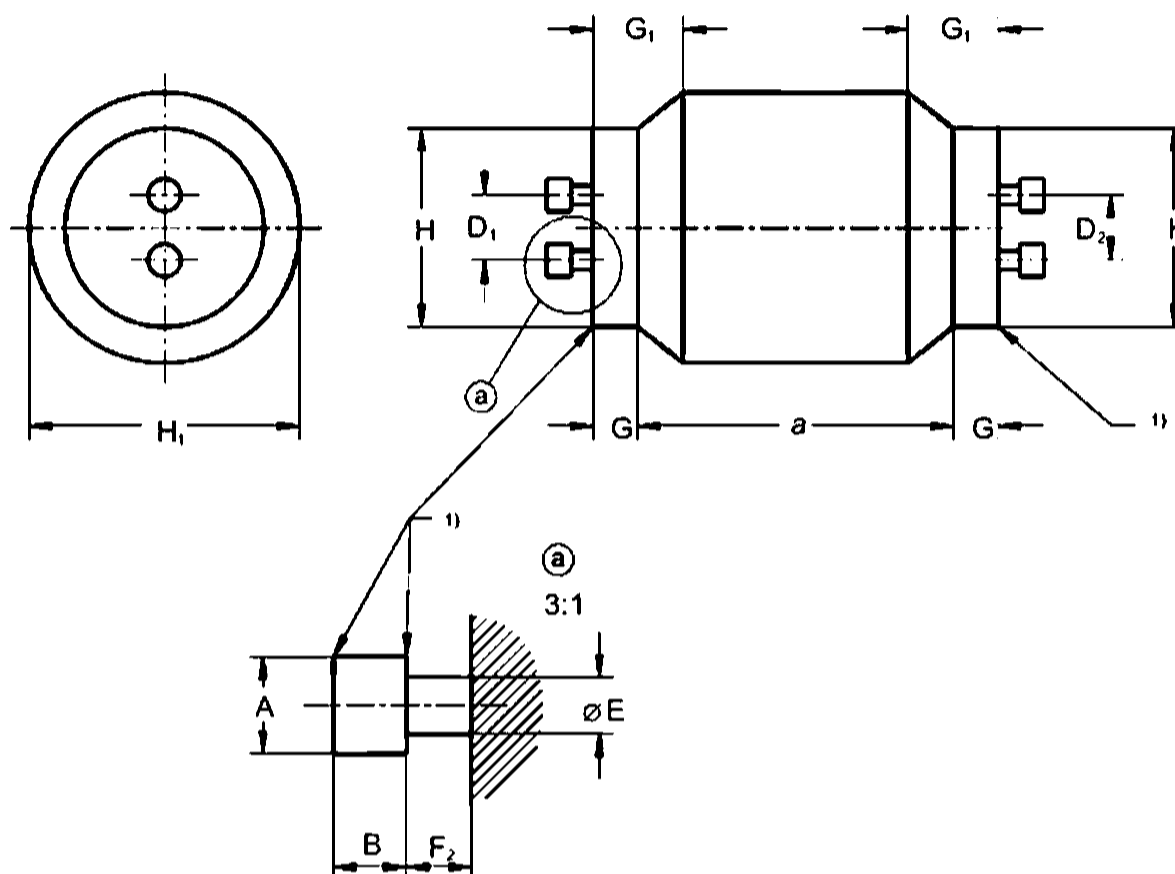
КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО КРУТИЛЬНОГО МОМЕНТУ ПІД ЧАС ВСТАВЛЯННЯ І ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ GU7



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GU7 подано на аркуші 7005-113.



¹⁾ Краї злегка скошено.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	3,6	+ 0,02 0
B	4,1	0,0 - 0,02
D ₁	7,25	0,0 - 0,025
D ₂	6,75	+ 0,025 0,0
E	2,1	+ 0,02 0,0
F ₂	2,4	0,0 - 0,02
G	6,0	0,0 - 0,02
G ₁	12,0	0,0 - 0,02
H	20,0	0,0 - 0,02
H ₁	32,0	0,0 - 0,02
a	25	+ 0,1 - 0,1

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального крутильного моменту необхідного для вставляння і максимального крутильного моменту, необхідного для витягання в патронах GU7.

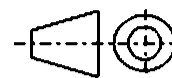
Для перевіряння можливості вставляння основ ламп GU7 з максимальними розмірами, у патрони.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний кінець калібру по черзі вставляють у патрон, прикладаючи крутильний момент, який не перевищує максимального крутильного моменту, необхідного для вставляння, вказаного на аркуші патрона.

Калібр видаляють з патрона, прикладаючи крутильний момент, який не перевищує максимального крутильного моменту, необхідного для витягання, вказаного на аркуші патрона.

60061-3 IEC 7006-113A-3

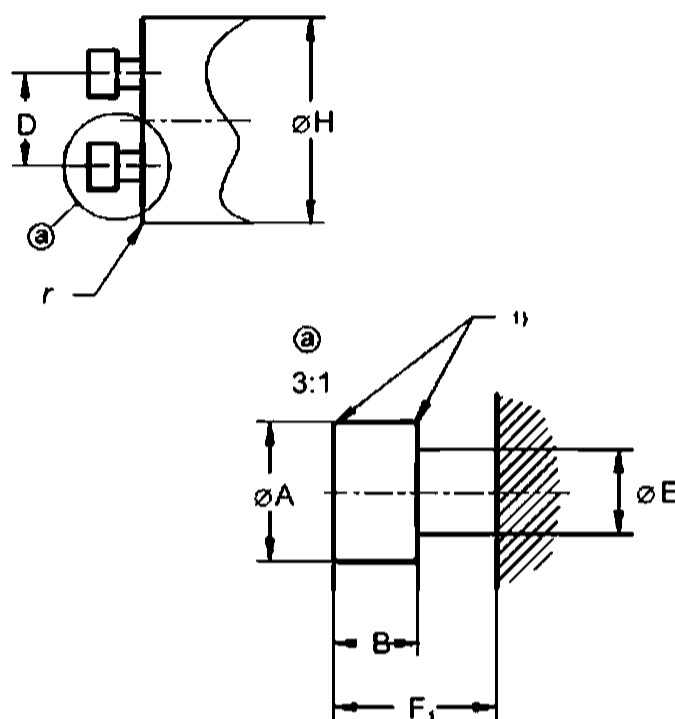
**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
КРУТИЛЬНОГО МОМЕНТУ ПІД ЧАС ВИТЯГАННЯ
В ПАТРОНАХ GU7**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GU7 подано на аркуші 7005-113.



¹⁾ Краї злегка скошено.

²⁾ Випробовування з цим калібром проводять додатково до випробовування з калібром патрона 7006-113A.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	3,4	0 - 0,02
B	2,4	0 - 0,02
D	7,0	+ 0,01 - 0,01
E	2,1	0 - 0,02
F ₁	5,4	0 - 0,02
H	17,5	+ 0,02 0
r	0,3	0 - 0,02

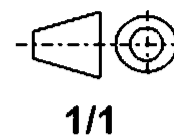
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального крутильного моменту, необхідного для витягання в патронах GU7.

Перед кожним застосуванням калібр перевіряють, щоб упевнитись, що він чистий і повністю позбавлений мастильних речовин і мастила.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Вставлений в патрон калібр витягають з прикладанням крутильного моменту, не меншого за значення мінімального крутильного моменту, вказаного на аркуші відповідного патрона.

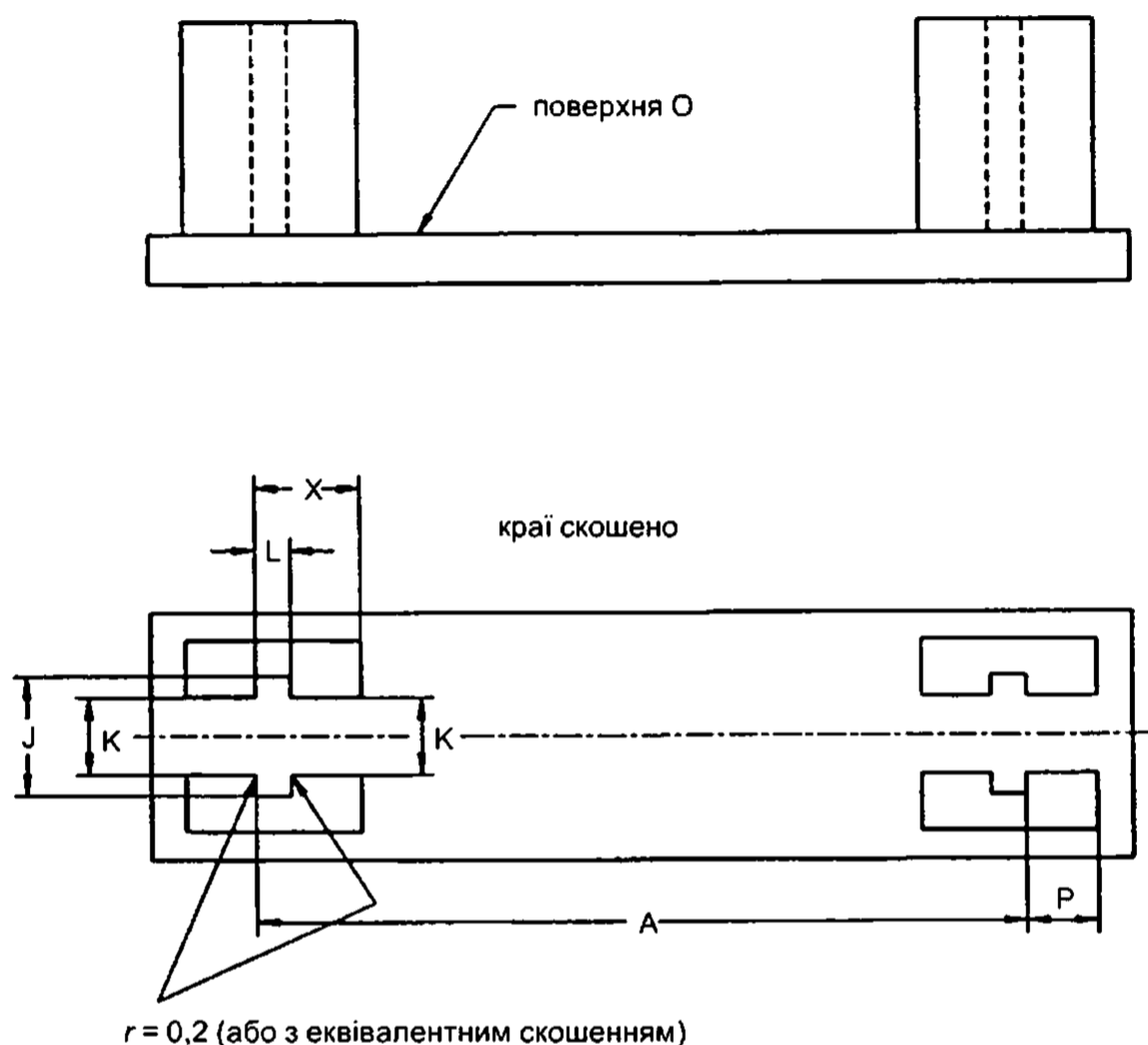
60061-3 IEC 7006-113B-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ СПІВВІСНОСТІ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
Fc2**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для цоколя Fc2 подано на аркуші 7004-114.



¹⁾ A = максимальна довжина лампи + 2,25 мм

Дані для максимальної довжини лампи подано у IEC 61549 (на стадії готування), аркуш 61549-IEC-01: максимальну відстань між двома базовими площинами.

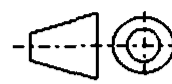
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	¹⁾	+ 0,2 - 0,0
J	16	+ 0,2 - 0,0
K	11,1	+ 0,02 - 0,0
L	6	+ 0,1 - 0,1
P	11,5	+ 0,1 - 0,1
X	15	+ 0,1 - 0,1

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння співвідповідності цоколів Fc2 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Лампу вводять у два пази до повного вставлення обох кінців лампи.

60061-3 IEC 7006-114-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ КОМБІНОВАНОЇ
ПАРИ ПАТРОНІВ
Fc2**



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патронів Fc2 подано на аркуші 7005-114.

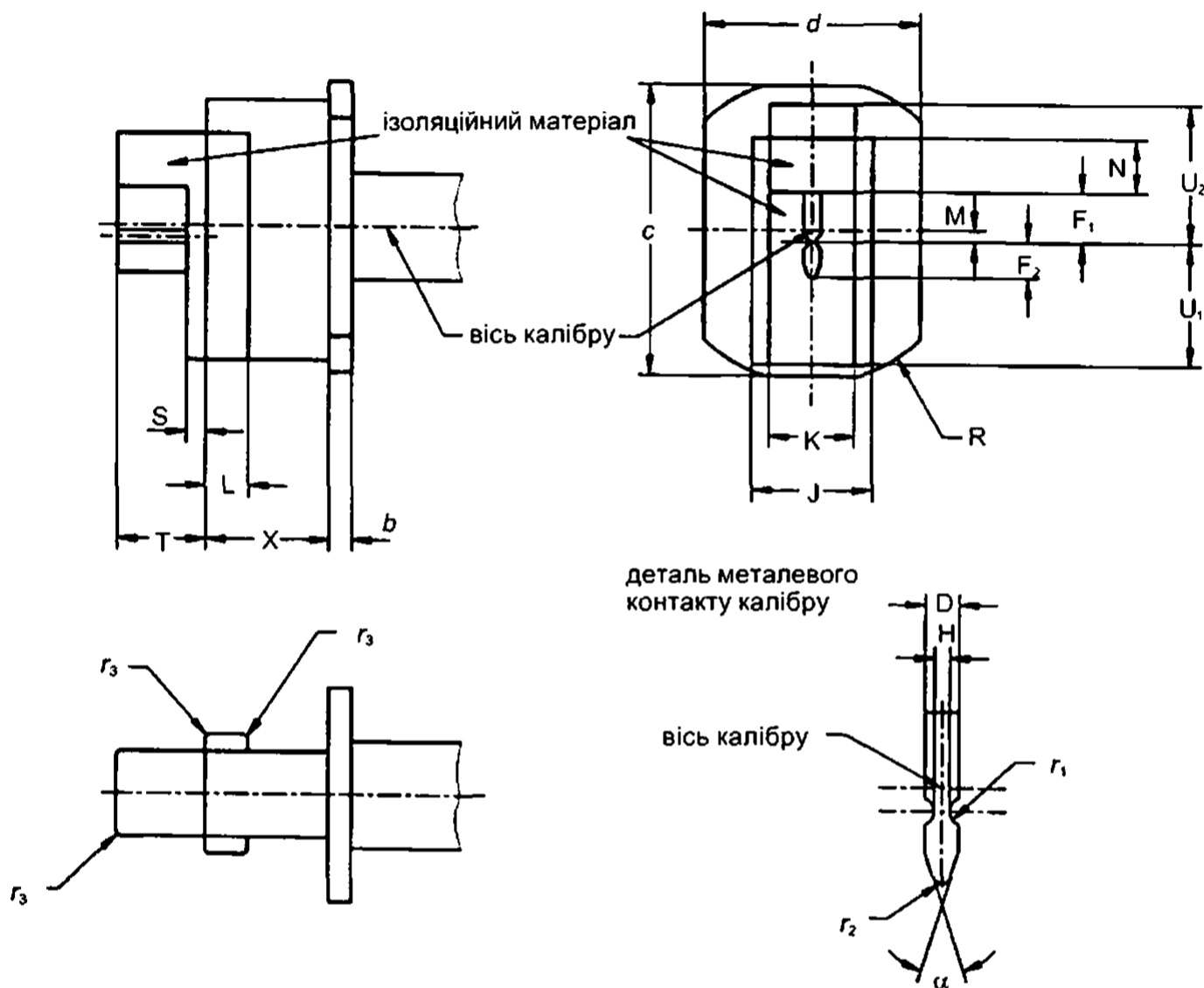
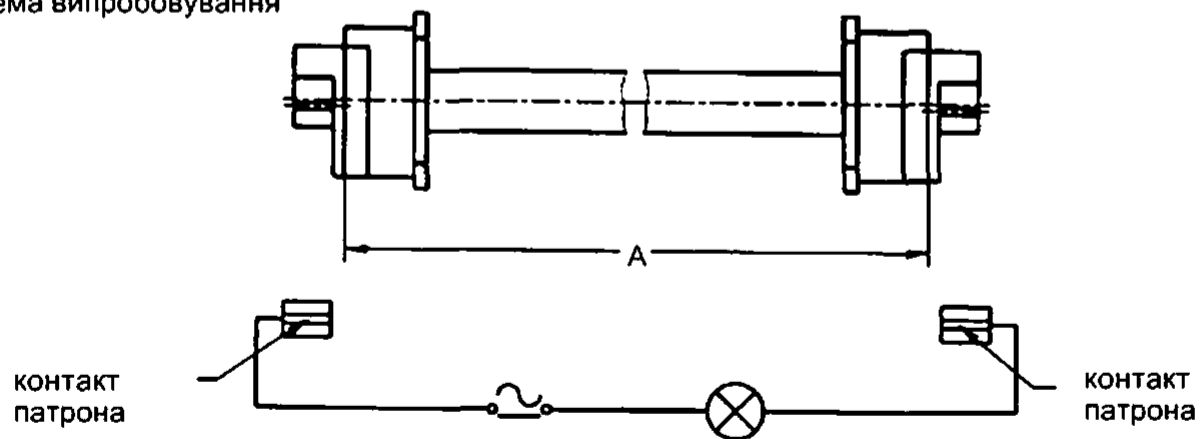


схема випробовування



Два контакти калібру повинні бути коротко замкнуті.

60061-3 IEC 7006-114A-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ КОМБІНОВАНОЇ
ПАРИ ПАТРОНІВ
Fc2**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	¹⁾	+ 0,0 - 0,1	T	11,5	+ 0,0 - 0,02
D	2,2	+ 0,0 - 0,02	U ₁	16,0	+ 0,0 - 0,02
F ₁	6,5	+ 0,0 - 0,02	U ₂	18,0	+ 0,02 - 0,0
F ₂	4,7	+ 0,0 - 0,02	X	16,0	+ 0,02 - 0,0
H	1,0	+ 0,01 - 0,01	r ₁	0,9	+ 0,0 - 0,05
J	15,6	+ 0,0 - 0,02	r ₂	0,6	+ 0,0 - 0,05
K	11,1	+ 0,0 - 0,02	r ₃	0,6	+ 0,0 - 0,05
L	5,5	+ 0,0 - 0,02	b	3	+ 0,1 - 0,1
M ²⁾	1,5	+ 0,1 - 0,1	c	38	+ 0,1 - 0,1
N	7,1	+ 0,0 - 0,02	d	28	+ 0,1 - 0,1
R	40	+ 0,1 - 0,1	α	35°	+ 0, - 10'
S	2,5	+ 0,0 - 0,02			

¹⁾ A= максимальна довжина лампи + 1,5 мм.

Дані для максимальної довжини лампи подано у IEC 61549, аркуш 61549-IEC-01, Максимальна відстань між двома базовими площинами.

²⁾ Цей розмір визначено тільки для конструкції калібру.

Випробовування проводять з патронами, встановленими по черзі на максимальній і мінімальній відстані, відповідно до настанов виробника патронів.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння комбінованої пари патронів Fc2 щодо вставляння найбільш несприятливої лампи за мінімальної і максимальної відстані патронів.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у комбіновану пару патронів.
У цьому положенні індикаторна лампа повинна засвітитися.

60061-3 IEC 7006-114A-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
У КОМБІНОВАНОЇ ПАРИ ПАТРОНІВ
Fc2**



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патронів Fc2 подано на аркуші 7005-114.

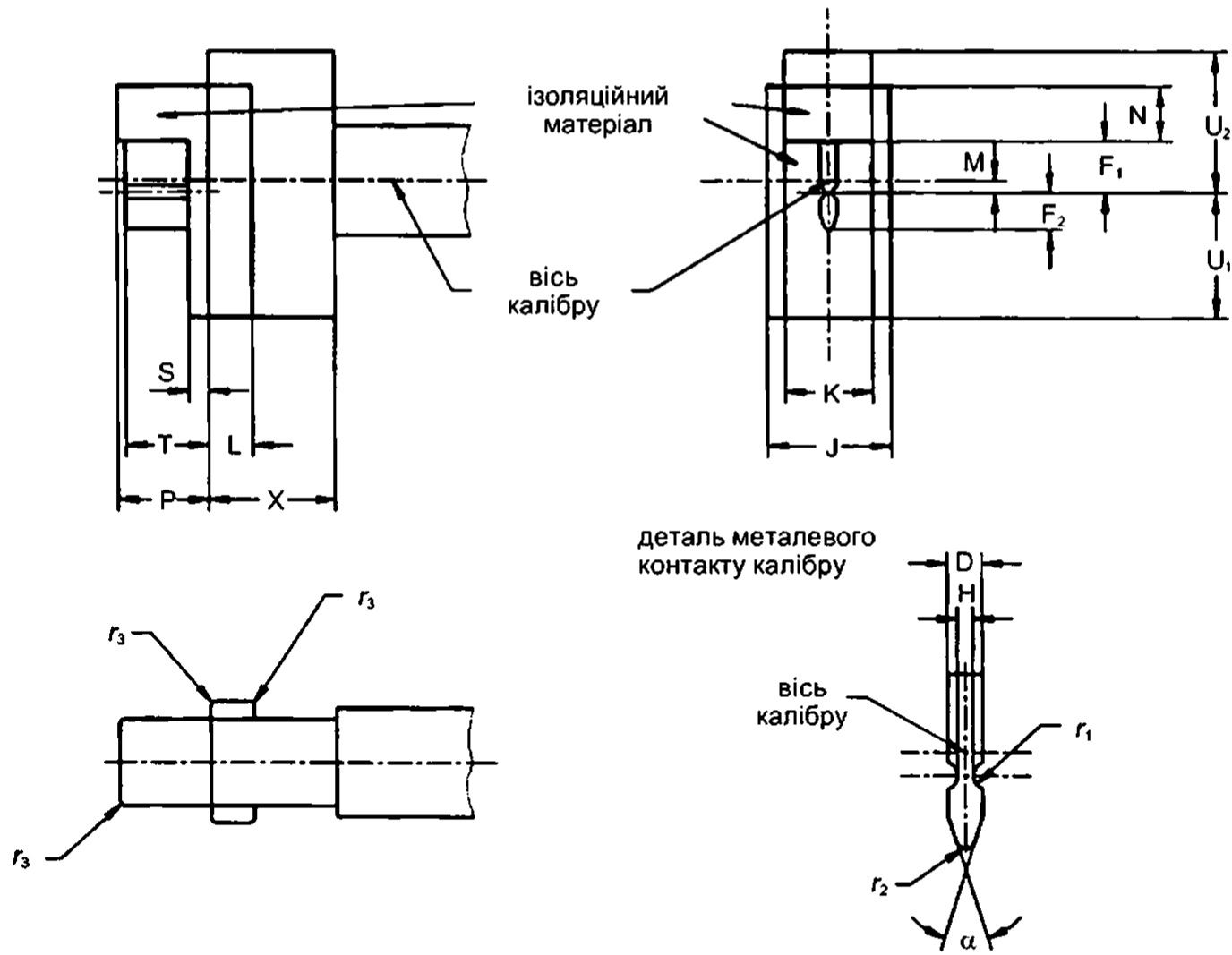
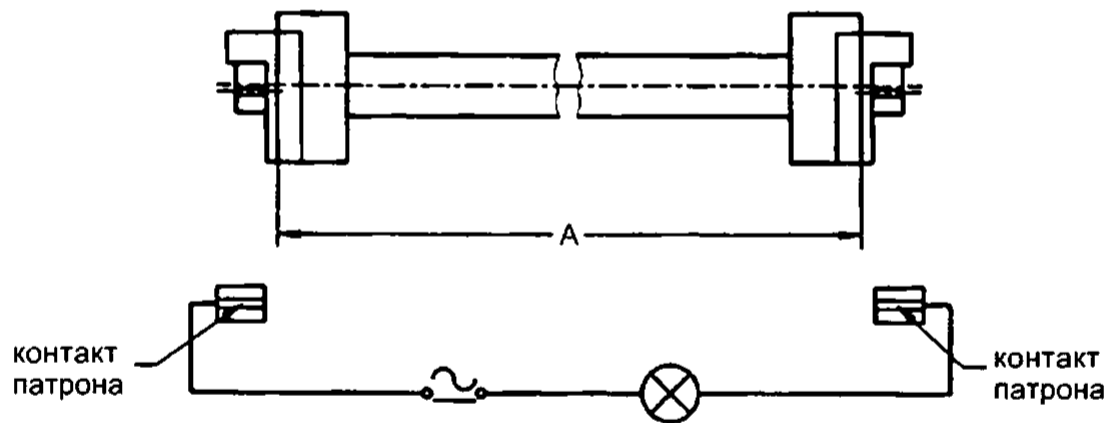


схема випробовування



Два контакти калібру повинні бути коротко замкнуті.

60061-3 IEC 7006-114B-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
У КОМБІНОВАНОЇ ПАРИ ПАТРОНІВ
Fc2**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	¹⁾	+ 0,0 - 0,1	P	11,3	+ 0,01 - 0,01
D	1,8	+ 0,0 - 0,02	S	2,3	+ 0,01 - 0,01
F ₁	7,5	+ 0,0 - 0,02	T	10,5	+ 0,01 - 0,01
F ₂	4,3	+ 0,0 - 0,02	U ₁	15	+ 0,0 - 0,2
H	1,0	+ 0,01 - 0,01	U ₂	18	+ 0,0 - 0,2
J	13,5	+ 0,01 - 0,01	X	16,5	+ 0,5 - 0,5
K	9,7	+ 0,0 - 0,2	r ₁	0,9	+ 0,0 - 0,05
L	3,8	+ 0,0 - 0,02	r ₂	0,4	+ 0,0 - 0,05
M ²⁾	1,5	+ 0,1 - 0,1	r ₃	1	+ 0,1 - 0,1
N	3,3	+ 0,1 - 0,1	α	25°	+ 0' - 10'

¹⁾ A = мінімальна довжина лампи.

Дані для мінімальної довжини лампи подано у IEC 61549, аркуш 61549-IEC-01: мінімальна відстань між двома базовими площинами.

²⁾ Цей розмір визначено тільки для конструкції калібру.

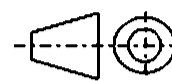
Випробовування проводять з патронами, встановленими на максимальній відстані, відповідно до настанов виробника патронів.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння наявності контакту у комбінованої пари патронів Pc2 .

ВИПРОБОВУВАННЯ: Комбіновану пару патронів Pc2 вважають відповідною до вимог, якщо після вставляння калібру індикаторна лампа засвітиться і коли буде змодельовано всі можливі функційні положення лампи.

60061-3 IEC 7006-114B-1

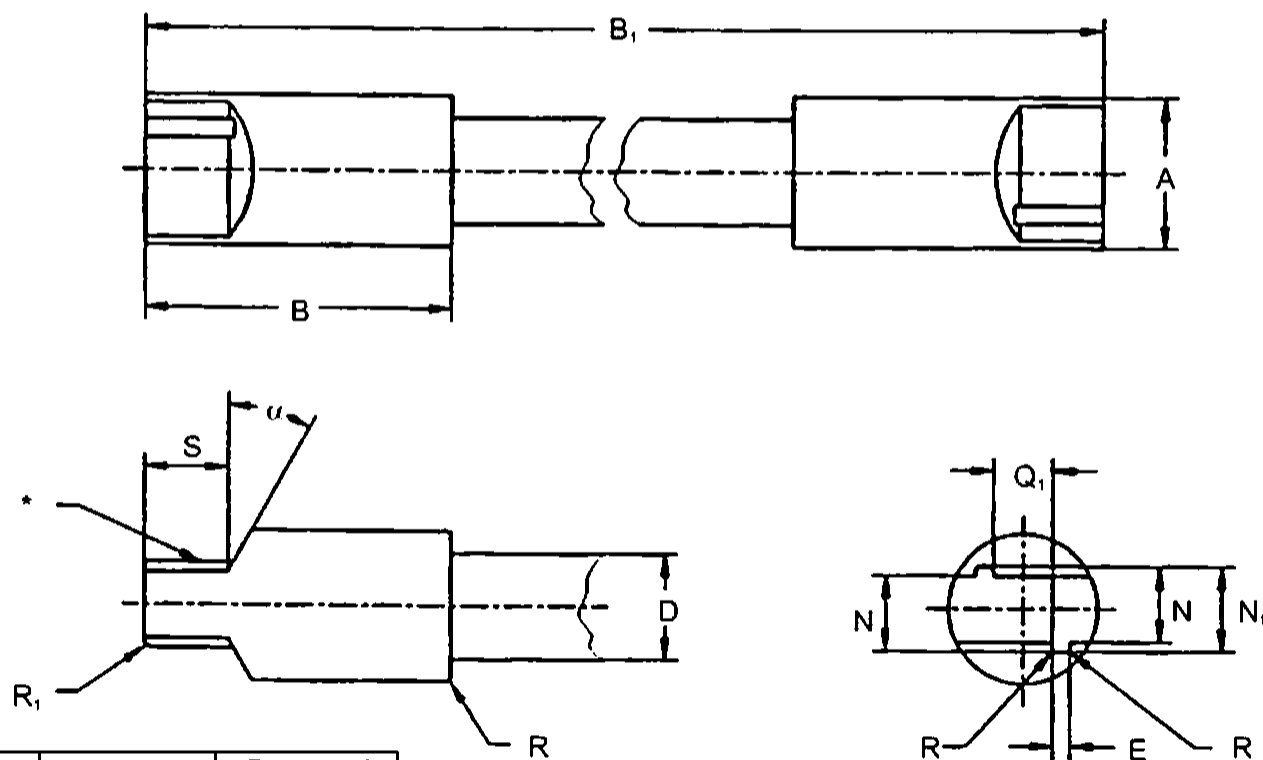
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ КОМБІНОВАНОЇ
ПАРИ ПАТРОНІВ
W4,3x8,5d**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів W4,3x8,5d подано на аркуші 7005-115.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	8,5	+ 0,02 - 0,0
B	17,5	+ 0,5 - 0,0
B ₁	219,3 ¹⁾	+ 0,05 - 0,0
D	7,0	+ 0,2 - 0,2
E	1,0	+ 0,05 - 0,0
N	4,3	+ 0,02 - 0,0
N ₁	4,85	+ 0,02 - 0,0
Q ₁	3,4	+ 0,0 - 0,1
R	0,3	+ 0,1 - 0,1
R ₁	0,8	+ 0,1 - 0,1
S	4,8	+ 0,0 - 0,02
α	30°	+ 1° - 1°

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення комбінованої пари патронів W4,3x8,5d щодо вставлення максимальної лампи.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у комбіновану пару патронів. Максимальне зусилля, яке необхідно прикласти, подано на аркуші патрона 7005-115.

Примітка. Випробовування проводять з патронами, встановленими на мінімальній відстані, відповідно до настанов виробника патронів.

¹⁾ Це значення дорівнює розміру V_{max} лампи 6 Вт (див. IEC 60081). Коли випробовують комбіновану пару патронів, встановлену у світильник, значення розміру B₁ повинно дорівнювати розміру V_{max} відповідної лампи з допустимим відхилом + 0,05 мм.

* Матеріал у межах розміру S: загартована сталь. Твердість (після гартування): за Роквеллом, конусом, щонайменше 55.
Шорсткість поверхні: 0,4 мкм.

60061-3 IEC 7006-115-1

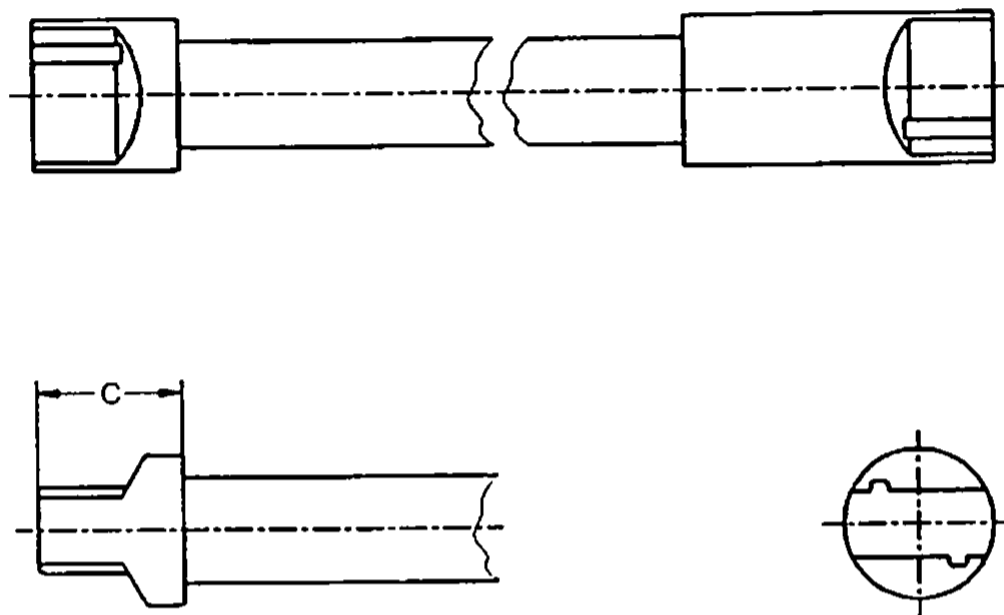
**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ
ДЛЯ БОКОВОГО ВСТАВЛЯННЯ W4,3×8,5d**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів W4,3×8,5d подано на аркуші 7005-115.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння комбінованої пари патронів W4,3×8,5d для бокового вставляння, максимального зусилля вставляння і витягання в контактній зоні патронів.

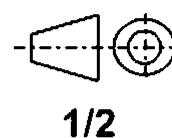
ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у комбіновану пару патронів. Зусилля вставляння для кожного патрона не повинно перевищувати максимального зусилля вставляння для цього калібру, визначене на аркуші патрона. Тоді калібр витягують із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля витягання, визначеного для цього калібру на аркуші патрона.

Примітка. Випробовування проводять з патронами, встановленими на мінімальній відстані, відповідно до настанов виробника патронів.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
C*	7,5	+ 0,0 - 0,5

* Усі інші розміри подано у «прохідний» калібр на аркуші 7006-115.

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
У КОМБІНОВАНОЇ ПАРИ ПАТРОНІВ
W4,3x8,5d**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів W4,3x8,5d подано на аркуші 7005-115.

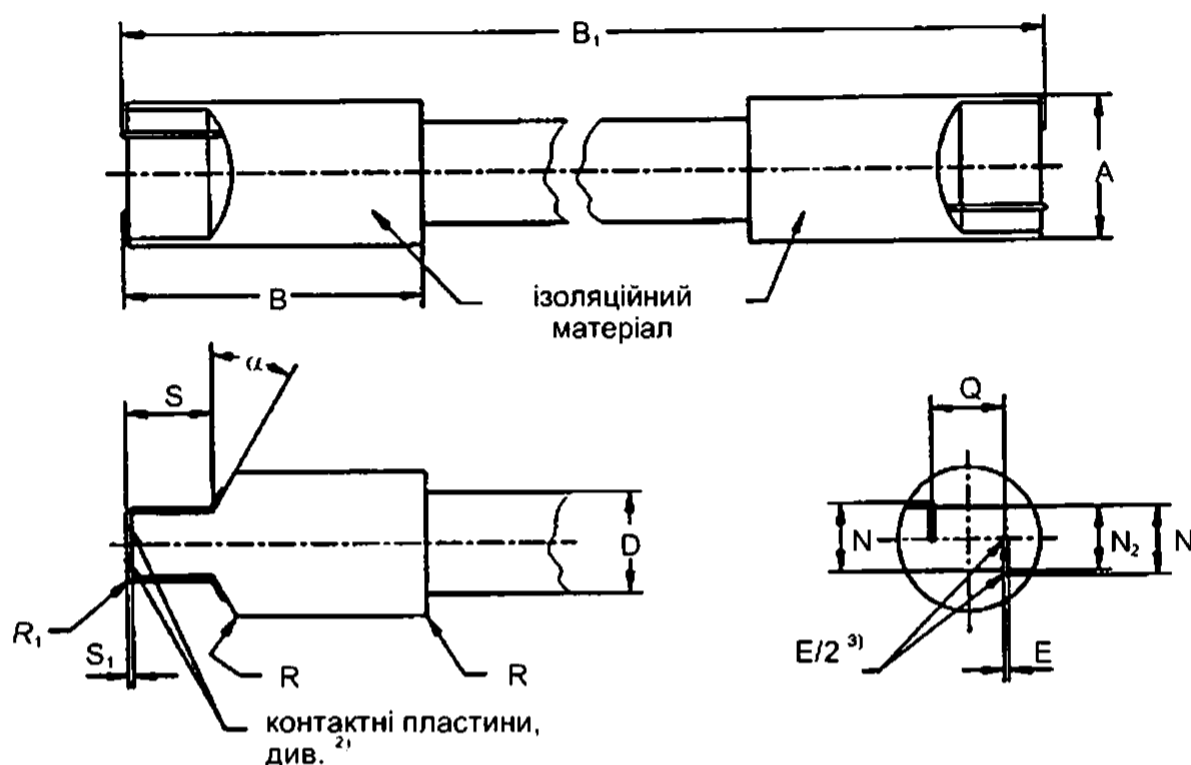
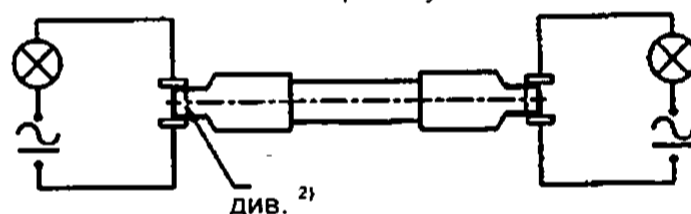


схема випробовування



Позначки	Розмір	Допустимі відхили	Границя після зношення
A	8,2	+ 0,0 - 0,02	
B	17,5	+ 0,5 - 0,0	
B ₁	217,3 ¹⁾	+ 0,0 - 0,05	217,23
D	7,0	+ 0,2 - 0,2	
E	0,5	+ 0,0 - 0,02	
N	4,3	+ 0,0 - 0,02	4,26
N ₂	4,0	+ 0,02 - 0,02	
Q	4,2	+ 0,01 - 0,01	
R	0,5	+ 0,1 - 0,1	
R ₁	0,8	+ 0,1 - 0,1	
S	4,8	+ 0,0 - 0,02	
S ₁	0,15	+ 0,0 - 0,02	0,11
α	45°	+ 1° - 1°	

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння наявності контакту у комбінованої пари гнучких або жорстких патронів W4,3x8,5d.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Комбіновану пару патронів W4,3x8,5d вважають відповідною, якщо після вставлення калібру обидві індикаторні лампи засвітяться і коли буде змодельовані всі можливі функційні положення лампи.

Примітка. Випробовування проводять з патронами, встановленими на максимальній відстані, відповідно до настанов виробника патронів.

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
У КОМБІНОВАНОЇ ПАРИ ПАТРОНІВ
W4,3×8,5d**

2/2

¹⁾ Це значення дорівнює розміру V_{\dots} лампи 6 Вт (див. IEC 60081). Коли випробовують комбіновану пару патронів, встановлену у світильнику, значення розміру V , повинно дорівнювати розміру V_{\dots} відповідної лампи, з допустимим відхилом мінус 0,05 мм.

²⁾ Дві контактні пластини на кожному кінці калібру електрично з'єднані. Щоб врахувати зношеність, вони повинні бути замінені *.

³⁾ Радіус контактної зони.

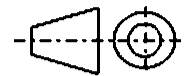
* Матеріал: загартована сталь.

Твердість (після гартування): за Роквеллом, конусом, щонайменше 55.

Шорсткість поверхні: 0,4 мкм.

60061-3 IEC 7006-115B-1

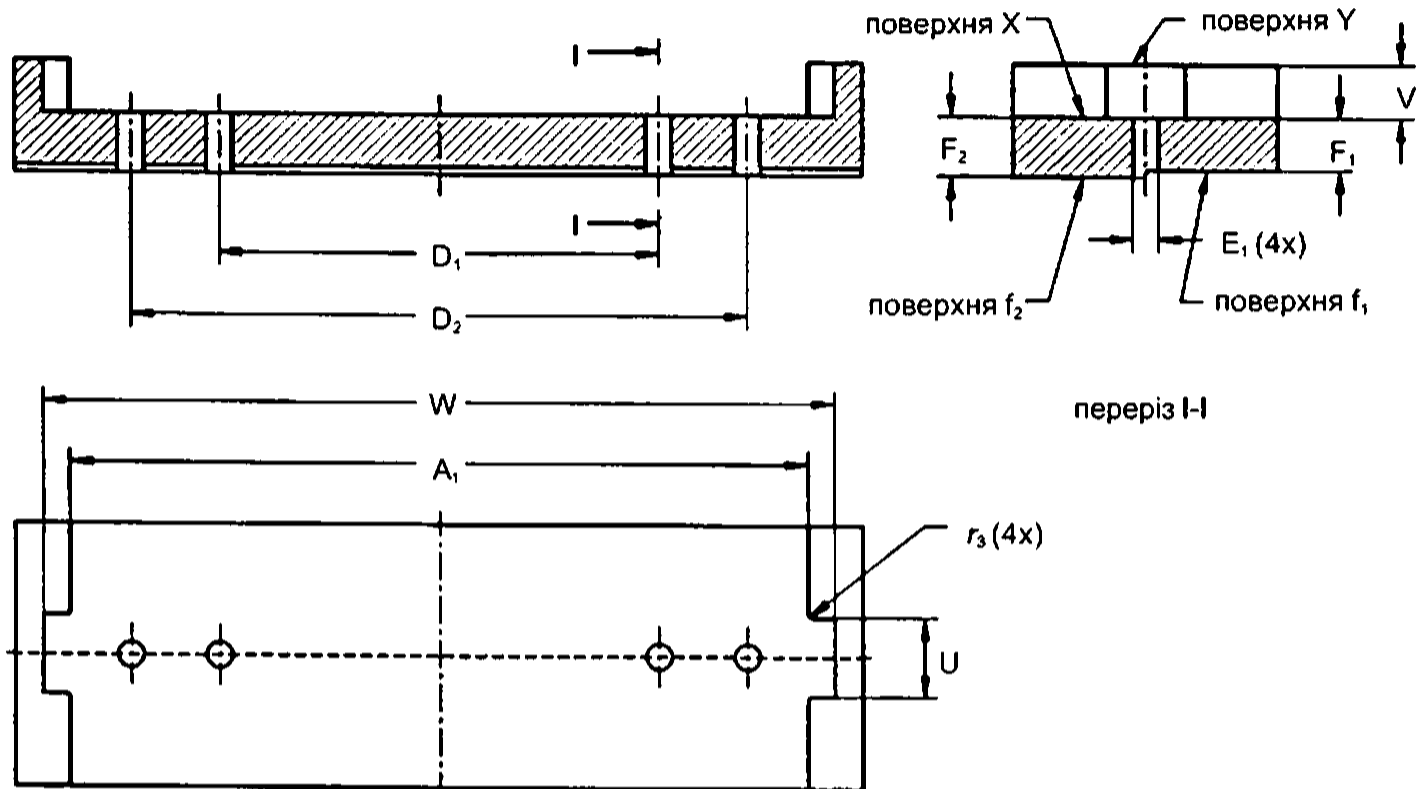
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ
2G10**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя 2G10 подано на аркуші 7004-118.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A ₁	83,7	+ 0,05 - 0,0
D ₁	50,00	+ 0,005 - 0,005
D ₂	70,00	+ 0,005 - 0,005
E ₁	2,9	+ 0,01 - 0,0
F ₁	6,0	+ 0,0 - 0,02
F ₂	6,8	+ 0,02 - 0,0
U	6,0	+ 0,02 - 0,0
V	6,0	+ 0,02 - 0,0
W	89,7	+ 0,05 - 0,0
r ₃	0,3	+ 0,05 - 0,05

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння одночасно відстані, розташування, діаметрів і довжини штирків, а також розмірів V_{макс} і W_{макс} цоколів 2G10 на готових лампах.

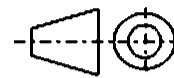
ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр до дотикання базової площини цоколя з поверхнею X калібру.

У цьому положенні кінці всіх штирків мають бути нарівні з поверхнею f₁ або виступати над нею, але не повинні виступати за поверхню f₂.

Крім цього, ключі не повинні виступати за поверхню Y.

60061-3 IEC 7006-118-1

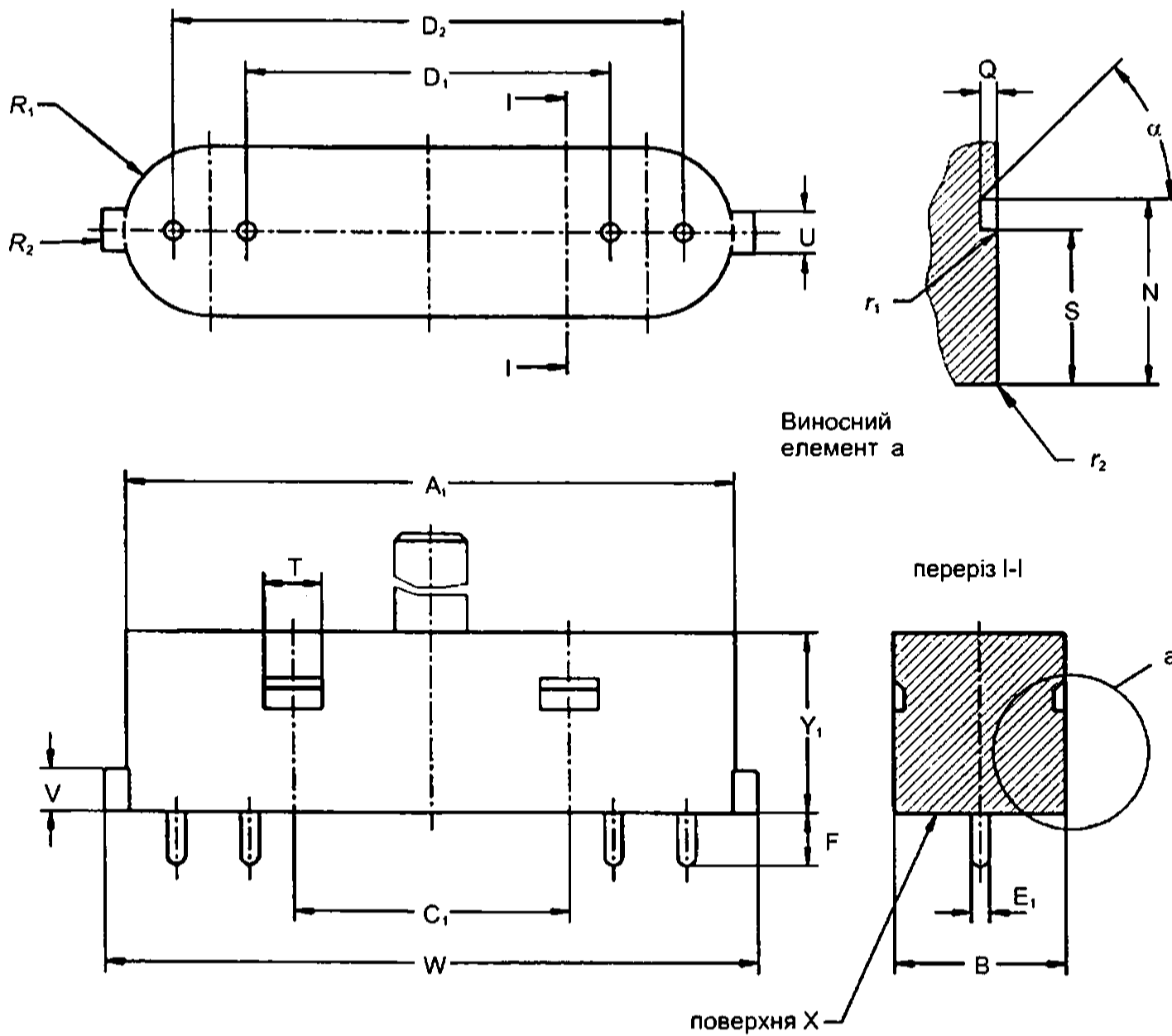
**КАЛІБР А ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ
2G10**



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона 2G10 подано на аркуші 7005-118.



Шорсткість поверхні: 0,4 мкм для штирків.

**КАЛІБР А ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ
2G10**

2/2

Розміри у міліметрах

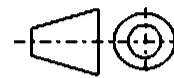
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ₁	83,8	+ 0,0 - 0,02
B	23,7	+ 0,0 - 0,02
C ₁	38,0	+ 0,01 - 0,01
D ₁	50,26	+ 0,01 - 0,0
D ₂	70,26	+ 0,01 - 0,0
E ₁	2,67	+ 0,0 - 0,01
F	6,8	+ 0,0 - 0,025
N	17,0	+ 0,0 - 0,05
Q	1,5	+ 0,0 - 0,02
R ₁	B/2	+ 0,05 - 0,05
R ₂	W/2	+ 0,05 - 0,05
S	14,4	+ 0,02 - 0,0
T	7,0	+ 0,0 - 0,05
U	6,04	+ 0,0 - 0,02
V	6,04	+ 0,0 - 0,02
W	89,8	+ 0,0 - 0,05
Y ₁	19,2	+ 0,1 - 0,0
r ₁	0,3	+ 0,05 - 0,05
r ₂	0,2	+ 0,05 - 0,05
α	45°	+ 30' - 30'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального зусилля вставляння і витягання цоколя з максимальними розмірами штирків за максимальної відстані, у патронах 2G10.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки калібру вставляють в отвори патрона доти, поки поверхня X не доторкнеться до поверхні патрона. Відповідне зусилля вставляння, осьове або бокове, згідно з типом випробовуваного патрона, не повинно перевищувати максимального зусилля вставляння, зазначеного для цього калібру на аркуші 7005-118.

Також повинна бути можливість витягнути калібр відповідним способом, осьовим або боковим, із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля витягання, зазначеного для цього калібру на аркуші 7005-118.

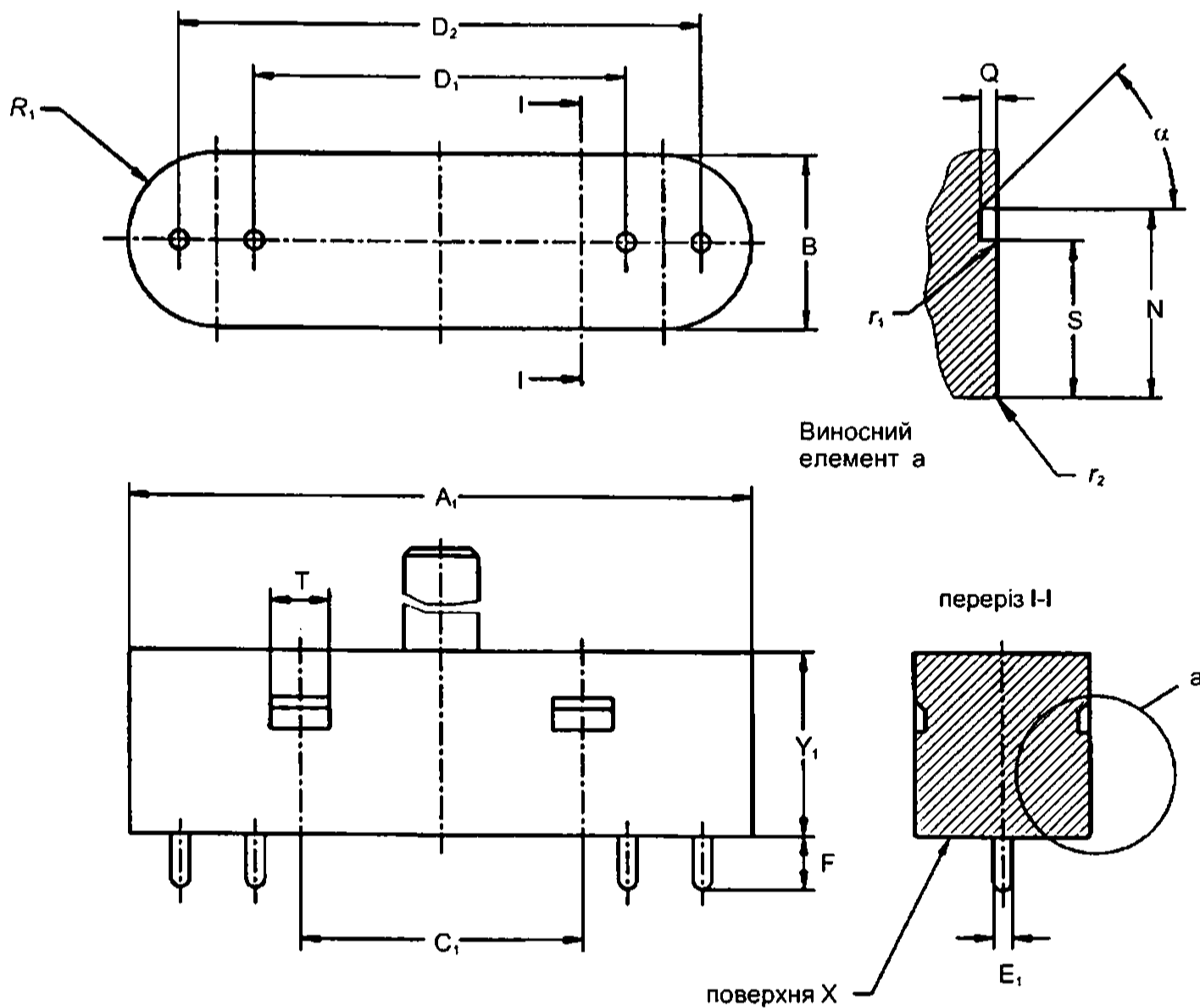
**КАЛІБР В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ
2G10**



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона 2G10 подано на аркуші 7005-118.



Шорсткість поверхні: 0,4 мкм для штирків.

**КАЛІБР В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ
2G10**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ₁	83,8	+ 0,0 - 0,02
B	23,7	+ 0,0 - 0,02
C ₁	38,0	+ 0,01 - 0,01
D ₁	49,74	+ 0,0 - 0,01
D ₂	69,74	+ 0,0 - 0,01
E ₁	2,67	+ 0,0 - 0,01
F	6,8	+ 0,0 - 0,025
N	17,0	+ 0,0 - 0,05
Q	1,5	+ 0,0 - 0,02
R ₁	B/2	+ 0,05 - 0,05
S	14,4	+ 0,02 - 0,0
T	7,0	+ 0,0 - 0,05
Y ₁	19,2	+ 0,1 - 0,0
r ₁	0,3	+ 0,05 - 0,05
r ₂	0,2	+ 0,05 - 0,05
α	45°	+ 30' - 30'

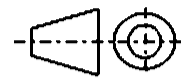
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання цоколя з максимальними розмірами штирків за мінімальної відстані між штирками, у патронах 2G10.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки калібру вставляють в отвори патрона доти, поки поверхня X не доторкнеться до поверхні патрона. Відповідне зусилля вставляння, осьове або бокове, згідно з типом випробовуваного патрона, не повинно перевищувати максимального зусилля вставляння, зазначеного для цього калібру на аркуші 7005-118.

Також повинна бути можливість витягнути калібр відповідним способом, осьовим або боковим, із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля витягання, зазначеного для цього калібру на аркуші 7005-118.

60061-3 IEC 7006-118B-1

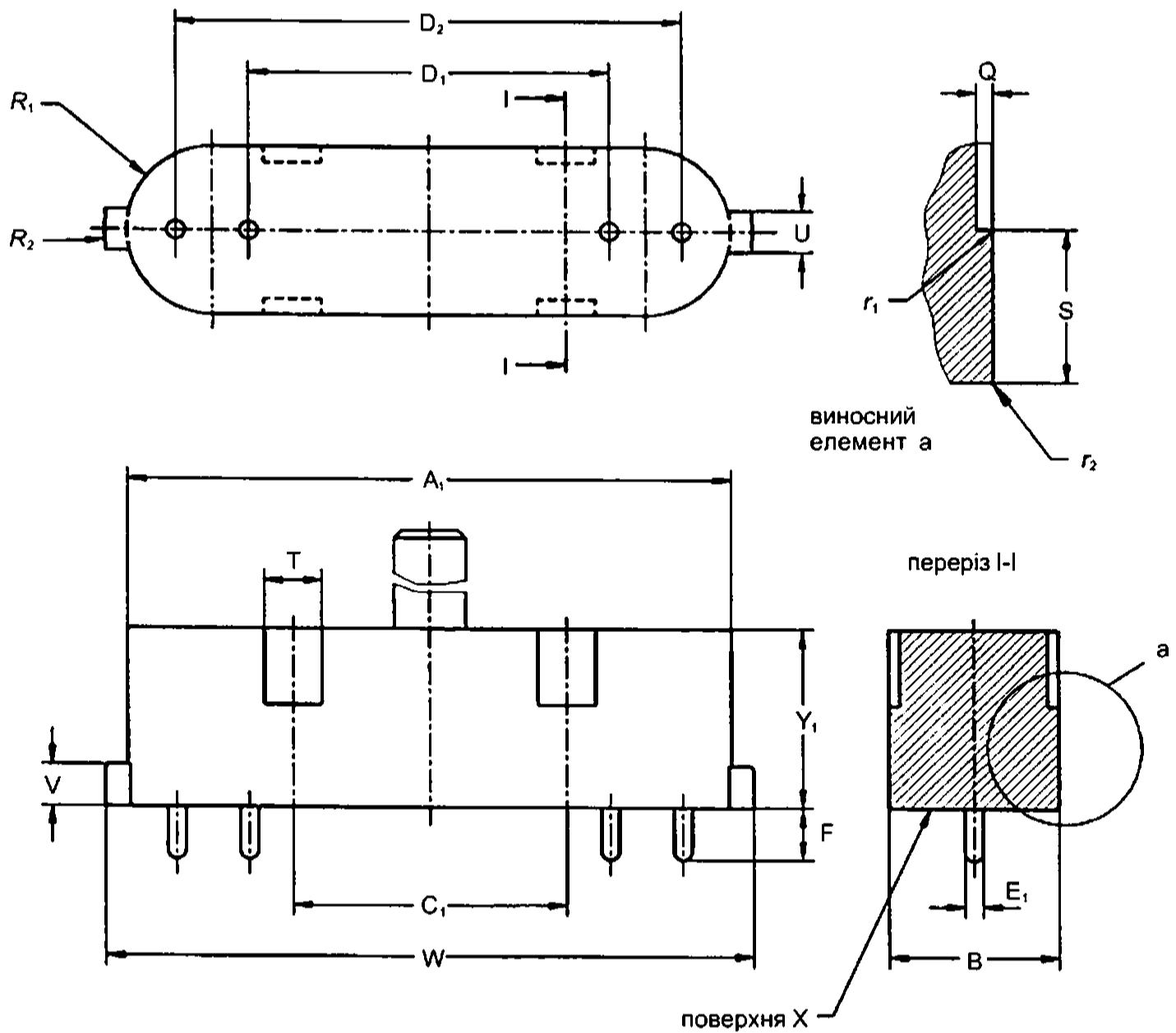
**КАЛІБР С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ В ПАТРОНАХ
2G10**



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона 2G10 подано на аркуші 7005-118.



Шорсткість поверхні: 0,4 мкм для штирків.

60061-3 IEC 7006-118C-1

**КАЛІБР С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ В ПАТРОНАХ
2G10**

2/2

Розміри у міліметрах

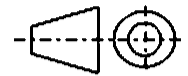
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ₁	83,1	+ 0,0 - 0,02
B	23,2	+ 0,0 - 0,02
C ₁	38,0	+ 0,01 - 0,01
D ₁	50,00	+ 0,005 - 0,005
D ₂	70,00	+ 0,005 - 0,005
E ₁	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,0	+ 0,0 - 0,025
Q	2,0	+ 0,1 - 0,0
R ₁	B/2	+ 0,05 - 0,05
R ₂	W/2	+ 0,05 - 0,05
S	14,0	+ 0,0 - 0,02
T	7,0	+ 0,05 - 0,0
U	5,6	+ 0,0 - 0,02
V	5,6	+ 0,0 - 0,02
W	89,1	+ 0,0 - 0,02
Y ₁	19,2	+ 0,1 - 0,0
r ₁	0,5	+ 0,05 - 0,05
r ₂	0,5	+ 0,05 - 0,05

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального зусилля утримування цоколя з мінімальними розмірами штирків за номінальної відстані між штирками, у патронах 2G10.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон доти, поки поверхня X не доторкнеться до поверхні патрона. Відповідне зусилля витягання калібру відповідним способом, осьовим або боковим, має бути не нижче від значення, зазначеного для цього калібру на аркуші 7005-118.

60061-3 IEC 7006-118C-1

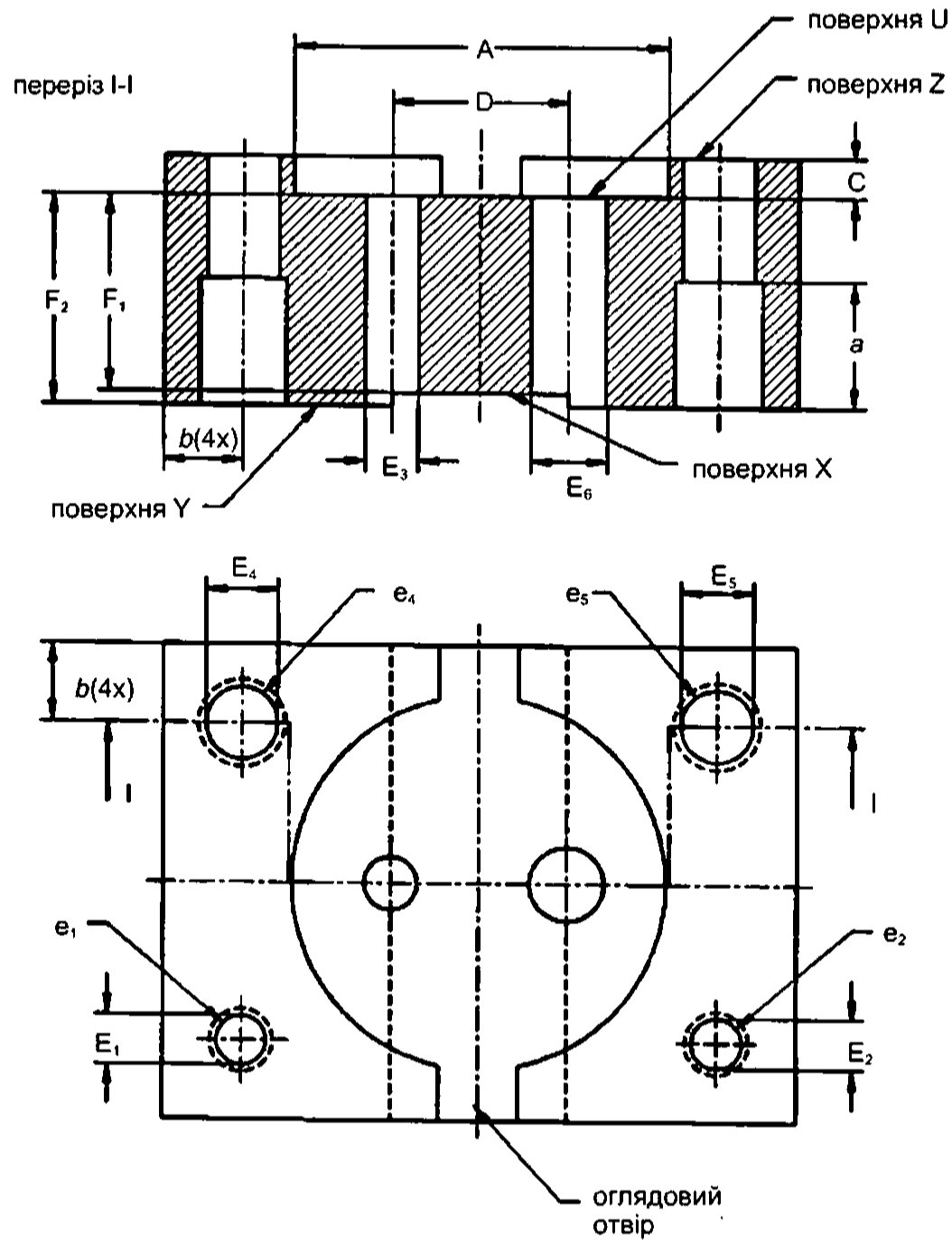
КАЛІБР ДЛЯ ДВОШТИРКОВИХ ЦОКОЛІВ GY22



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя 2GY22 подано на аркуші 7004-119.



Входи для штирків цоколів повинні бути злегка скошені.

**КАЛІБР ДЛЯ ДВОШТИРКОВИХ ЦОКОЛІВ
GY22**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	47,2	+ 0,02 - 0,0
C	5,0	+ 0,0 - 0,02
D	22,22	+ 0,01 - 0,01
E ₁	6,3	+ 0,0 - 0,01
E ₂	6,4	+ 0,01 - 0,0
E ₃	6,71	+ 0,01 - 0,0
E ₄	9,0	+ 0,0 - 0,01
E ₅	9,1	+ 0,01 - 0,0
E ₆	9,41	+ 0,01 - 0,0
F ₁	24,9	+ 0,0 - 0,02
F ₂	26,55	+ 0,02 - 0,0
a	16	+ 1 - 1
b	10	+ 1 - 1

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння цоколів GY22 на готових лампах стосовно розмірів E, E₁ і F та, сумісно, розміщення і діаметра штирків і контуру цоколя над базовою площиною.

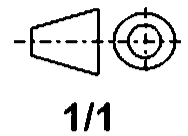
ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь втискують у калібр до дотику його базової площини з поверхнею U.

У цьому положенні потрібно виконати такі вимоги:

- кінці штирків мають бути нарівні з поверхнею X або виступати над нею, але не повинні виступати за поверхню Y;
- окремий тонкий штирок цоколя повинен входити в отвір e₂ зі сторони поверхні Z до дотику його базової площини з поверхнею Z;
- окремий тонкий штирок цоколя не повинен входити, крім його кінчиків, в отвір e₁ зі сторони поверхні Z;
- окремий товщий штирок цоколя повинен входити в отвір e₅; зі сторони поверхні Z до дотикання його базової площини з поверхнею Z;
- окремий товщий штирок цоколя не повинен входити, крім його кінчиків, в отвір e₄ зі сторони поверхні Z.

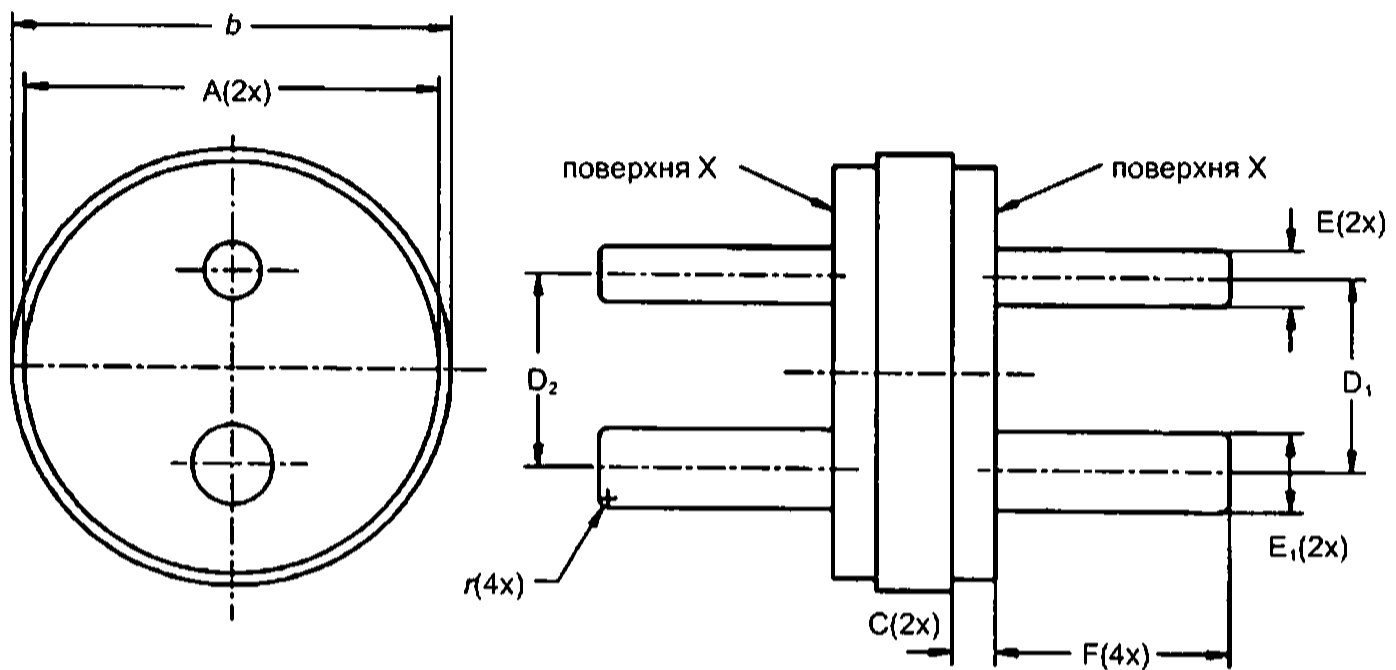
60061-3 IEC 7006-119-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
GY22**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GY22 подано на аркуші 7005-119.

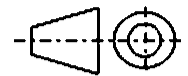


Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	47,22	+ 0,0 - 0,02
C	4,95	+ 0,02 - 0,0
D ₁	21,89	+ 0,01 - 0,01
D ₂	22,56	+ 0,01 - 0,01
E	6,42	+ 0,0 - 0,01
E ₁	9,12	+ 0,0 - 0,01
F	26,6	+ 0,0 - 0,02
b	50	+ 1 - 1
r	1,0	+ 0,0 - 0,03

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення патронів GY22 стосовно придатності цоколів, які мають гранично допустимі розміри.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожну сторону калібру вставляють у патрон доти, поки відповідна поверхня X не доторкнеться до базової площини патрона.

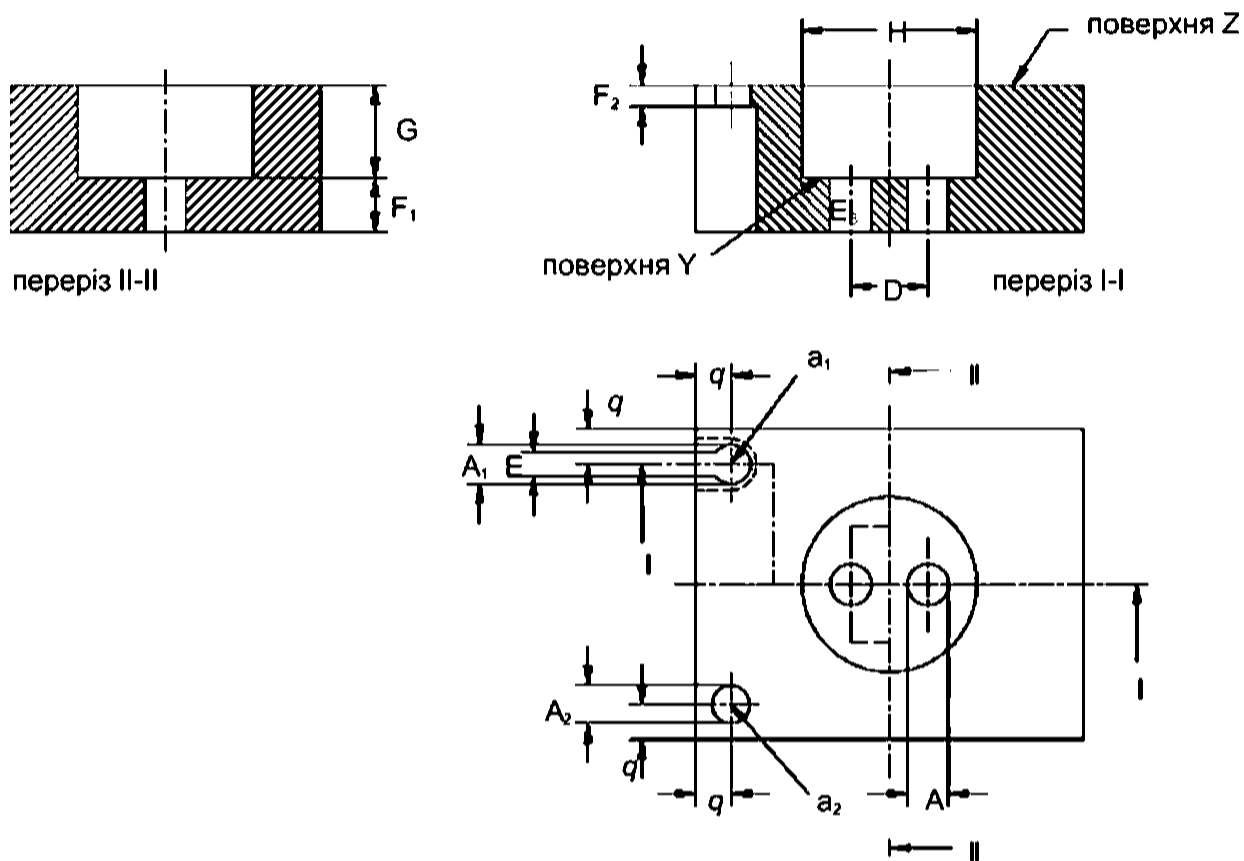
**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ОСНОВ GZ10**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для основи GZ10 подано на аркуші 7004-120.



¹⁾ Допуск 0,25 мм враховує похибки розташування і співвісності штирків.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A ¹⁾	5,35	+ 0,02 - 0,0
A ₁	5,1	+ 0,02 - 0,0
A ₂	4,9	+ 0,0 - 0,02
D	10,0	+ 0,025 - 0,025
E	3,1	+ 0,02 - 0,0
F ₁	7,0	+ 0,02 - 0,0
F ₂	2,9	+ 0,0 - 0,02
G	11,98	+ 0,02 - 0,0
H	22,58	+ 0,02 - 0,0
q	4,5	Максимально

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння основи GZ10 стосовно наведеного нижче:

- діаметра кожного штирка (розмір A);
- одночасно розташування і діаметра штирків (розміри A і D);
- довжини штирків (розмір F₁ плюс J);
- довжини пазів і діаметра штирків (розміри F₂ і E).

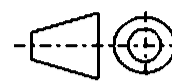
ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний штирок основи вставляють зі сторони поверхні Z в отвір a₁ і переміщують штирок вздовж пазу.

Штирок основи не повинен входити в отвір a₂.

Основу вставляють у калібр, поки базова площина основи не торкнеться до поверхні Y калібру. У цьому положенні кінці штирків не повинні виступати над поверхнею калібру.

60061-3 IEC 7006-120-1

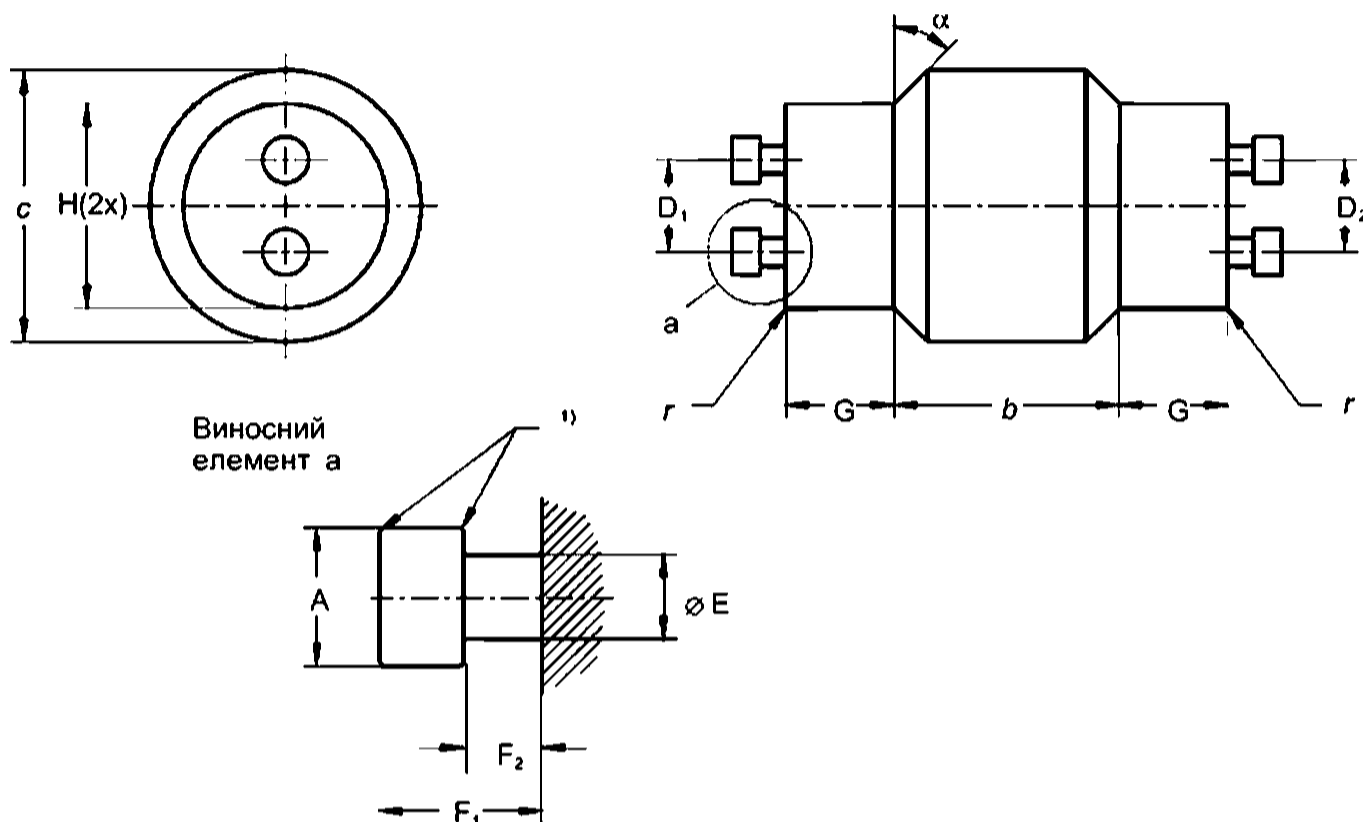
**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
КРУТИЛЬНОГО МОМЕНТУ ПІД ЧАС ВСТАВЛЯННЯ
І ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ GZ10**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GZ10 подано на аркуші 7005-120.



Виносний
елемент а

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	5,15	+ 0,0 - 0,02
D ₁	10,15	+ 0,0 - 0,025
D ₂	9,85	+ 0,025 - 0,0
E	3,15	+ 0 - 0,02
F ₁	7,05	+ 0 - 0,02
F ₂	2,9	+ 0 - 0,02
G	12,0	+ 0,02 - 0
H	22,6	+ 0,02 - 0
b	25	+ 0,2 - 0,2
c	30	+ 0,2 - 0,2
r	0,3	+ 0 - 0,02
α	45°	+ 1° - 1°

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення максимального крутильного моменту, необхідного для вставляння і максимального крутильного моменту, необхідного для витягання, в патронах GZ10.

Для перевірення можливості вставляння основ ламп GZ10 з максимальними розмірами в патрони.

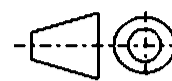
ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний кінець калібру, по черзі, вставляють у патрон, прикладаючи крутильний момент, який не перевищує максимальний крутильний момент, необхідний для вставляння, визначений на аркуші патрона.

Калібр витягають з патрона, прикладаючи крутильний момент, який не перевищує максимального крутильного моменту, необхідного для витягання, визначеного на аркуші патрона.

¹⁾ Краї злегка скошено.

60061-3 IEC 7006-120A-2

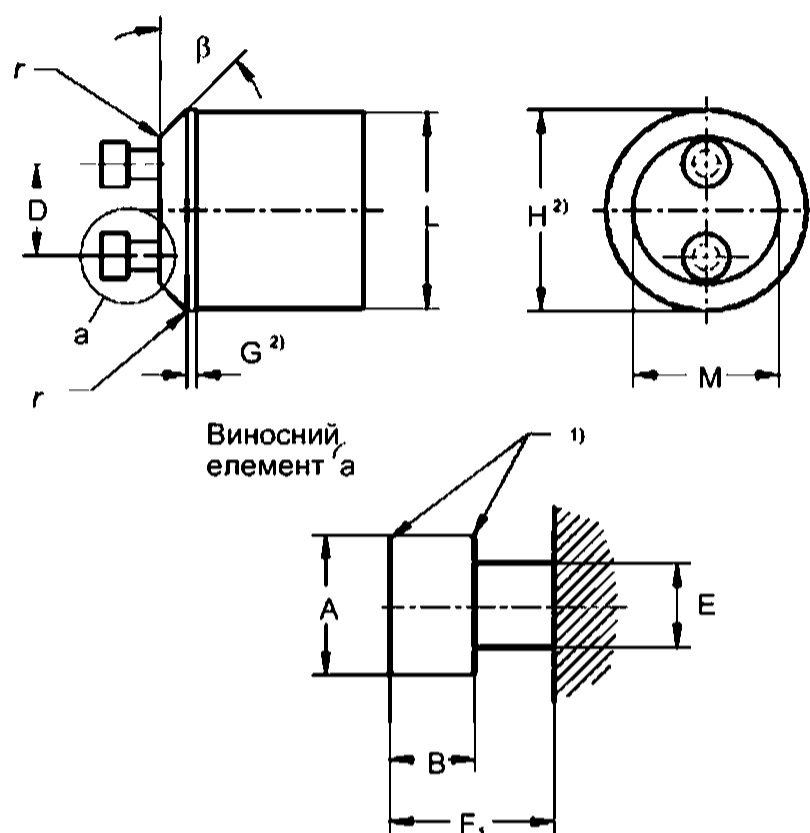
**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
КРУТИЛЬНОГО МОМЕНТУ ПІД ЧАС ВИТЯГАННЯ
В ПАТРОНАХ GU10 І GZ10**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів GU10 і GZ10 подано на аркушах 7005-121 і 7005-120 відповідно.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	4,9	+ 0 - 0,02
B	2,9	+ 0 - 0,02
D	10,0	+ 0,01 - 0,01
E	3,1	+ 0 - 0,02
F ₁	6,4	+ 0 - 0,02
G ²⁾	1	+ 0,1 - 0,1
H ²⁾	22	+ 0,1 - 0,1
L	21,5	+ 0,1 - 0,1
M	16,0	+ 0 - 0,02
r	0,3	+ 0 - 0,02
β	45°	+ 0, - 10

¹⁾ Краї злегка скошено.

²⁾ Розміри G і H призначено для направлення калібру під час вставляння в край патрона.

³⁾ Випробовування цим калібром виконують додатково до випробовування з калібром патрона 7006-121A (GU10) або 7006-120A (GZ10).

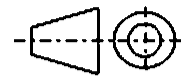
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального крутильного моменту, необхідного для витягання, в патронах GU10 і GZ10.

Перед кожним застосуванням калібр потрібно перевірити, щоб упевнитись, що він є чистий і повністю очищений від мастильних речовин і мастила.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон. Крутильний момент, який необхідно прикласти, щоб видалити калібр, повинен бути не менший за мінімальний крутильний момент під час витягання, вказаний на відповідному аркуші патрона.

60061-3 IEC 7006-120B-1

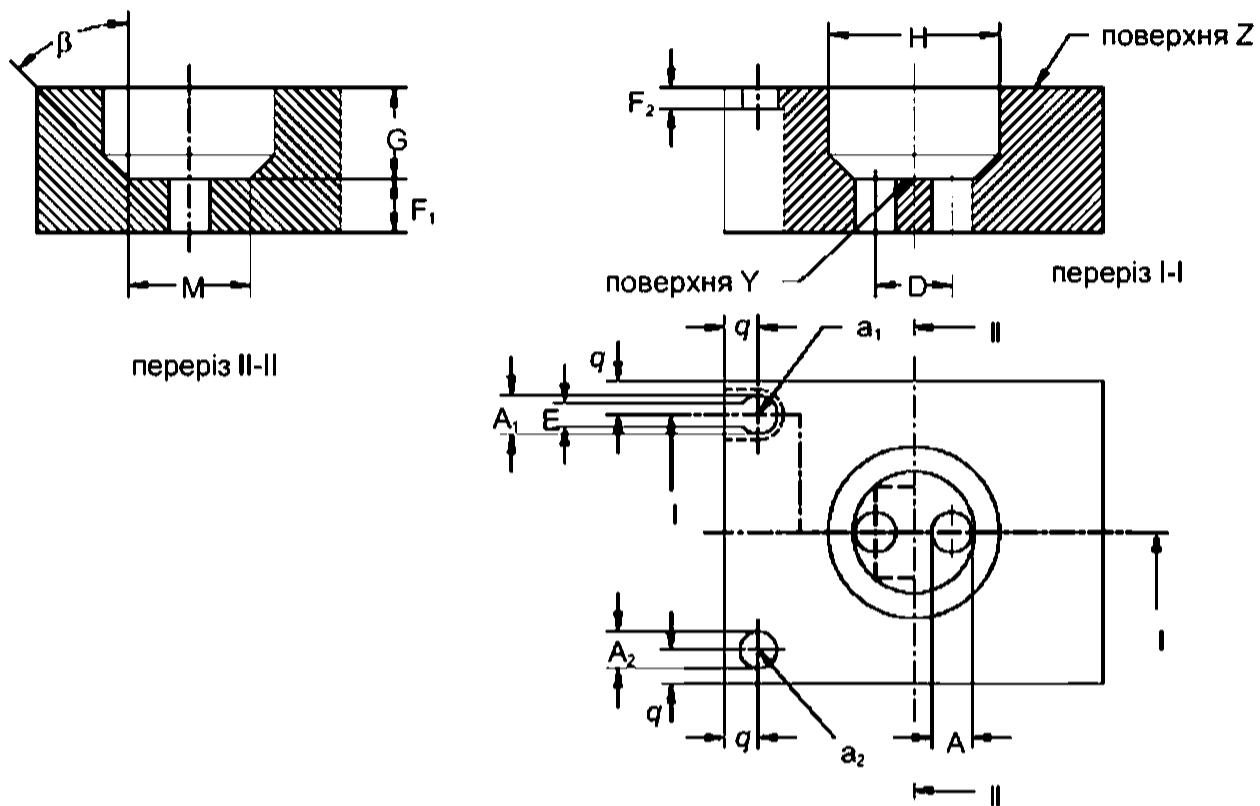
**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ОСНОВ GU10**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для основи GU10 подано на аркуші 7004-121.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A ¹⁾	5,35	+ 0,02 - 0,0
A ₁	5,1	+ 0,02 - 0,0
A ₂	4,9	+ 0,0 - 0,02
D	10,0	+ 0,025 - 0,025
E	3,1	+ 0,02 - 0,0
F ₁	7,0	+ 0,02 - 0,0
F ₂	2,9	+ 0,0 - 0,02
G	11,98	+ 0,02 - 0,0
H	22,58	+ 0,02 - 0,0
M	16,0	+ 0,02 - 0,0
q	4,5	Максимально
β	46°	+ 30' - 0,0

¹⁾ Допуск 0,25 мм враховує похибки розташування і співвісності штирків.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння основи GU10 стосовно наведеного нижче:

- діаметра кожного зі штирків (розмір A);
- одночасно, розміщення і діаметра штирків (розміри A і D);
- довжини штирків (розміри F₁ плюс J);
- довжини пазів і діаметра штирків (розміри F₂ і E).

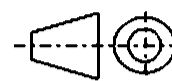
ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний штирок основи вставляють зі сторони поверхні Z в отвір a₁ і переміщують штирок вздовж паза.

Штирок основи не повинен входити в отвір a₂.

Основу вставляють у калібр, поки базова площина основи не торкнеться до поверхні Y калібру. У цьому положенні кінці штирків не повинні виступати над поверхнею калібру.

60061-3 IEC 7006-121-1

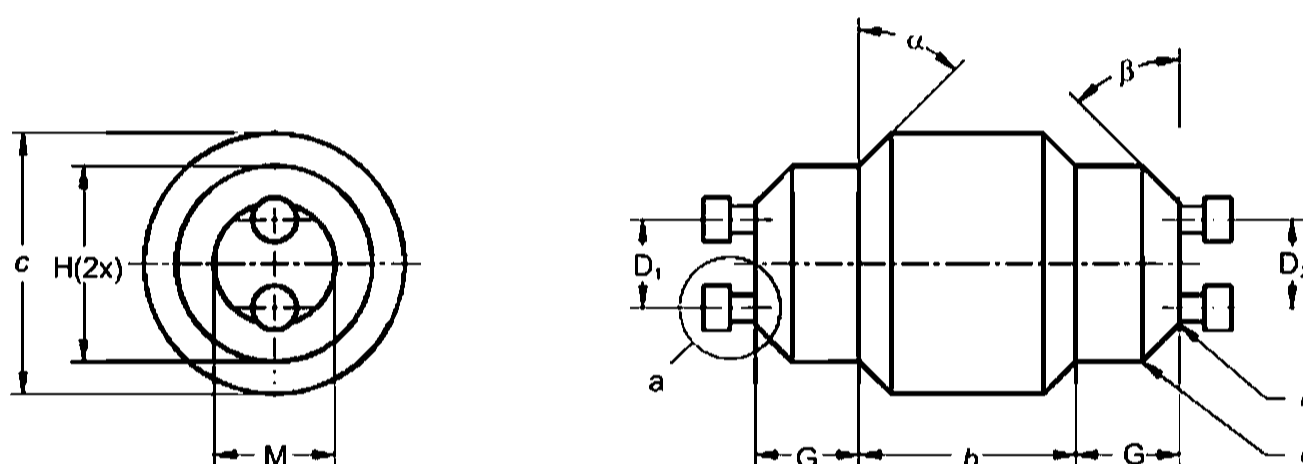
КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО КРУТИЛЬНОГО МОМЕНТУ ПІД ЧАС ВСТАВЛЯННЯ І ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ GU10



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GU10 подано на аркуші 7005-121.



виносний елемент а

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	5,15	0 -0,02
D ₁	10,15	0 -0,025
D ₂	9,85	+0,025 0
E	3,15	0 -0,02
F ₁	7,05	0 -0,02
F ₂	2,9	0 -0,02
G	12,0	+0,02 0
H	22,6	+0,02 0
M	16,5	+0,0 -0,02
b	25	+0,2 -0,2
c	30	+0,2 -0,2
r	0,3	0 -0,02
α	45°	+1° -1°
β	44°	+0,0, -30

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення максимального крутильного моменту, необхідного для вставляння і максимального крутильного моменту, необхідного для витягання в патронах GU10.

Для перевірення можливості вставляння основ ламп GU10 з максимальними розмірами в патрони.

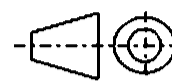
ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний кінець калібру, по черзі, вставляють у патрон, прикладаючи крутильний момент, який не перевищує максимального крутильного моменту, необхідного для вставляння, визначеного на аркуші патрона.

Калібр витягають з патрона, прикладаючи крутильний момент, який не перевищує максимального крутильного моменту, необхідного для витягання, визначеного на аркуші патрона.

¹⁾ Краї злегка скошено.

60061-3 IEC 7006-121A-2

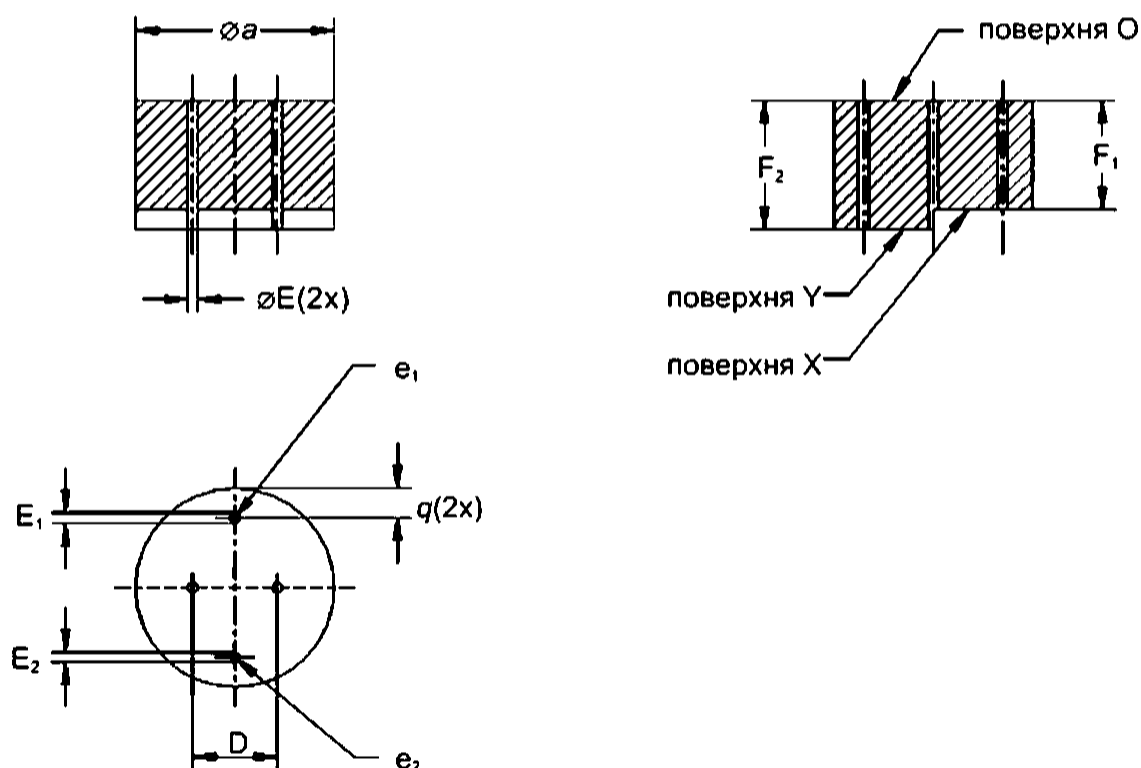
**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ОСНОВ
G8,5**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для основи G8,5 подано на аркуші 7004-122.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів основ G8,5 стосовно наведеного нижче:

- діаметра кожного із штирків (розмір E);
- одночасно, розміщення і діаметра штирків (розміри D і E);
- довжини штирків (розміри F).

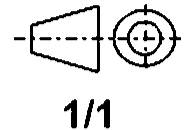
Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D	8,5	+ 0,01 - 0,01
E	1,45	+ 0,01 - 0,0
E ₁	1,05	+ 0,01 - 0,0
E ₂	0,95	+ 0,0 - 0,01
F ₁	11,0	+ 0,0 - 0,01
F ₂	13,0	+ 0,01 - 0,0
a	20	Міні-мально
q	5	+ 0,2 - 0,2

ВИПРОБОВУВАННЯ:

- Кожний із штирків основи вставляють зі сторони поверхні O в отвір e₁.
- Кожний із штирків основи не повинен входити зі сторони поверхні O в отвір e₂.
- Основу вставляють зі сторони поверхні O до дотикання лопатки до поверхні O. У цьому положенні штирки мають бути нарівні з поверхнею X або виступати над нею, але не повинні виступати за поверхню Y.

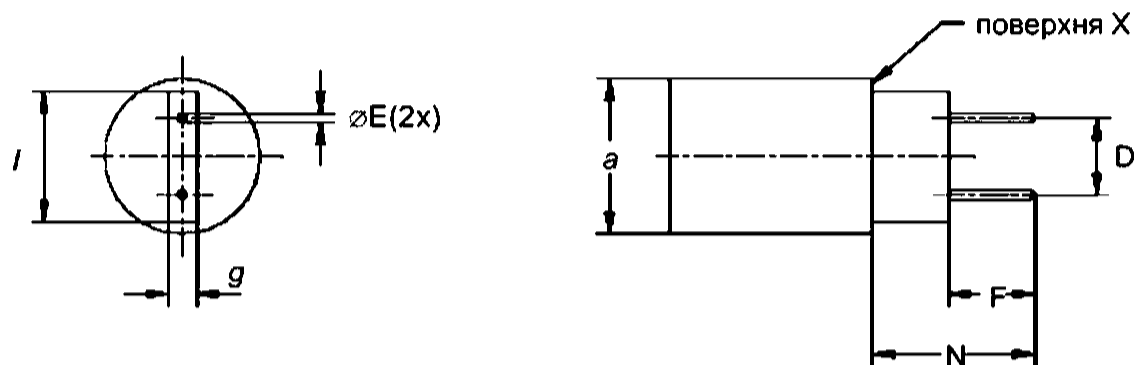
60061-3 IEC 7006-122-1

КАЛІБРИ А ДЛЯ ПАТРОНІВ G8,5



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патрона G8,5 подано на аркуші 7005-122.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах G8,5 розміру $N_{\text{макс}}$ і зусилля вставляння і витягання максимального цоколя стосовно розмірів штирків у разі крайніх та номінальних відстаней між штирками.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний з трьох калібрів, по черзі, вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, визначеного для цього калібру на аркуші 7005-122 доти, поки штирки не дійдуть до упору.

У цьому положенні повинен утворитися помітний проміжок між поверхнею X і відповідною поверхнею патрона.

Зусилля, необхідне для витягання калібру, має бути між мінімальним зусиллям витягання і максимальним зусиллям вставляння, визначених для цих калібрів на аркуші 7005-122.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D ¹⁾	8,5	+ 0,005 - 0,005
D ²⁾	8,08	+ 0,01 - 0,0
D ³⁾	8,92	+ 0,0 - 0,01
E	1,07	+ 0,0 - 0,01
F	10,8	+ 0,0 - 0,01
N	23,6	+ 0,01 - 0,0
a	17	+ 0,2 - 0,2
g	4,3	+ 0,1 - 0,1
l	15,2	+ 0,1 - 0,1

¹⁾ Поширюється на калібр 1

²⁾ Поширюється на калібр 2

³⁾ Поширюється на калібр 3

Кінці штирків мають бути напівсферичні.

Шорсткість поверхні штирків: Ra = 0,4 мкм (див. ISO 4287:1997).

Твердість (після гартування): за Роквеллом, конусом, щонайменше 55 на довжині F.

60061-3 IEC 7006-122A-1

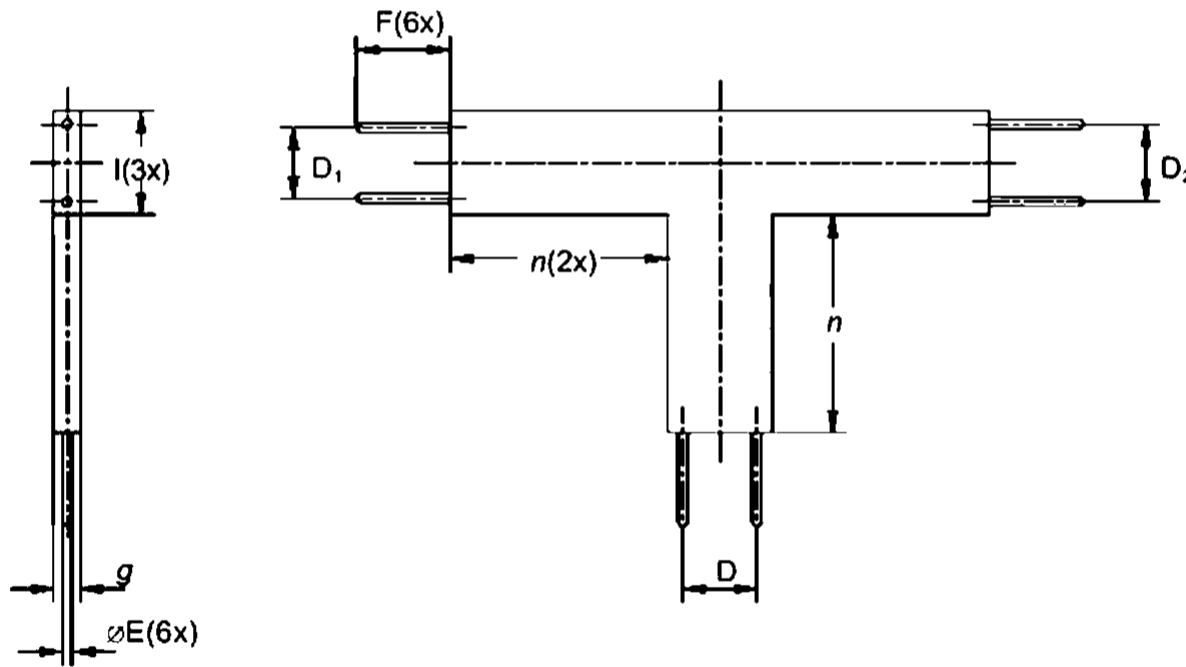
КАЛІБРИ В ДЛЯ ПАТРОНІВ G8,5



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патрона G8,5 подано на аркуші 7005-122.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення в патронах G8,5 зусилля вставляння і витягання мінімального чокола стосовно розмірів штирків у разі крайніх та номінальних відстаней між штирками.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний з трьох калібрів, по черзі, вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, визначеного для цього калібру на аркуші 7005-122, доти, поки штирки не дійдуть до упору.

Зусилля, необхідне для витягання калібру повинно бути між мінімальним зусиллям витягання і максимальним зусиллям вставляння, визначених для цих калібрів на аркуші 7005-122.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D	8,5	+ 0,005 - 0,005
D ₁	7,96	+ 0,01 - 0,0
D ₂	9,04	+ 0,0 - 0,01
E	0,94	+ 0,0 - 0,01
F	10,8	+ 0,0 - 0,01
g	4,3	+ 0,1 - 0,1
l	13	+ 0,1 - 0,1
n	25	+ 0,1 - 0,1

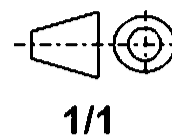
Кінці штирків повинні бути напівсферичні.

Шорсткість поверхні штирків: Ra = 0,4 мкм (див. ISO 4287:1997).

Твердість (після гартування): за Роквеллом, конусом, щонайменше 55 на довжині F.

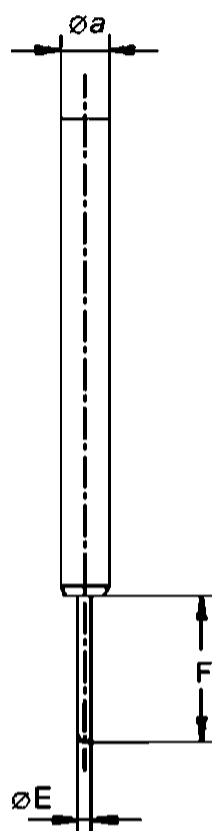
60061-3 IEC 7006-122B-1

КАЛІБРИ С ДЛЯ ПАТРОНІВ G8,5



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патрона G8,5 подано на аркуші 7005-122.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального зусилля утримування базового штирка з мінімальними розмірами в окремих контактах патронів G8,5.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють в один із контактів патрона у вертикальному положенні. Калібр не повинен випадати під дією власної ваги.

Випробовування повторюють з іншим контактом.

Кінець штирка повинен бути напівсферичним.

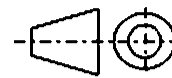
Шорсткість поверхні штирка: $R_a = 0,4$ мкм (див. ISO 4287:1997).

Твердість (після гартування): за Роквеллом, конусом, щонайменше 55 на довжині F .

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E	0,94	+ 0,005 - 0,0
F	10,8	+ 0,2 - 0,0
a	5	Максимально
Маса	0,2 кг	+ 0,0 - 0,04 кг

60061-3 IEC 7006-122C-1

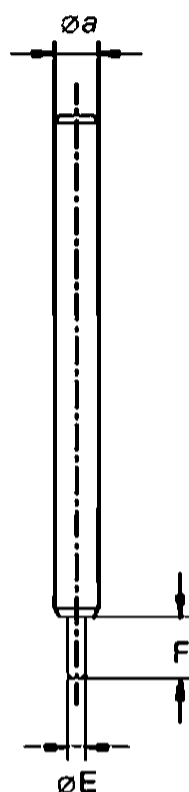
**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
G8,5**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патрона G8,5 подано на аркуші 7005-122.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розміру $E_{\text{макс}}$ патронів G8,5.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Не повинно бути можливості вставити штирковий калібр у кожний з двох контактів патрона.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E	1,8	+ 0,02 - 0,0
F	8	+ 0,2 - 0,2
a	5	Максимально

Шорсткість поверхні штирка: $R_a = 0,4$ мкм (див. ISO 4287:1997).

Твердість (після гартування): за Роквеллом, конусом, щонайменше 55 на довжині F.

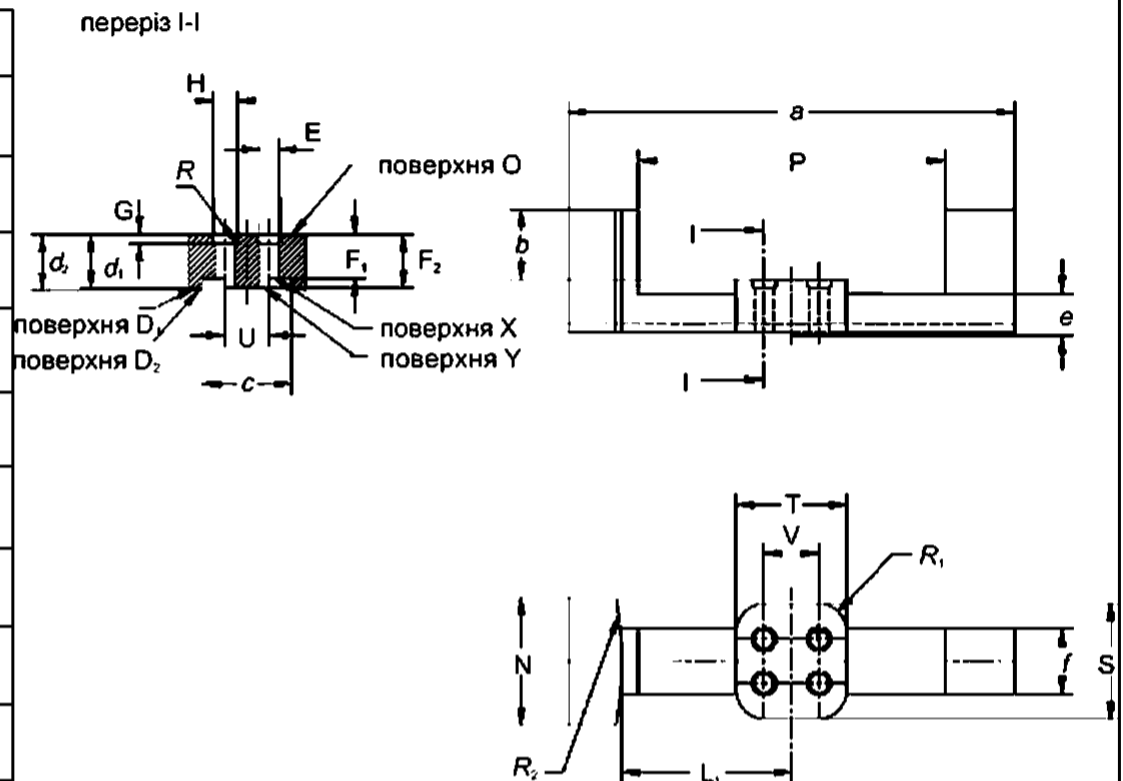
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
GU10q-**

1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя GU10q- подано на аркуші 7004-123.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E	2,74	+ 0,01 - 0,0
F ₁	6,35	+ 0,0 - 0,025
F ₂	7,62	+ 0,025 - 0,0
G	1,27	+ 0,025 - 0,0
H	3,5	+ 0,01 - 0,0
L ₁	24,5	+ 0,0 - 0,01
N	18,5	+ 0,0 - 0,01
P	44,3	+ 0,0 - 0,01
R	0,4	+ 0,01 - 0,0
R ₁	4,2	+ 0,0 - 0,02
R ₂	50,1	+ 0,02 - 0,0
S	16,69	+ 0,01 - 0,0
T	15,9	+ 0,01 - 0,0
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
a	64,3	+ 0,5 - 0,5
b	10	+ 0,2 - 0,2
c	12,9	+ 0,1 - 0,1
d ₁	7,70	+ 0,0 - 0,025
d ₂	8,00	+ 0,025 - 0,0
e	6,00	+ 0,025 - 0,0
f	9,5	+ 0,01 - 0,0



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення контуру цоколя стосовно розмірів $P_{\text{макс}}$, $R_{1\text{макс}}$, $R_{2\text{мін}}$, $S_{\text{мін}}$, $T_{\text{мін}}$, $d_{\text{мін}}$, $d_{\text{макс}}$, $f_{\text{мін}}$, і розмірів $F_{\text{мін}}$, $F_{\text{макс}}$ і, одночасно, діаметра штирка і розташування штирків (зокрема потовщення) цоколів GU10q.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки цоколя на готовій лампі вставляють у калібр зі сторони поверхні O, і у разі повного вставляння базова площина цоколя повинна дотикатися до поверхні O калібру. У цьому положенні кінці чотирьох штирків мають бути нарівні з поверхнею X або виступати над нею, але не повинні виступати за поверхню Y, а поверхня цоколя має бути нарівні з поверхнею D₁ або виступати над нею, але не повинна виступати за поверхню D₂.

60061-3 IEC 7006-123-1

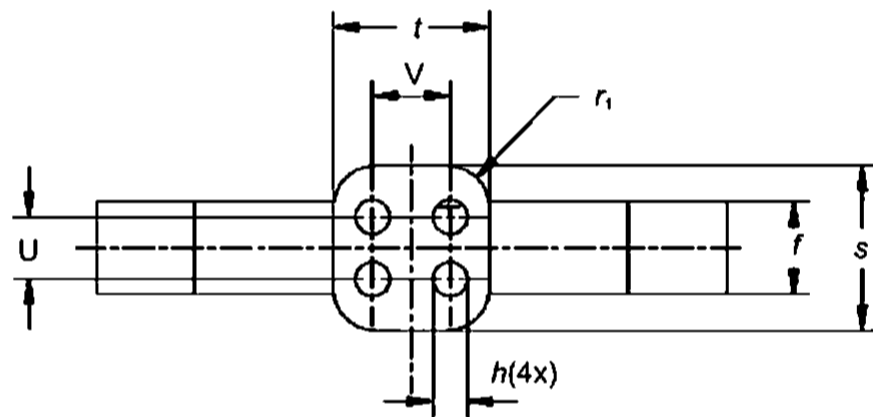
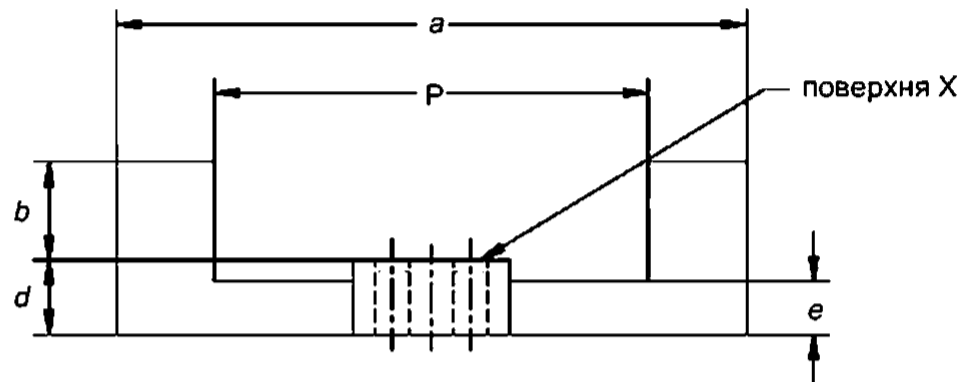
**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
GU10q-**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя GU10q- подано на аркуші 7004-123.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
P	43,7	+ 0,01 - 0,0
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
a	63,7	+ 0,5 - 0,5
b	10	+ 0,2 - 0,2
d	8,3	+ 0,2 - 0,2
e	5,7	+ 0,2 - 0,2
f	9,2	+ 0,2 - 0,2
h	3,6	+ 0,2 - 0,2
r ₁	4,5	+ 0,2 - 0,2
s	16,4	+ 0,2 - 0,2
t	15,6	+ 0,2 - 0,2
Маса	0,05 кг	+ 10 % - 10 %

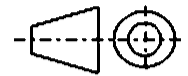
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розміру P_{мін} цоколів GU10q-.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр накладають на цоколь лампи, утримуючи її цоколем догори. У цьому разі базова площина цоколя не повинна дотикатися до поверхні X калібру.

Під час цього випробовування застосовують тільки вагу калібру.

60061-3 IEC 7006-123A-1

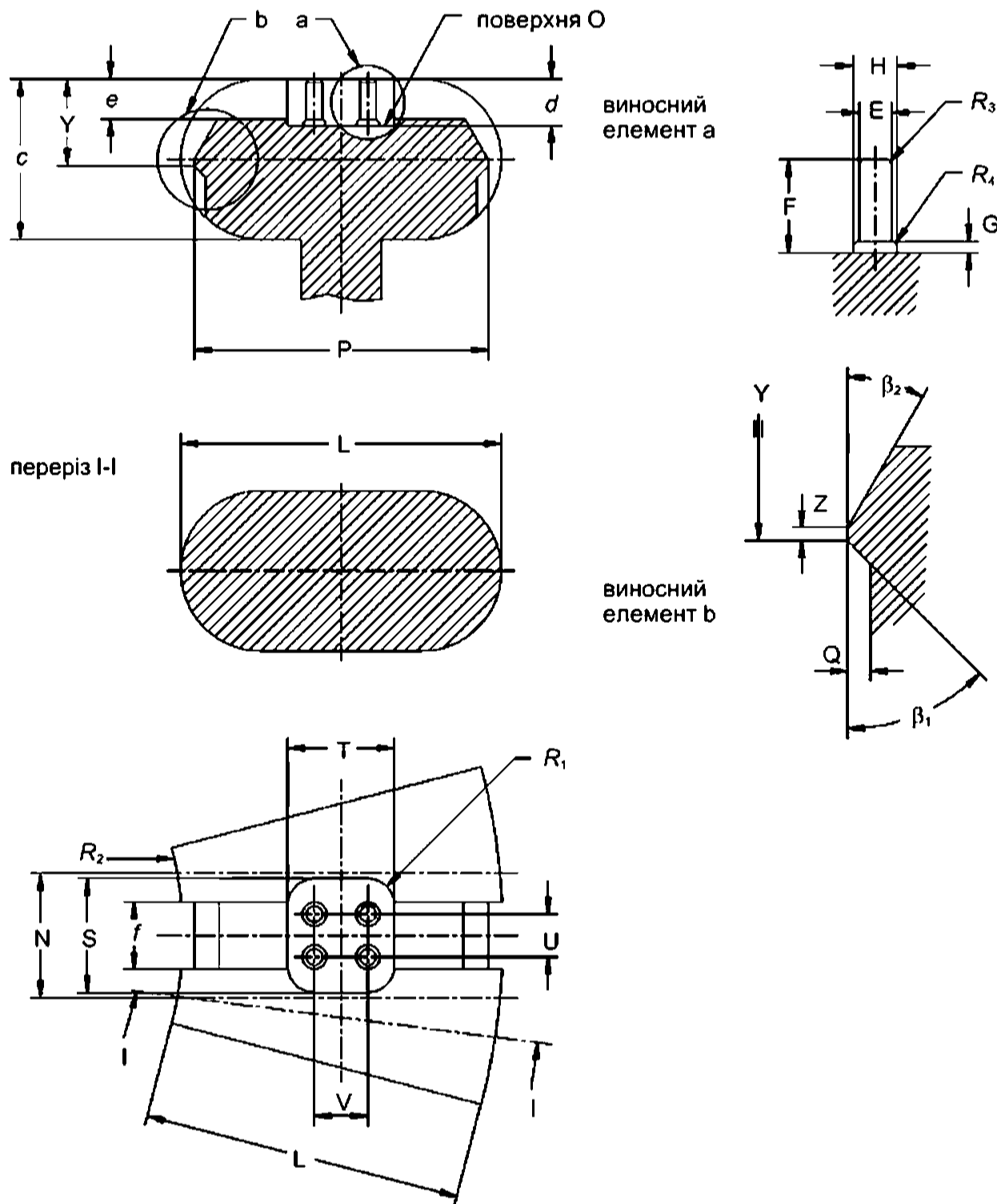
«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНА
GU10q-



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патрона GU10q- подано на аркуші 7005-123.



60061-3 IEC 7006-123B-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНА
GU10q-**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	7,67	+ 0,0 - 0,025
G	1,3	+ 0,0 - 0,01
H	3,31	+ 0,0 - 0,01
L ¹⁾	49,0	+ 0,02 - 0,0
N ¹⁾	18,5	+ 0,0 - 0,02
P	44,3	+ 0,02 - 0,0
Q	1,7	+ 0,0 - 0,02
R ₁	3,8	+ 0,02 - 0,0
R ₂ ¹⁾	50,1	+ 0,0 - 0,02
R ₃	0,81	+ 0,13 - 0,13
R ₄	0,38	+ 0,0 - 0,01
S	16,3	+ 0,0 - 0,02
T	15,5	+ 0,0 - 0,02
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
Y	13,0	+ 0,02 - 0,0
Z	1,4	+ 0,02 - 0,0
c	25,0	+ 0,02 - 0,0
d	7,4	+ 0,02 - 0,0
e	6,0	+ 0,0 - 0,02
f	9,2	+ 0,0 - 0,02
β ₁	45°	+ 1° - 1°
β ₂	35°	+ 2° - 0

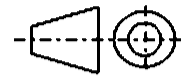
¹⁾ N — означає зону, над якою накладають розміри L і R₂.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння основних розмірів патронів GU10q.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує 50 Н (на розгляді), доти, поки поверхня O не доторкнеться до базової площини патрона. Належне зусилля для витягання калібру не повинно перевищувати 40 Н (на розгляді).

60061-3 IEC 7006-123B-1

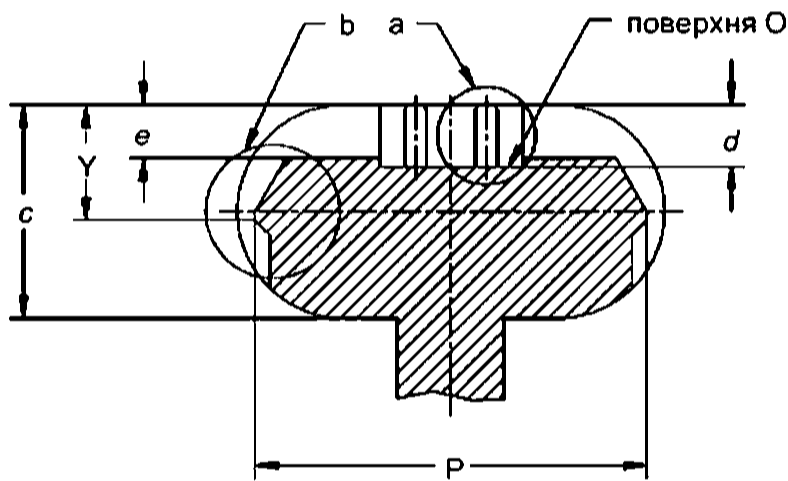
**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
УТРИМУВАННЯ У ПАТРОНАХ
GU10q-**



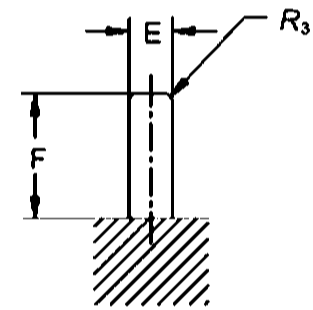
1/2

Розміри у міліметрах

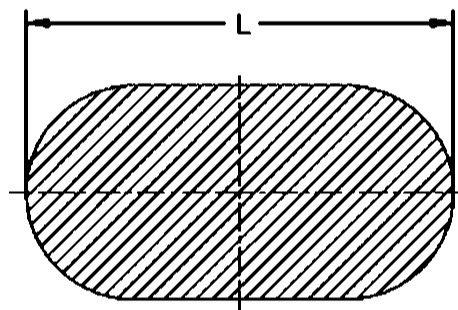
Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патрона GU10q- подано на аркуші 7005-123.



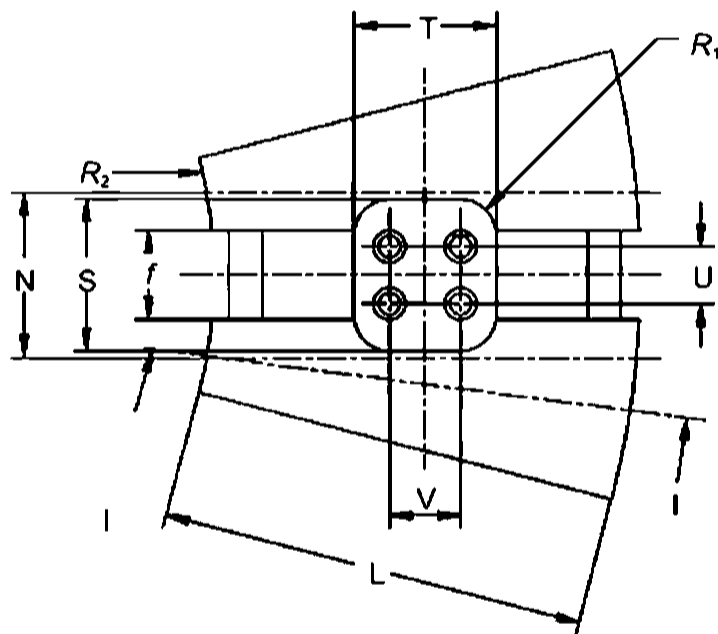
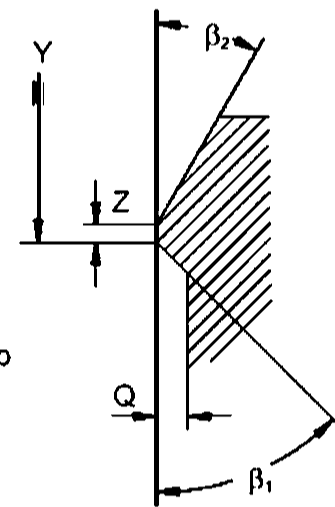
виносний
елемент а



переріз H-



виносний
елемент б



60061-3 IEC 7006-123C-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
УТРИМУВАННЯ У ПАТРОНАХ
GU10q**

2/2

Розміри у міліметрах

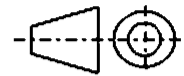
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E	2,28	+ 0,01 - 0,0
F	6,3	+ 0,025 - 0,0
L ¹⁾	48,0	+ 0,0 - 0,02
N ¹⁾	18,5	+ 0,02 - 0,0
P	43,7	+ 0,0 - 0,02
Q	1,7	+ 0,0 - 0,02
R ₁	4,2	+ 0,0 - 0,02
R ₂ ¹⁾	50,1	+ 0,02 - 0,0
R ₃	0,7	+ 0,13 - 0,13
S	16,69	+ 0,02 - 0,0
T	15,9	+ 0,02 - 0,0
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
Y	12,4	+ 0,0 - 0,02
Z	1,4	+ 0,0 - 0,02
c	24,0	+ 0,0 - 0,02
d	8,0	+ 0,02 - 0,0
e	6,5	+ 0,02 - 0,0
f	9,5	+ 0,02 - 0,0
β ₁	45°	+ 1° - 1°
β ₂	35°	+ 1° - 1°

¹⁾ N — означає зону, над якою накладають розміри L і R₂.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального зусилля утримування в патронах GU10q з цоколем, який має мінімальні розміри.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон. Зусилля, необхідне для його витягання, має бути не менше ніж 15 Н (на розгляді).

КАЛІБР НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ ДЛЯ ПАТРОНІВ GZ10q-



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GZ10q- подано на аркуші 7005-124.

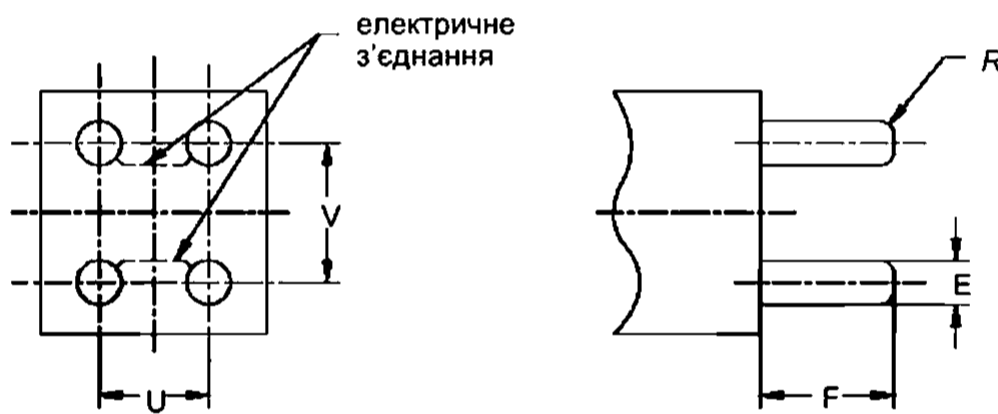
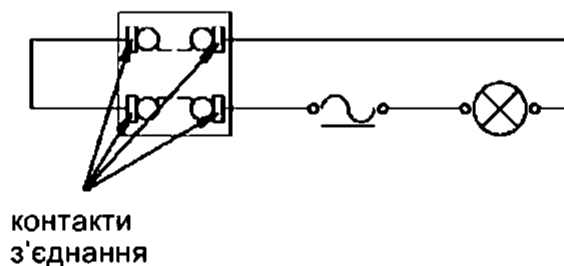


Схема випробовування



Цей калібр застосовують після «прохідного» калібру з аркуша 7006-79А.
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення наявності контакту в патронах GZ10q-.

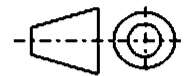
ВИПРОБОВУВАННЯ: Патрон вмонтовують у схему випробовування, як показано вище.
Калібр вставляють у патрон. Патрон вважають відповідним, якщо індикаторна лампа засвітиться і продовжує світити за змодельованих усіх можливих функційних положеннях лампи.
Випробовування повторюють з мінімальними розмірами штирків і максимальною відстанню між штирками (калібр А) і мінімальною відстанню між штирками (калібр В).

Калібр А		
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E	2,28	+ 0,01 - 0,0
F	6,30	+ 0,025 - 0,0
R	0,7	+ 0,13 - 0,13
U	6,57	+ 0,005 - 0,005
V	8,14	+ 0,005 - 0,005

Калібр В		
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E	2,28	+ 0,01 - 0,0
F	6,30	+ 0,025 - 0,0
R	0,7	+ 0,13 - 0,13
U	6,13	+ 0,005 - 0,005
V	7,70	+ 0,005 - 0,005

60061-3 IEC 7006-124-1

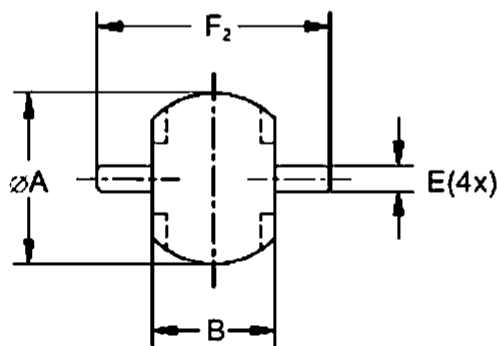
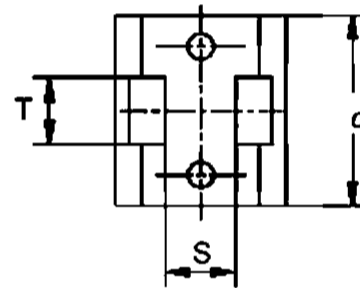
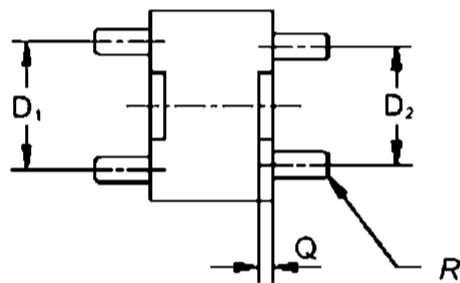
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
2GX13**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона 2GX13 подано на аркуші 7005-125.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	18,6	+ 0,0 - 0,02
B	13,2	+ 0,0 - 0,02
D ₁	13,1	+ 0,01 - 0,0
D ₂	12,9	+ 0,0 - 0,01
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F ₂	26,65	+ 0,0 - 0,02
Q	1,5	+ 0,0 - 0,02
R	0,5	+ 0,02 - 0,02
S	7,4	+ 0,02 - 0,0
T	7,0	+ 0,0 - 0,02
c	25	+ 0,2 - 0,2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів 2GX13 стосовно місця вставляння лампового цоколя.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр, однією стороною, вставляють у патрон із зусиллям, що не перевищує максимального зусилля вставляння, визначеного на аркуші патрона.

Випробовування повторюють з іншою стороною калібру.

60061-3 IEC 7006-125-1

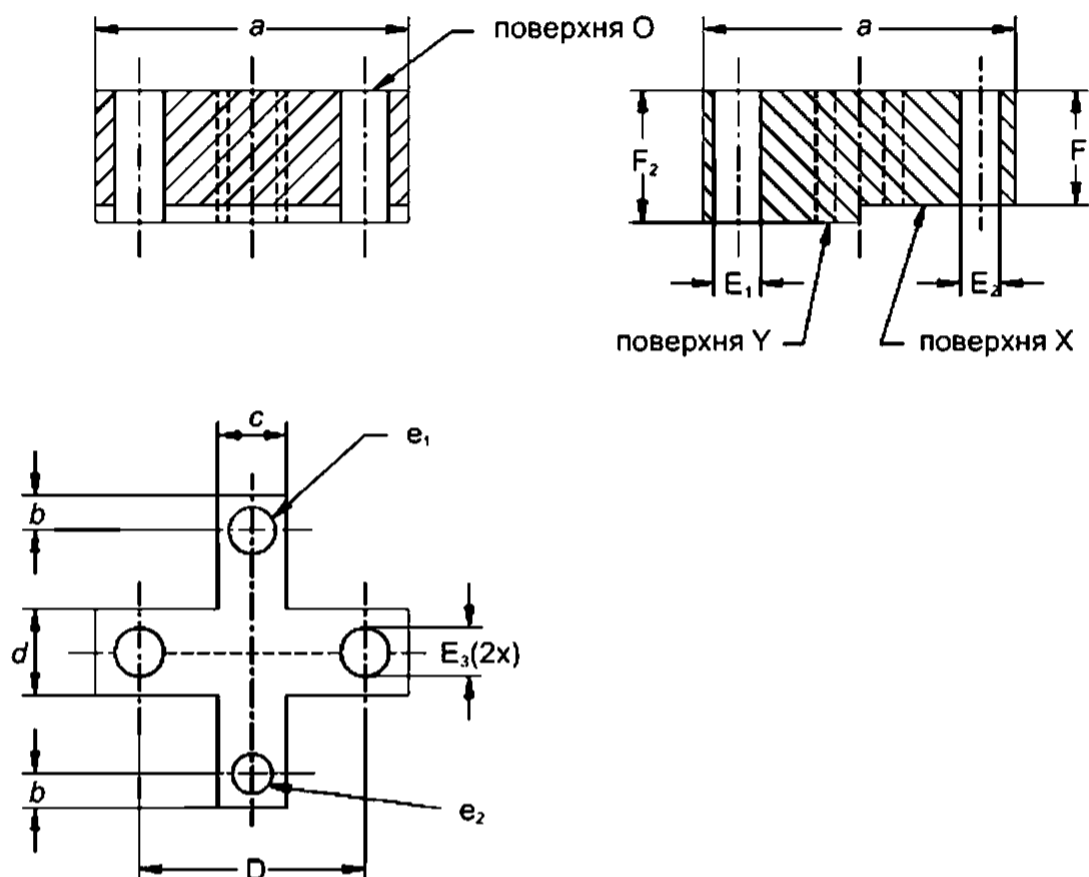
**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР А
ДЛЯ ЦОКОЛІВ
2GX13**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя 2GX13 подано на аркуші 7004-125.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D	13,0	+ 0,005 - 0,005
E ₁	2,67	+ 0,01 - 0,0
E ₂	2,29	+ 0,0 - 0,01
E ₃	2,79	+ 0,01 - 0,0
F ₁	6,0	+ 0,0 - 0,025
F ₂	6,8	+ 0,025 - 0,0
a	18	+ 0,2 - 0,2
b	3	+ 0,0 - 0,2
c	5,8	+ 0,2 - 0,2
d	6,5	+ 0,2 - 0,2

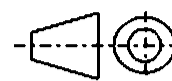
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів E_{\max} , E_{\min} , P_{\max} , P_{\min} і, одночасно, діаметра і розташування штирків цоколів 2GX13 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Перевіряння проводять двічі на обох сторонах цоколя. Штирки цоколя вставляють у калібр зі сторони поверхні O і, у разі повного вставляння, поверхні цоколя і калібру повинні дотикатися. У цьому положенні кінці штирків мають бути нарівні з поверхнею X або виступати над нею, але не повинні виступати за поверхню Y.

Кожний окремий штирок повинен входити в отвір e_1 зі сторони поверхні O до дотикання лицьової поверхні цоколя з поверхнею калібру, але не повинен входити в отвір e_2 .

60061-3 IEC 7006-125A-1

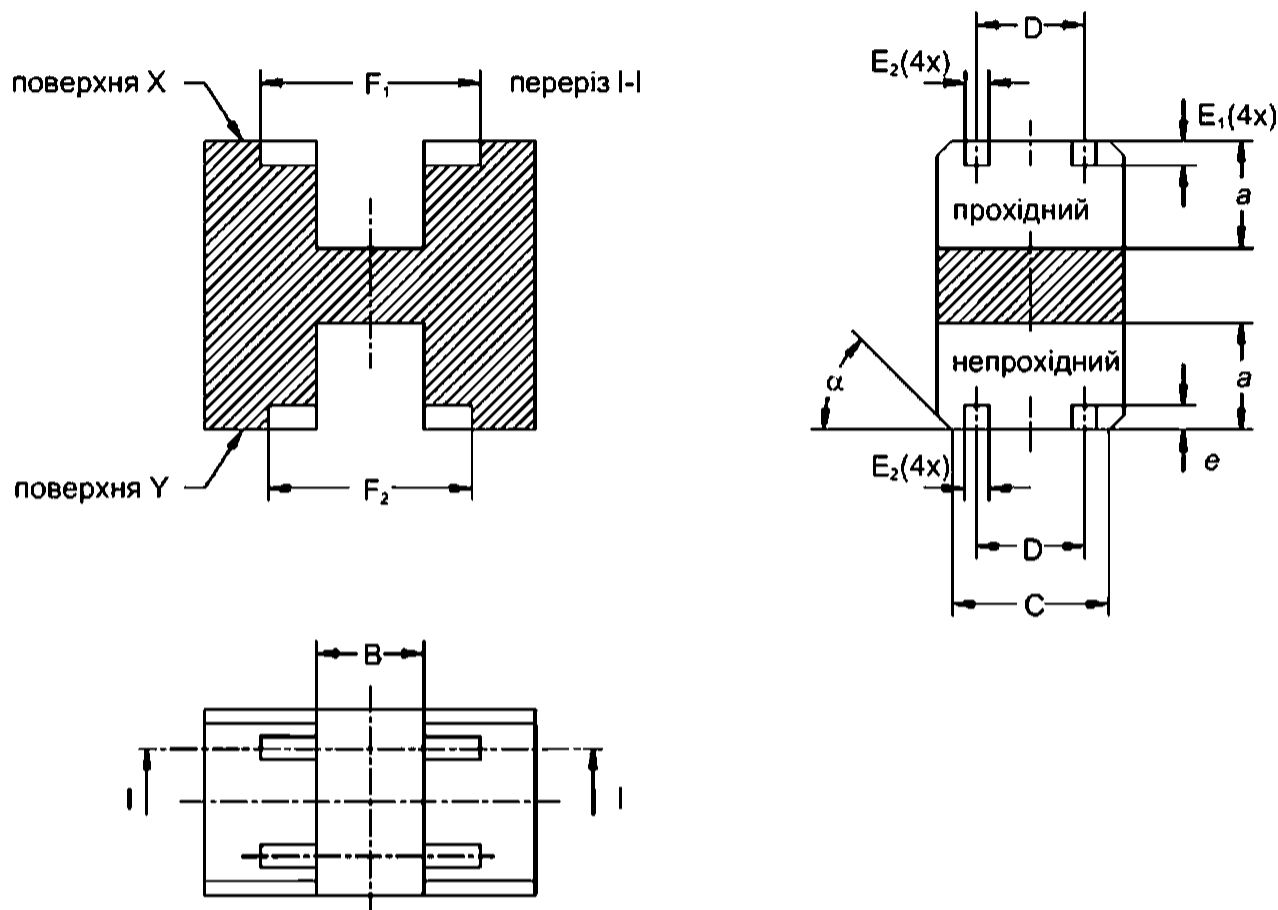
**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР В
ДЛЯ ЦОКОЛІВ
2GX13**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя 2GX13 подано на аркуші 7004-125.



Гострі кути можна злегка скосити або заокруглити.

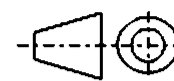
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
B	13,5	+ 0,2 - 0,2
C	19,0	+ 0,0 - 0,02
D	13,0	+ 0,005 - 0,005
E ₁	2,9	+ 0,01 - 0,0
E ₂	3	+ 0,2 - 0,2
F ₁	26,6	+ 0,02 - 0,0
F ₂	24,6	+ 0,0 - 0,02
a	12	+ 0,2 - 0,2
e	3	+ 0,0 - 0,2
α	45°	+ 2° - 0

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $F_{2\max}$, $F_{2\min}$ і співвісності чотирьох штирків цоколів 2GX13 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Чотири штирки цоколя вставляють у калібр зі сторони поверхні X. Після вставляння жодна частина штирків не повинна виступати за поверхню X. Досягати дна пазів з розміром E_2 від поверхні Y повинно не більше двох штирків.

60061-3 IEC 7006-125B-1

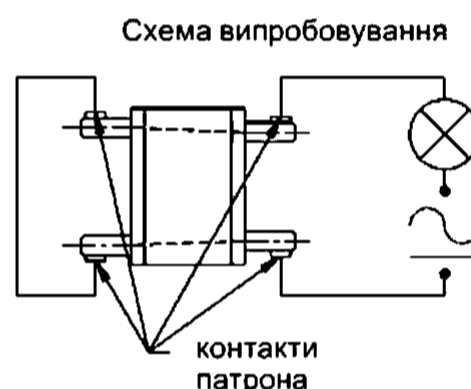
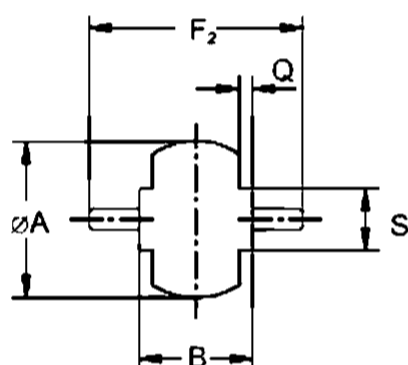
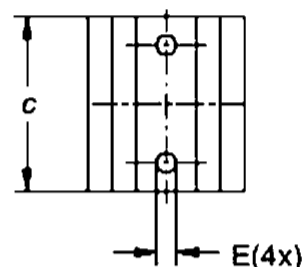
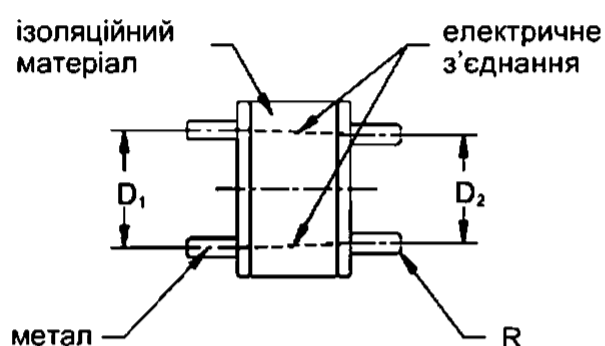
КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЕННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ 2GX13



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона 2GX13 подано на аркуші 7005-125.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	18	+0,2 -0,2
B	12,8	+0,2 -0,2
D ₁	13,5	+0,01 -0,0
D ₂	12,5	+0,0 -0,01
E	2,27	+0,01 -0,0
F ₂	24,55	+0,02 -0,0
Q	1,5	+0,02 -0,0
R	0,5	+0,02 -0,02
S	7,0	+0,0 -0,02
c	25	+0,2 -0,2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення наявності контакту в патронах 2GX13.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Патрон приєднують до схеми випробовування, як показано.

Патрон вважають відповідним, якщо під час вставленого калібру індикаторна лампа світиться і якщо вона продовжує світитись, поки всі функційні положення лампи не буде змодельовано.

Випробовування повторюють, розташовуючи калібр таким чином, щоб відстані між штирками D₁ і D₂ чергувались.

60061-3 IEC 7006-125C-1

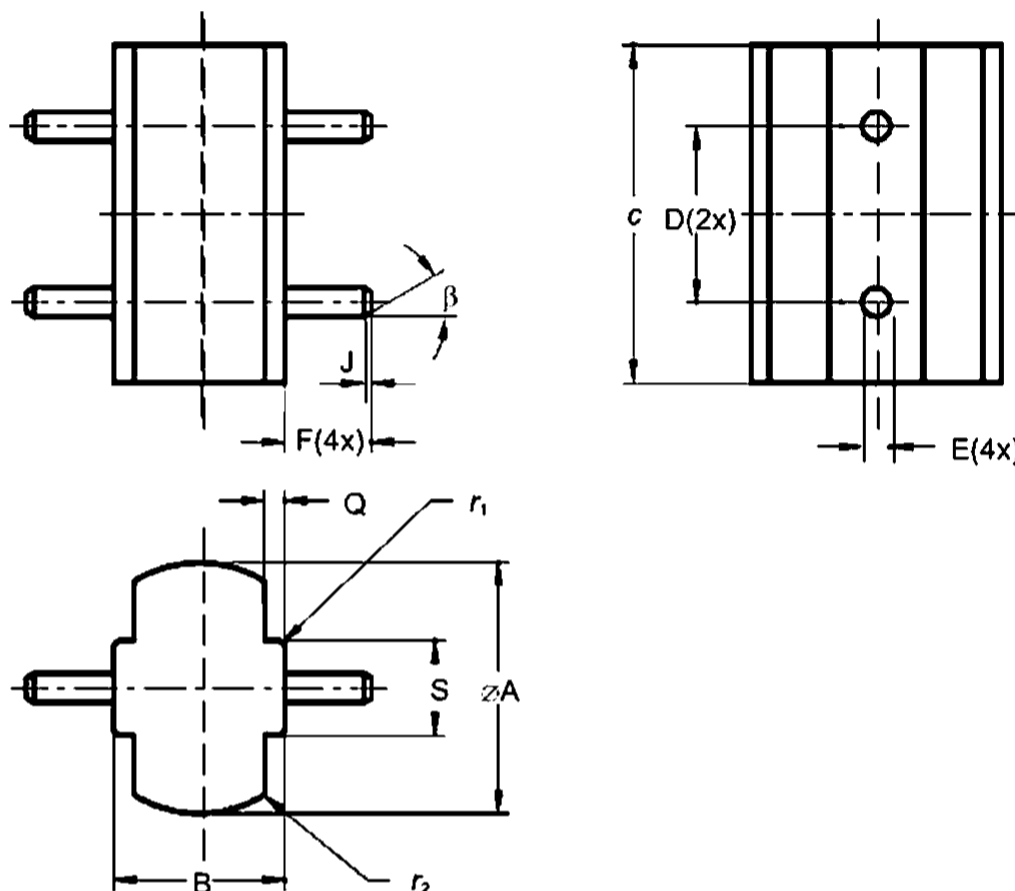
**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
УТРИМУВАННЯ У ПАТРОНАХ
2GX13**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона 2GX13 подано на аркуші 7005-125.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	18,5	+ 0,02 - 0,01
B	12,6	+ 0,0 - 0,02
D	13	+ 0,02 - 0,02
E	2,1	+ 0,01 - 0,0
F	6,4	+ 0,02 - 0,02
J	0,4	+ 0,1 - 0,1
Q	1,5	+ 0,02 - 0,0
S	7,0	+ 0,02 - 0,0
r ₁	0,5	+ 0,02 - 0,02
r ₂	0,4	+ 0,1 - 0,1
c	25	+ 0,2 - 0,2
β	30°	+ 1° - 1°

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального зусилля утримування патронами 2GX13 цоколя з мінімальними розмірами.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон. Зусилля, необхідне для витягання калібру з патрона, повинно бути не менше від значення, зазначеного для цього калібру на аркуші 7005-125.

Шорсткість поверхні Ra = 0,4 мкм на довжині F (див. ISO 4287).

60061-3 IEC 7006-125D-1

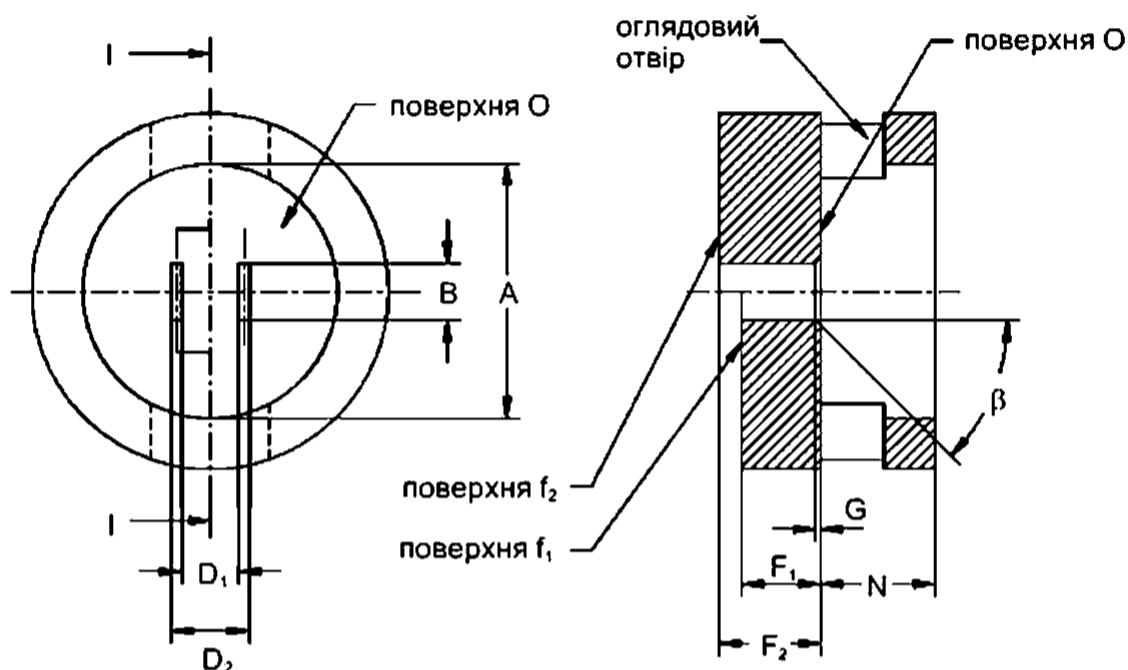
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ОСНОВИ
G5,3-4,8**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для основи G5,3-4,8 подано на аркуші 7004-126.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	25	+ 0,0 - 0,02
B	5,4	+ 0,02 - 0,0
D ₁	4,5	+ 0,0 - 0,02
D ₂	6,1	+ 0,02 - 0,0
F ₁	6,7	+ 0,0 - 0,02
F ₂	7,3	+ 0,02 - 0,0
G	0,6	+ 0,02 - 0,0
N	9	+ 0,0 - 0,02
β	45°	+ 1° - 1°

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння основ G5,3-4,8 на готових лампах стосовно вимоги до вільного простору (розміри A і N) та, одночасно, розташування, ширини і довжини виступів.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Основу вставляють у калібр до дотикання базової площини основи з поверхнею O. У цьому положенні кінці обох виступів повинні бути нарівні з поверхнею f₁ або виступати над нею, але не повинні виступати над поверхнею f₂.

60061-3 IEC 7006-126-1

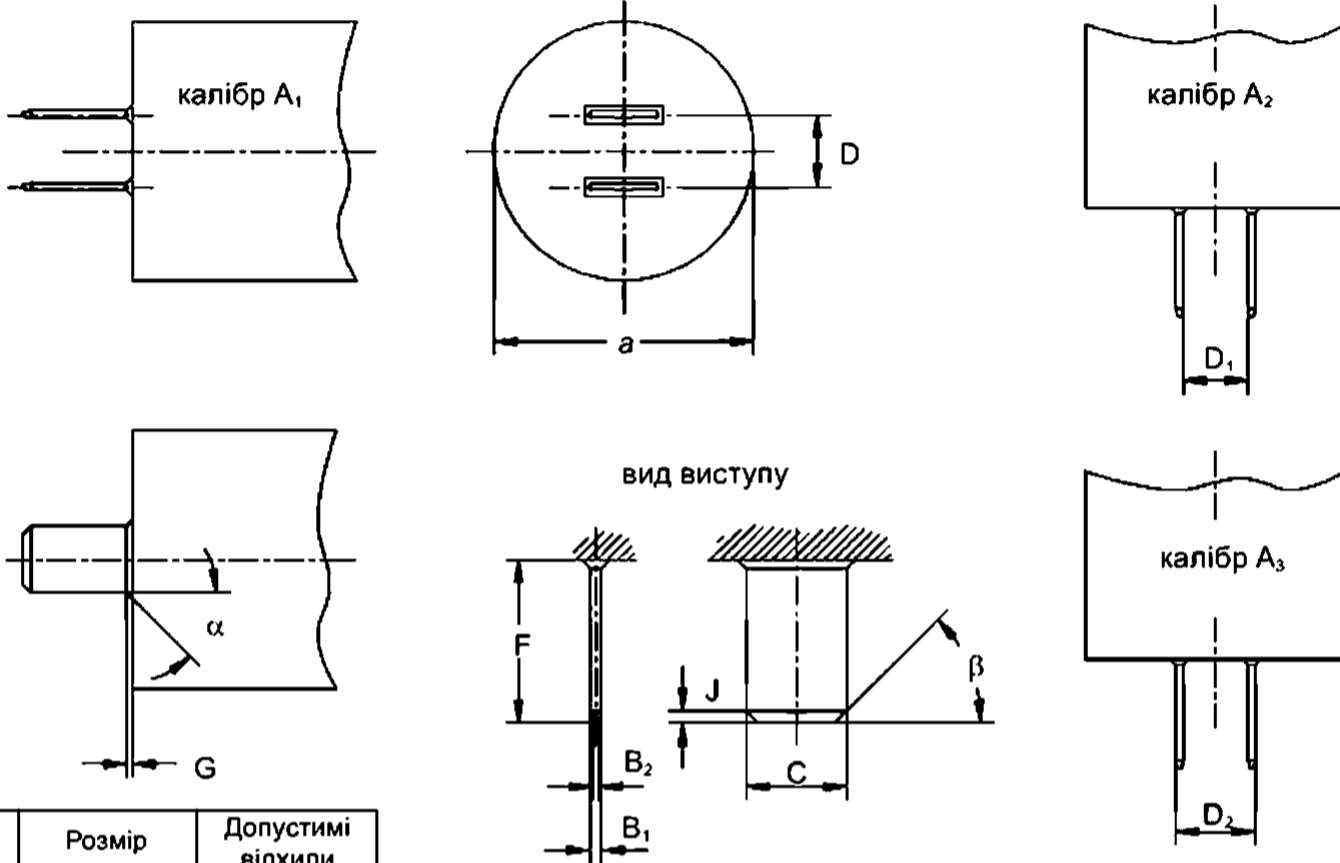
КАЛІБРИ А ДЛЯ З'ЄДНУВАЧА G5,3-4,8



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для з'єднувача G5,3-4,8 подано на аркуші 7005-126.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
B ₁	0,54	+ 0,02 - 0,0
B ₂	0,3	+ 0,02 - 0,0
C	5,45	+ 0,02 - 0,0
D	5,3	+ 0,005 - 0,005
D ₁	4,46	+ 0,02 - 0,0
D ₂	6,14	+ 0,0 - 0,02
F	7,3	+ 0,02 - 0,0
G	0,6	+ 0,0 - 0,02
J	0,6	+ 0,0 - 0,02
a	20	+ 0,1 - 0,1
α	45°	+ 1° - 1°
β	45°	+ 1° - 1°

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння у з'єднувачах G5,3-4,8 максимального зусилля вставляння максимального цоколя щодо розмірів виступів за номінальної, мінімальної і максимальної відстані між ними.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний із трьох калібрів, по черзі, вставляють у з'єднувач із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, визначеного для цих калібрів на аркуші з'єднувача доти, поки поверхня калібру не доторкнеться до базової площини з'єднувача.

Кожний із калібрів витягають із зусиллям, не меншим за зусилля, визначене для цих калібрів на аркуші з'єднувача.

60061-3 IEC 7006-126A-1

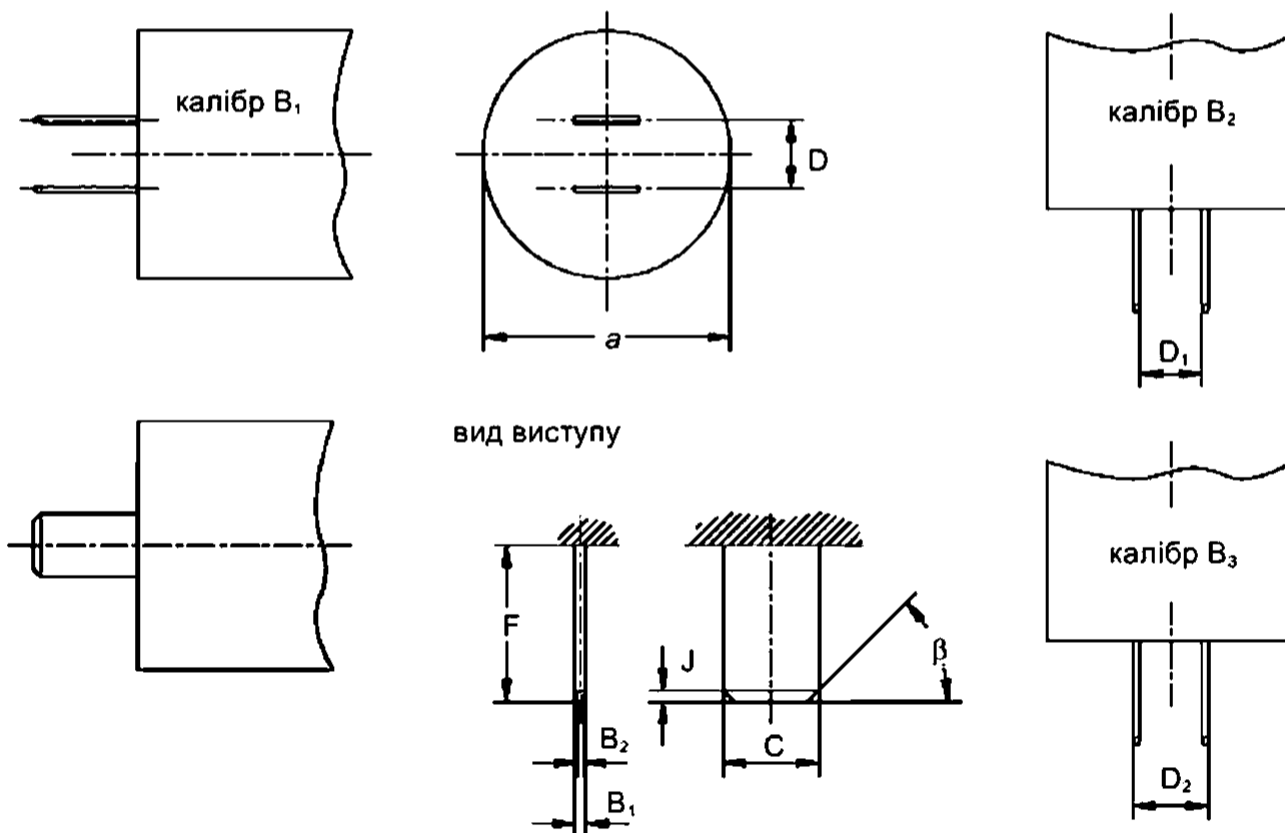
КАЛІБРИ В ДЛЯ З'ЄДНУВАЧА G5,3-4,8



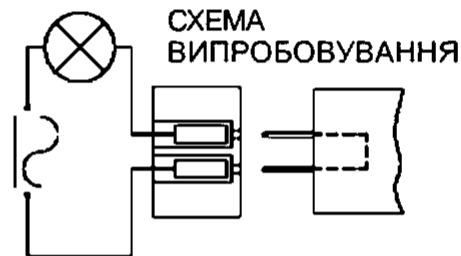
1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для з'єднувача G5,3-4,8 подано на аркуші 7005-126.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
B ₁	0,47	+ 0,0 - 0,02
B ₂	0,1	+ 0,0 - 0,02
C	4,7	+ 0,0 - 0,02
D	5,3	+ 0,005 - 0,005
D ₁	4,46	+ 0,02 - 0,0
D ₂	6,14	+ 0,0 - 0,02
F	6,66	+ 0,02 - 0,0
J	0,9	+ 0,02 - 0,0
a	20	+ 0,1 - 0,1
β	45°	+ 1° - 1°



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння у з'єднувачах G5,3-4,8 наявності контакту і мінімального зусилля утримування мінімального цоколя щодо розмірів виступів за номінальної, мінімальної і максимальної відстані між ними.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний з трьох калібрів, по черзі, вставляють у з'єднувач із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, визначеного для цих калібрів на аркуші з'єднувача доти, поки поверхня калібру не доторкнеться до базової площини з'єднувача. У цьому положенні індикаторна лампа повинна засвітитися.

Кожний із калібрів витягають із зусиллям, не меншим за зусилля, визначене для цих калібрів на аркуші з'єднувача.

60061-3 IEC 7006-126B-1

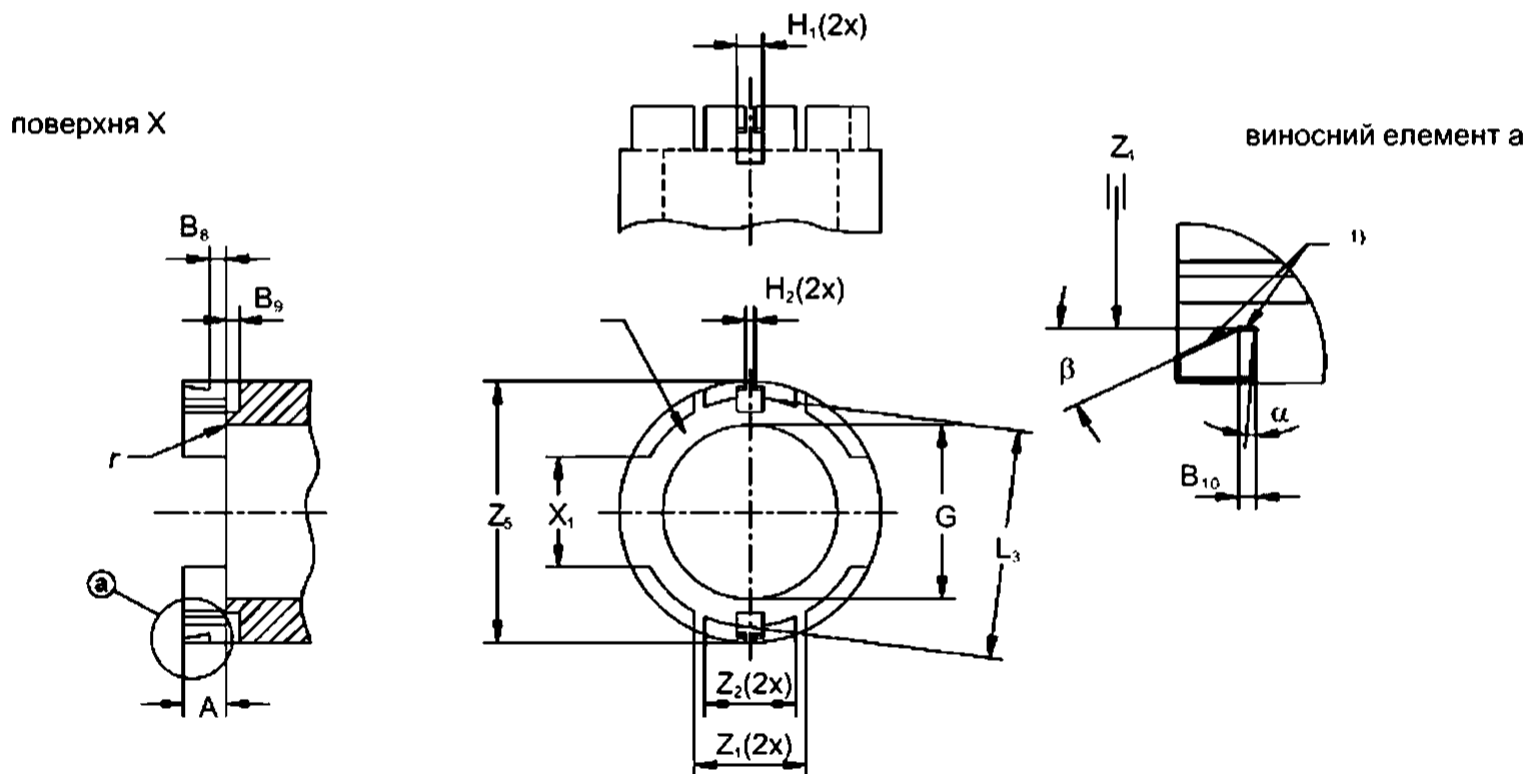
КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПРУЖИН ЦОКОЛІВ PG20 і PGU20



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів PG20 і PGU20 подано на аркуші 7004-127.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	4,5	+ 0,1 - 0,1
B ₈	2,3	+ 0,0 - 0,02
B ₉	Міні-мально 1	
B ₁₀	0,5	+ 0,1 - 0,1
G	20,32	+ 0,02 - 0,0
H ₁	5,2	+ 0,1 - 0,1
H ₂	1,3	+ 0,1 - 0,1
L ₃	27,4	+ 0,1 - 0,1
X ₁	15	+ 0,1 - 0,1
Z ₁	12,8	+ 0,1 - 0,1
Z ₂	10	+ 0,1 - 0,1

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
Z ₁	28,35	+ 0,0 - 0,02
Z ₅	30,9	+ 0,1 - 0,1
r	1	+ 0,05 - 0,05
α	15°	+ 1° - 1°
β	30°	+ 1° - 1°

1) Плоскі поверхні. Шорсткість поверхні: Ra = 0,4 мкм (див. ISO 4287). Твердість (після гартування): щонайменше 55 HRC (див. ISO 6508-1).

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення правильності вставляння і для перевірення зусилля утримання цоколями PG20 і PGU20.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Лампу, притискаючи вздовж її центральної осі, без прикладання надмірного зусилля, вставляють у калібр доти, поки вона не займе бажаного положення.

Поєднання лампа/калібр поміщають у місце нагрівання. Температуру, у місці нагрівання, встановлюють 120 °С. Поєднання лампа/калібр витримують у місці нагрівання протягом 1008 год. Після цього поєднання усувають з місця нагрівання і охолоджують протягом 1 год з лампою, нерухомо вставленою у калібр. Зусилля утримання вимірюють натисканням на колбу лампи в напрямку її витягання. Зусилля, виміряне в момент, коли базова площина цоколя відійде від поверхні X калібру, має бути не менше ніж 10 Н.

60061-3 IEC 7006-127-1

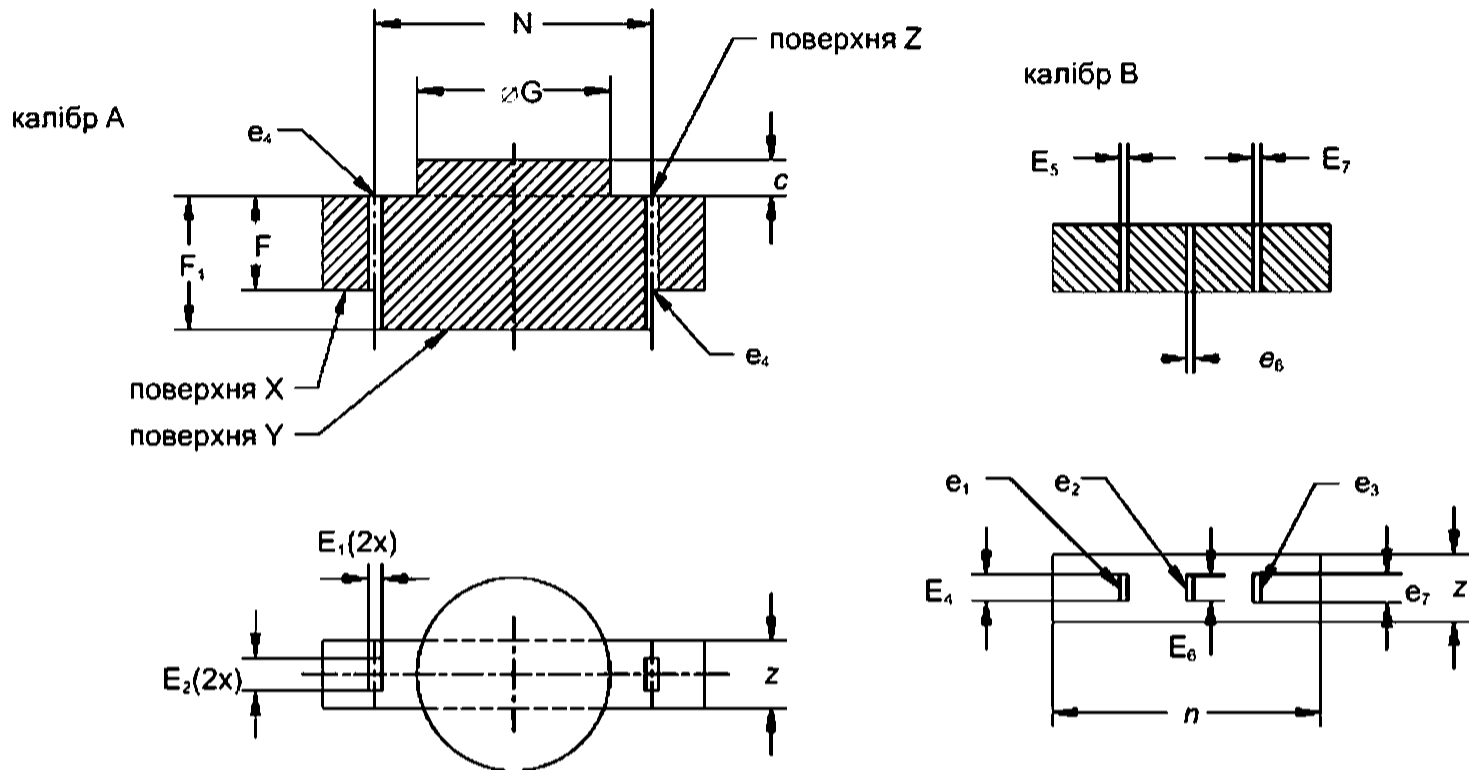
КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ КОНТАКТІВ У ПАТРОНАХ PGU20



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона PGU20 подано на аркуші 7005-127.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
$E_1^{1)}$	1,42	+ 0,02 - 0,0
$E_2^{1)}$	3,5	+ 0,02 - 0,0
E_4	2,9	+ 0,02 - 0,0
E_5	0,82	+ 0,02 - 0,0
E_6	2,699	+ 0,0 - 0,02
E_7	0,779	+ 0,0 - 0,02
F	9,8	+ 0,0 - 0,020
F_1	14	+ 0,02 - 0,0
G	20,2	+ 0,0 - 0,02
N	29	+ 0,005 - 0,005

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
c	3,8	+ 0,1 - 0,1
e_6	0,9	+ 0,1 - 0,0
e_7	3	+ 0,1 - 0,0
n	25	+ 0,1 - 0,1
z	7	+ 0,0 - 0,1

¹⁾ Допуск враховує похибки розташування і співвісності штирків.

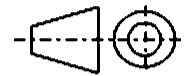
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння, одночасно, розташування і віддалі контактних штирків і розмірів окремого контактного штирка патронів PGU20.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Два штирки одночасно вставляють в отвори e_4 калібру А доти, поки базова

площина патрона не доторкнеться до поверхні Z калібру. У цьому положенні кінці штирків мають бути нарівні або виступати за поверхню X але не повинні виступати за поверхню Y. Кожний окремий контактний штирок патрона вставляють в отвір e_1 калібру В. Окремі штирки не повинні входити в отвір e_2 і e_3 калібру В.

60061-3 IEC 7006-127A-1

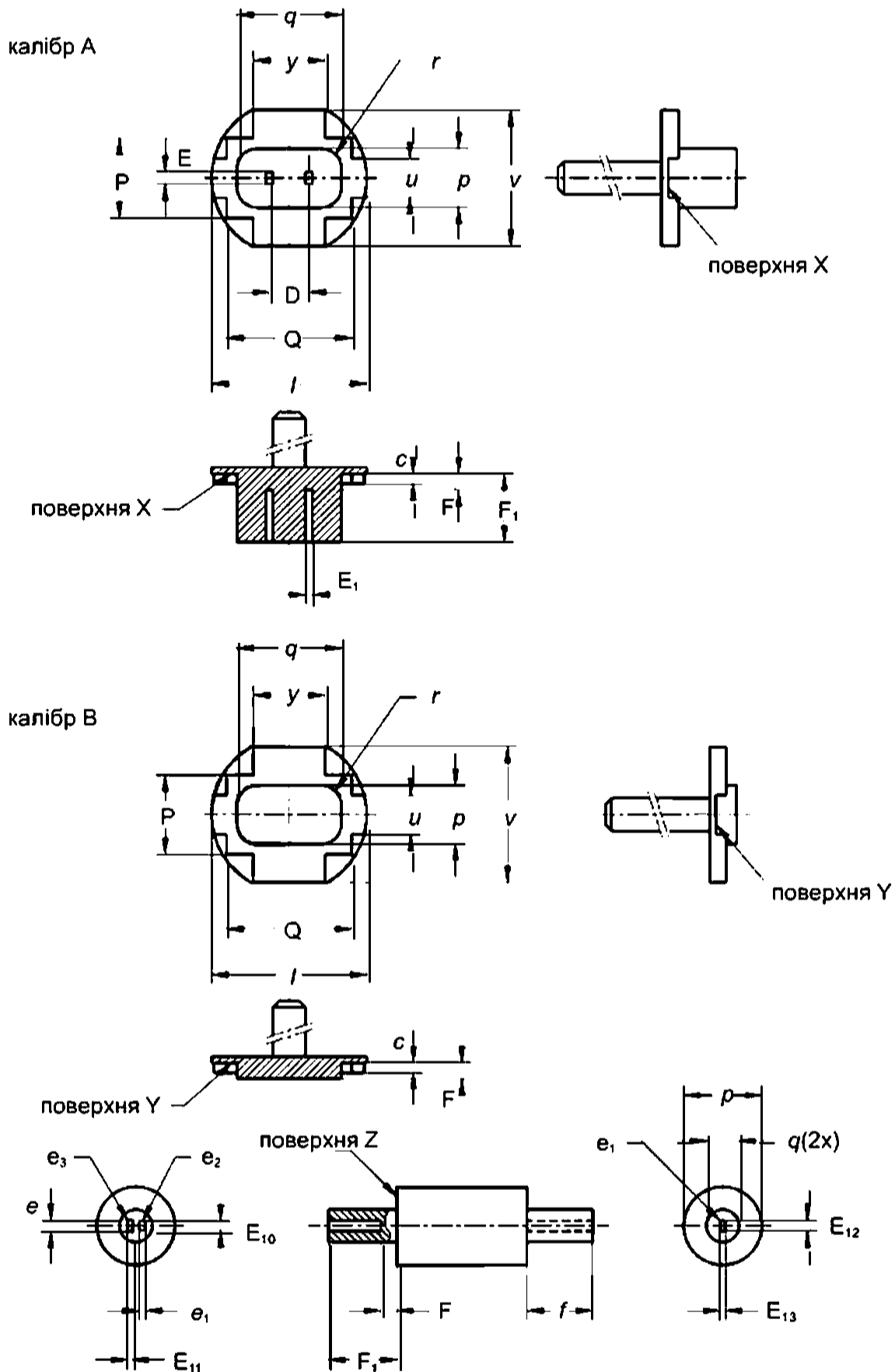
КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ КОНТАКТІВ У ЦОКОЛЯХ PG20



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя PG20 подано на аркуші 7004-127.



60061-3 IEC 7006-127B-2

КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ КОНТАКТІВ У ЦОКОЛЯХ PG20

2/2

Розміри у міліметрах

Калібр А			Калібр В			Калібр С		
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	6,1	+ 0,005 - 0,005	F	3,15	+ 0,02 - 0,0	E ₁₀	1,399	+ 0,0 - 0,02
E ¹⁾	1,8	+ 0,02 - 0,0	P	12,2	+ 0,02 - 0,0	E ₁₁	0,779	+ 0,0 - 0,02
E ₁ ¹⁾	1,02	+ 0,02 - 0,0	Q	19,2	+ 0,02 - 0,0	E ₁₂	1,6	+ 0,02 - 0,0
F	2,45	+ 0,0 - 0,02	c	1,5	+ 0,1 - 0,1	E ₁₃	0,82	+ 0,02 - 0,0
F ₁	10,45	+ 0,0 - 0,02	l	23,5	+ 0,0 - 0,1	F	2,45	+ 0,0 - 0,02
P	12,2	+ 0,02 - 0,0	p	9	+ 0,1 - 0,1	F ₁	10,45	+ 0,0 - 0,02
Q	19,2	+ 0,02 - 0,0	q	16	+ 0,1 - 0,1	e	1,7	+ 0,1 - 0,0
c	1,5	+ 0,1 - 0,1	r	3,5	+ 0,1 - 0,1	e ₁	0,9	+ 0,1 - 0,0
l	23,5	+ 0,0 - 0,1	u	6	+ 0,1 - 0,1	f	11	+ 0,1 - 0,1
p	9	+ 0,1 - 0,1	v	20,5	+ 0,0 - 0,1	p	12	+ 0,1 - 0,0
q	16	+ 0,1 - 0,1	y	11	+ 0,1 - 0,1	q	5	+ 0,0 - 0,1
r	3,5	+ 0,1 - 0,1						
u	6	+ 0,1 - 0,1						
v	20,5	+ 0,0 - 0,1						
y	11	+ 0,1 - 0,1						

¹⁾ Допуск враховує похибки розташування і співвісності штирків.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння, одночасно, співвісності і розташування контактних штирків і розмірів окремого штирка цоколя PG20 на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр А, без прикладання надмірного зусилля, вставляють у контактну порожнину цоколя PG20 доти, поки поверхня Х калібру не доторкнеться до верхньої поверхні краю порожнини.

Калібр В, без прикладання надмірного зусилля, вставляють у контактну порожнину цоколя PG20. Після вставлення калібру повинен утворитися проміжок, принаймні 0,1 мм *, між поверхнею Y калібру і верхньою поверхнею краю контактної порожнини.

Кожний окремий контактний штирок цоколя PG20 вставляють в отвір e₁ калібру С доти, поки поверхня Z калібру не доторкнеться до верхньої поверхні краю контактної порожнини.

Кожний окремий контактний штирок цоколя PG20 не повинен входити в отвори e₂ і e₃ калібру С.

* Калібр-щуп товщиною 0,1 мм застосовують, щоб перевірити утворення проміжку по всій окружності краю цоколя.

60061-3 IEC 7006-127B-2

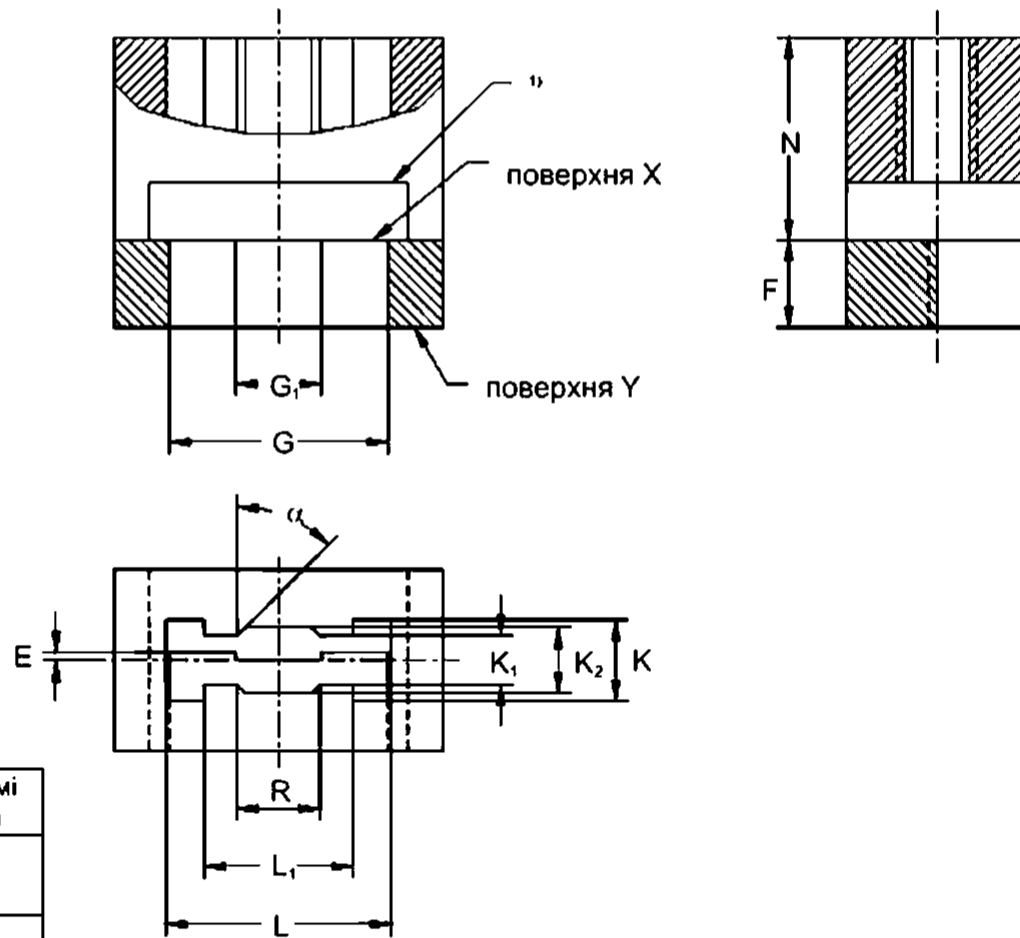
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ОСНОВИ
G9**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для основи G9 подано на аркуші 7004-129.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
E	0,5	+ 0,1 - 0,0
F	5,3	+ 0,02 - 0,0
G	13,3	+ 0,0 - 0,02
G ₁	5,2	+ 0,02 - 0,0
K	4,9	+ 0,02 - 0,0
K ₁	3,0	+ 0,02 - 0,0
K ₂	4,0	+ 0,02 - 0,0
L	13,7	+ 0,02 - 0,0
L ₁	9,0	+ 0,02 - 0,0
N	12,3	+ 0,02 - 0,0
R	5,0	+ 0,02 - 0,0
α	45°	+ 1° - 0

“” Оглядний паз.

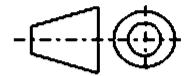
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального контуру в основах G9.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Основу плавно вставляють у калібр доти, поки базова площина не доторкнеться до поверхні X.

У цьому положенні жодна частина контактів основи не повинна виступати за поверхню Y.

60061-3 IEC 7006-129-1

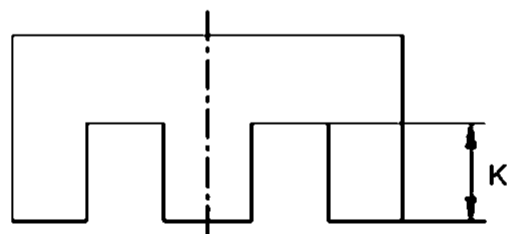
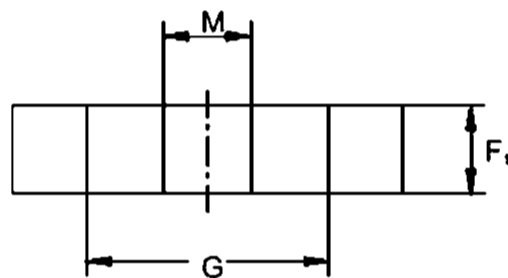
**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ОСНОВИ
G9**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для основи G9 подано на аркуші 7004-129.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розміру $G_{\text{мін}}$ основ G9.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр, без прикладання надмірного зусилля, не повинен входити в лампу так, щоб базова площина основи доторкнулася до поверхні калібру по всій своїй довжині.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
F ₁	3,0	+ 0,02 - 0,0
G	12,4	+ 0,02 - 0,0
M	5,2	+ 0,0 - 0,02
K	4,9	+ 0,0 - 0,02

60061-3 IEC 7006-129A-1

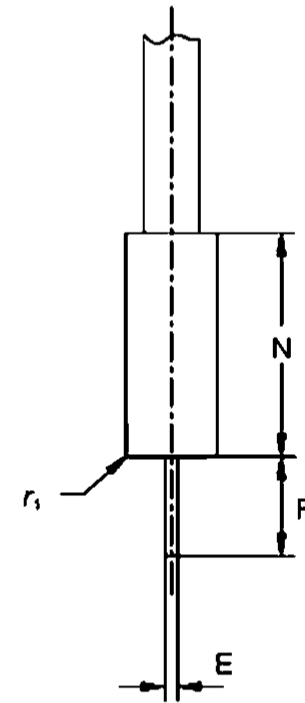
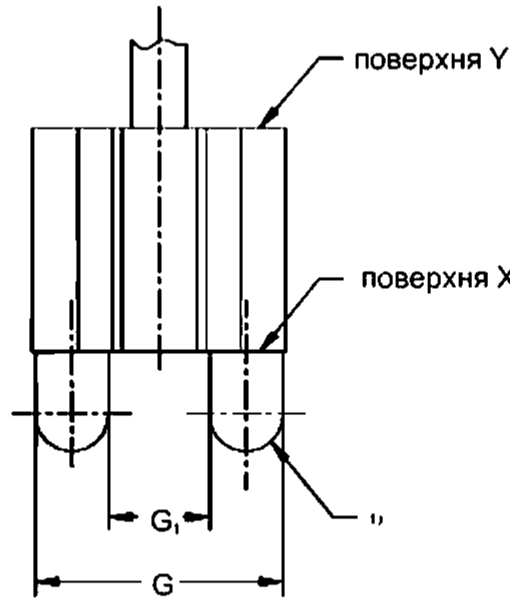
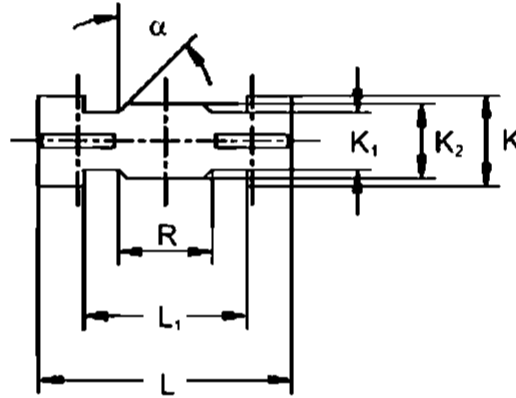
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНА
G9**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона G9 подано на аркуші 7005-129.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E	0,7	+ 0,02 - 0,0
F	5,4	+ 0,02 - 0,0
G	13,3	+ 0,02 - 0,0
G ₁	5,2	+ 0,0 - 0,02
K	5,0	+ 0,0 - 0,02
K ₁	3,1	+ 0,0 - 0,02
K ₂	4,1	+ 0,0 - 0,02
L	13,9	+ 0,0 - 0,02
L ₁	8,9	+ 0,02 - 0,0
N	12,2	+ 0,02 - 0,0
R	5,1	+ 0,0 - 0,02
r ₁ ²⁾	1,0	+ 0,1 - 0,1
α	45°	0 - 1°

¹⁾ Краї злегка скошено.

²⁾ Радіус або еквівалентне скошення.

³⁾ Гострі кути повинні бути заокруглені радіусом щонайбільше 0,5 мм або еквівалентно скошені.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів G9.

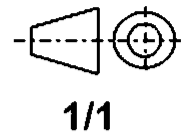
ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр плавно вставляють у патрон доти, поки поверхня X не доторкнеться до поверхні патрона.

У цьому положенні жодна частина краю патрона не повинна виступати за поверхню Y.

Шорсткість поверхні: Ra = 0,4 мкм на довжині F (див. ISO 4287).

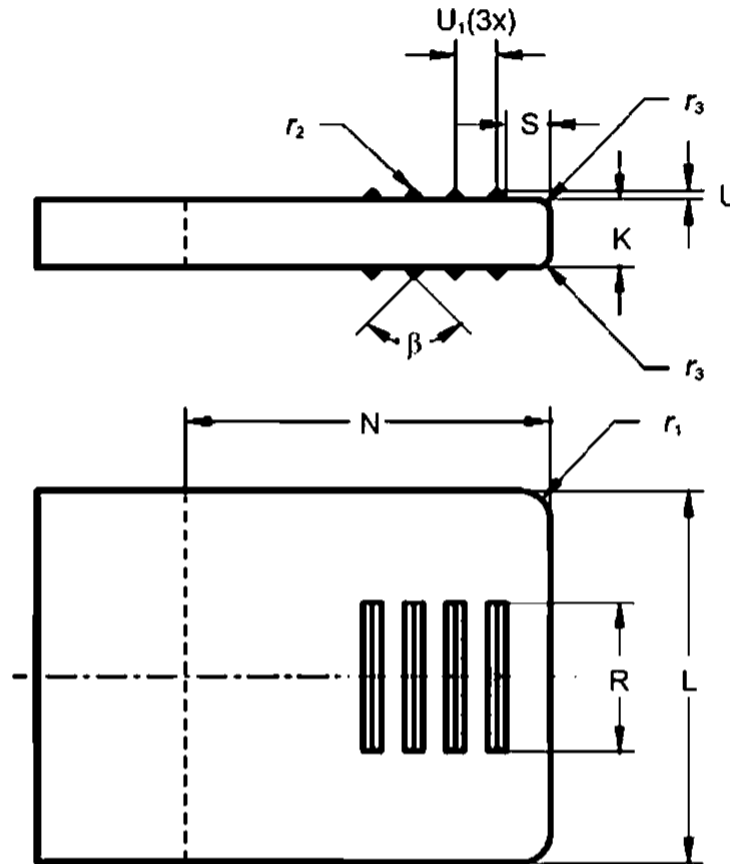
Твердість (після гартування): щонайменше 55 HRC на довжині F (див. ISO 6508-1).

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
УТРИМУВАННЯ В ПАТРОНАХ
G9**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів G9 подано на аркуші 7005-129.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
K ¹⁾	2,3	+ 0,02 - 0,02
L ¹⁾	13,5	+ 0,02 - 0,02
N ¹⁾	12,3	+ 0,02 - 0,0
R	5,0	+ 0,02 - 0,02
S	1,5	+ 0,0 - 0,02
U	0,3	+ 0,02 - 0,02
U ₁	1,4	+ 0,02 - 0,0
r ₁ ²⁾	1	+ 0,1 - 0,1
r ₂	0,2	+ 0,02 - 0,02
r ₃ ²⁾	0,5	+ 0,1 - 0,1
β	90°	+ 6' - 6'
Маса	100 г	+ 2 % - 0

¹⁾ Розміри K і L застосовують у межах розміру N.

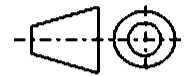
²⁾ Дозволено також еквівалентне скошення.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального зусилля утримування патронами G9.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон G9. Патрон перекидають, тримаючи відкритим кінцем донизу. Калібр не повинен випасти під дією власної ваги.

60061-3 IEC 7006-129C-1

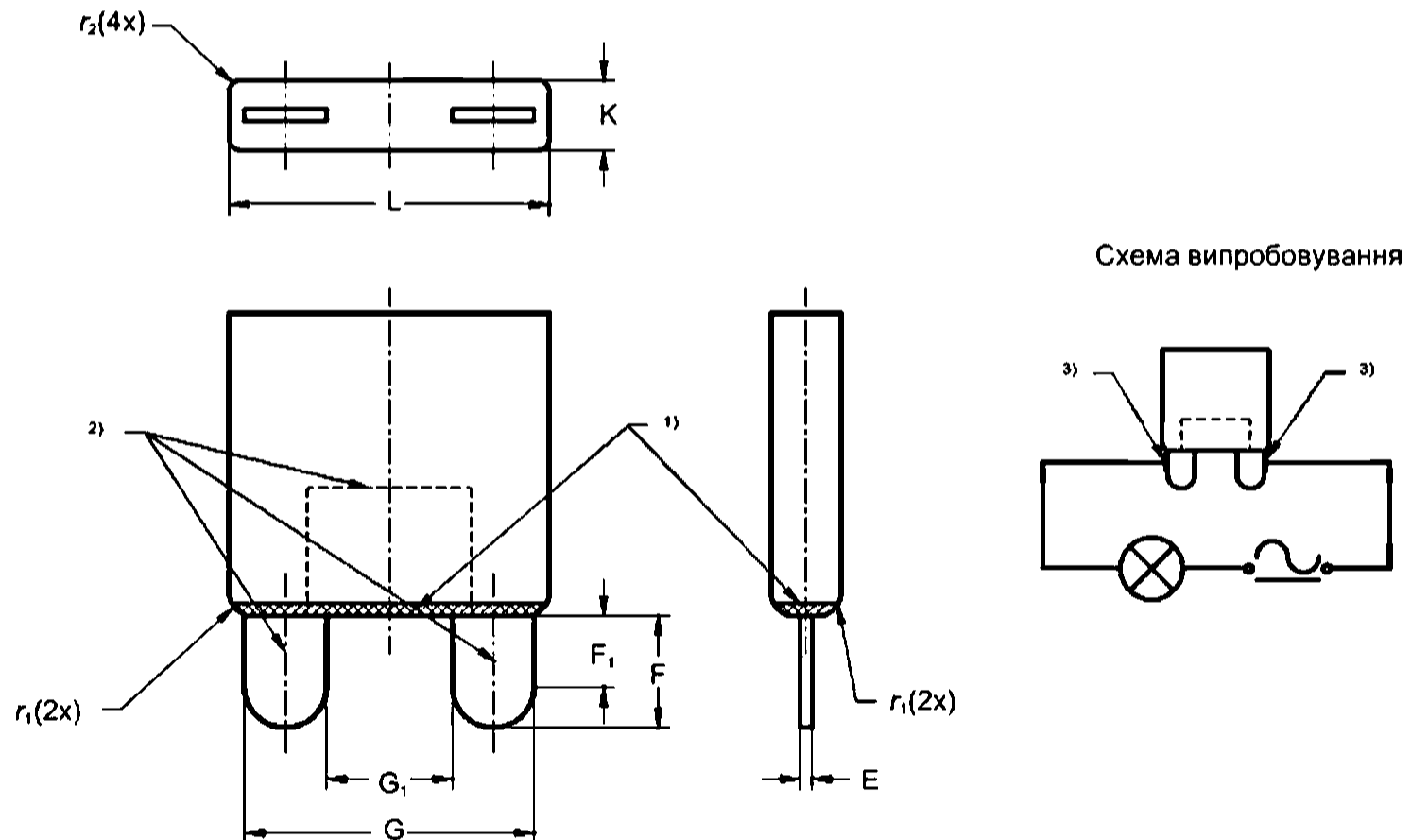
**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ
КОНТАКТУ В ПАТРОНАХ
G9**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати розміри, суттєві для взаємозамінності.
Дані для патронів G9 подано на аркуші 7005-129.



¹⁾ Ізоляційний матеріал. Перешкоджає електричному контакту між корпусом цоколя і контактами патрона.

²⁾ Два металеві контакти калібру повинні бути електрично з'єднані.

³⁾ Контакти патрона.

⁴⁾ Дозволено також еквівалентне скошення.

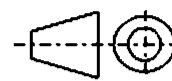
Позначки	Розмір	Допустимі відхили
E	0,5	+ 0,0 - 0,02
F	4,8	+ 0,0 - 0,02
F ₁	3,0	+ 0,0 - 0,02
G	12,4	+ 0,0 - 0,02
G ₁	5,4	+ 0,02 - 0,0
K	3,0	+ 0,02 - 0,0
L	13,7	+ 0,02 - 0,0
r ₁ ⁴⁾	0,5	+ 0,1 - 0,1
r ₂ ⁴⁾	0,5	+ 0,1 - 0,1

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння наявності контакту в патронах G9.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Патрон приєднують до схеми випробовування, як показано вище. Патрон вважають відповідним, якщо у разі вставляння калібру індикаторна лампа засвітиться і продовжує світитись, поки всі можливі функційні положення лампи буде змодельовано.

60061-3 IEC 7006-129D-1

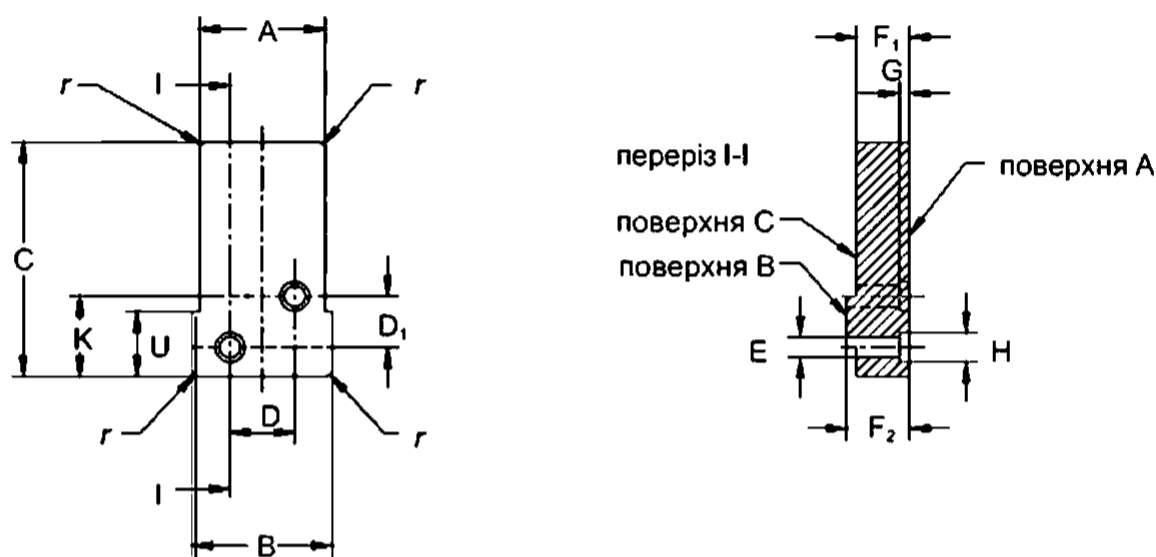
**КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ GRZ10d ЩОДО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ
ВСТАВЛАННЯ ДО МАКСИМАЛЬНИХ ПАТРОНІВ І ПЕРЕВІ-
РЯННЯ ВІДСТАНІ МІЖ ШТИРКАМИ І ДОВЖИНИ ШТИРКІВ**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя GRZ10d подано на аркуші 7004-131.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	15,5	+ 0,0 - 0,01
B	17,4	+ 0,0 - 0,01
C	29,0	+ 0,0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
D ₁	6,35	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
F ₁	6,6	+ 0,0 - 0,01
F ₂	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,61	+ 0,02 - 0,0
K	9,9	+ 0,0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,8	+ 0,05 - 0,0

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $A_{\text{мін}}$, $B_{\text{мін}}$, $F_{\text{мін}}$, $F_{\text{макс}}$, $K_{\text{мін}}$ і, одночасно, діаметра і розташування штирків двоштиркових цоколів GRZ10d.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки цоколя повністю вставляють у калібр зі сторони поверхні А. У цьому разі базова площина цоколя і поверхня калібру повинні доторкатися.

У цьому положенні кінці штирків мають бути нарівні або виступати за поверхню С, але не повинні виступати за поверхню В.

Шорсткість поверхні: $R_a = 0,4$ мкм (див. ISO 4287).

60061-3 IEC 7006-131-1

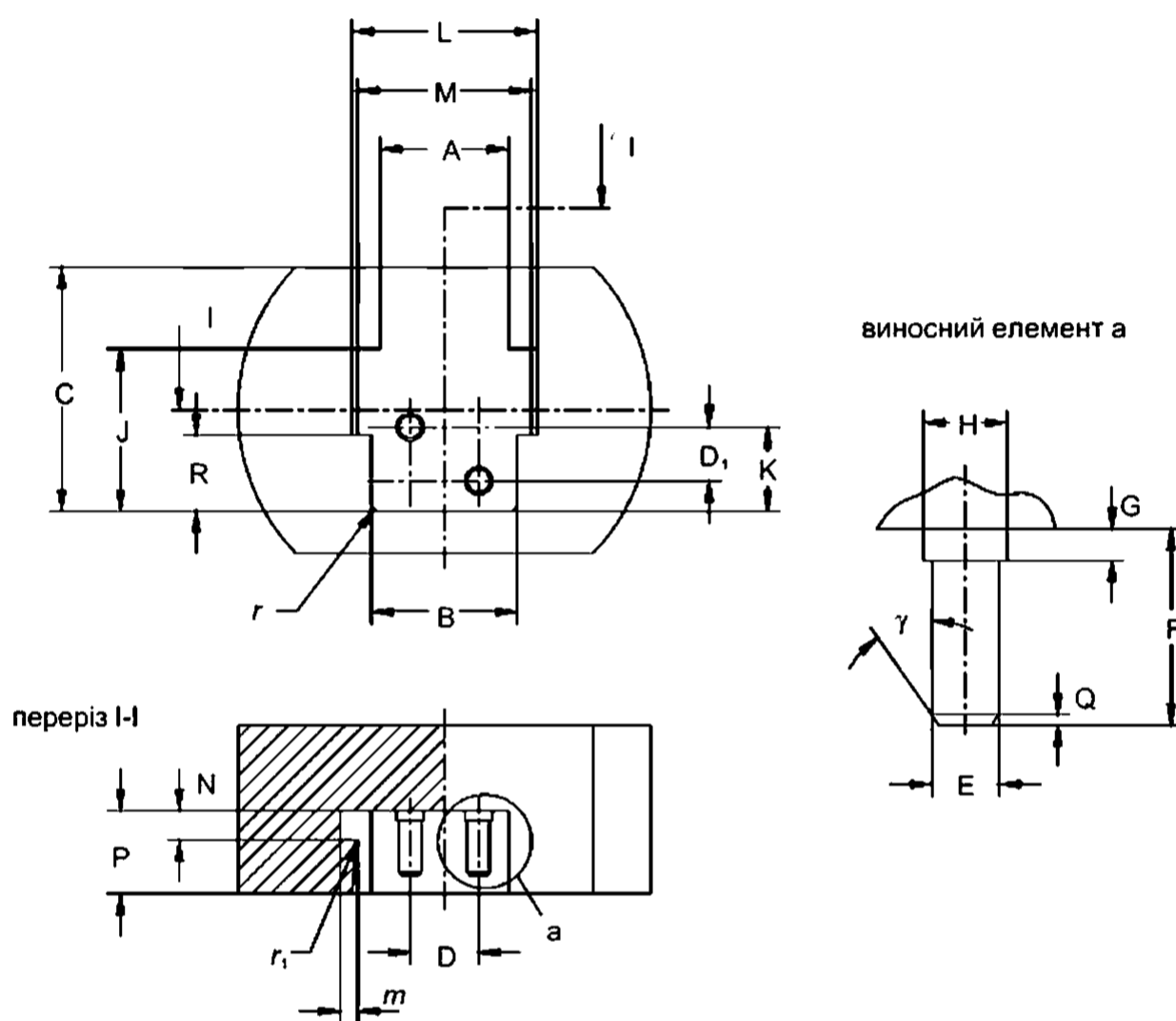
**КАЛІБР А І В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ GRZ10d**



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів GRZ10d подано на аркуші 7005-131.



Шорсткість поверхні: $R_a = 0,4$ мкм (див. ISO 4287).

60061-3 IEC 7006-131A-1

**КАЛІБР А І В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ GRZ10d**

2/2

Розміри у міліметрах

Калібр А		
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	15,3	+ 0,05 - 0,0
B	17,35	+ 0,01 - 0,0
C	29	+ 0,3 - 0,0
D	8,14	+ 0,005 - 0,005
D ₁	6,49	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0
J	19,3	+ 0,05 - 0,0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	+ 0,0 - 0,01
M	20,3	+ 0,0 - 0,01
N	3,6	+ 0,01 - 0,0
P	9,9	+ 0,0 - 0,01
Q	0,4	+ 0,1 - 0,1
R	9,0	+ 0,0 - 0,05
m	2,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 - 0,0
r ₁	0,5	+ 0,0 - 0,2
γ	35°	+ 1° - 1°

Калібр В		
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	15,3	+ 0,05 - 0,0
B	17,35	+ 0,01 - 0,0
C	29	+ 0,3 - 0,0
D	7,86	+ 0,005 - 0,005
D ₁	6,21	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0
J	19,3	+ 0,05 - 0,0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	+ 0,0 - 0,01
M	20,3	+ 0,0 - 0,01
N	3,6	+ 0,01 - 0,0
P	9,9	+ 0,0 - 0,01
Q	0,4	+ 0,1 - 0,1
R	9,0	+ 0,0 - 0,05
m	2,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 0
r ₁	0,5	+ 0,0 - 0,2
γ	35°	+ 1° - 1°

Примітка. Випробовування охоплює застосування калібрів А і В.

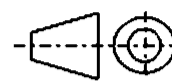
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння, в патронах GRZ10d, максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання щодо розмірів цоколів з максимальними розмірами штирків і з максимальною відстанню між штирками (калібр А) та мінімальною відстанню між штирками (калібр В).

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний калібр, по черзі, вставляють у патрон, аж до призначеного положення, з зусиллям, яке не перевищує 50 Н.

Після повного вставляння калібру в патрон, повинна бути можливість витягнути калібр з зусиллям, яке не перевищує 40 Н.

60061-3 IEC 7006-131A-1

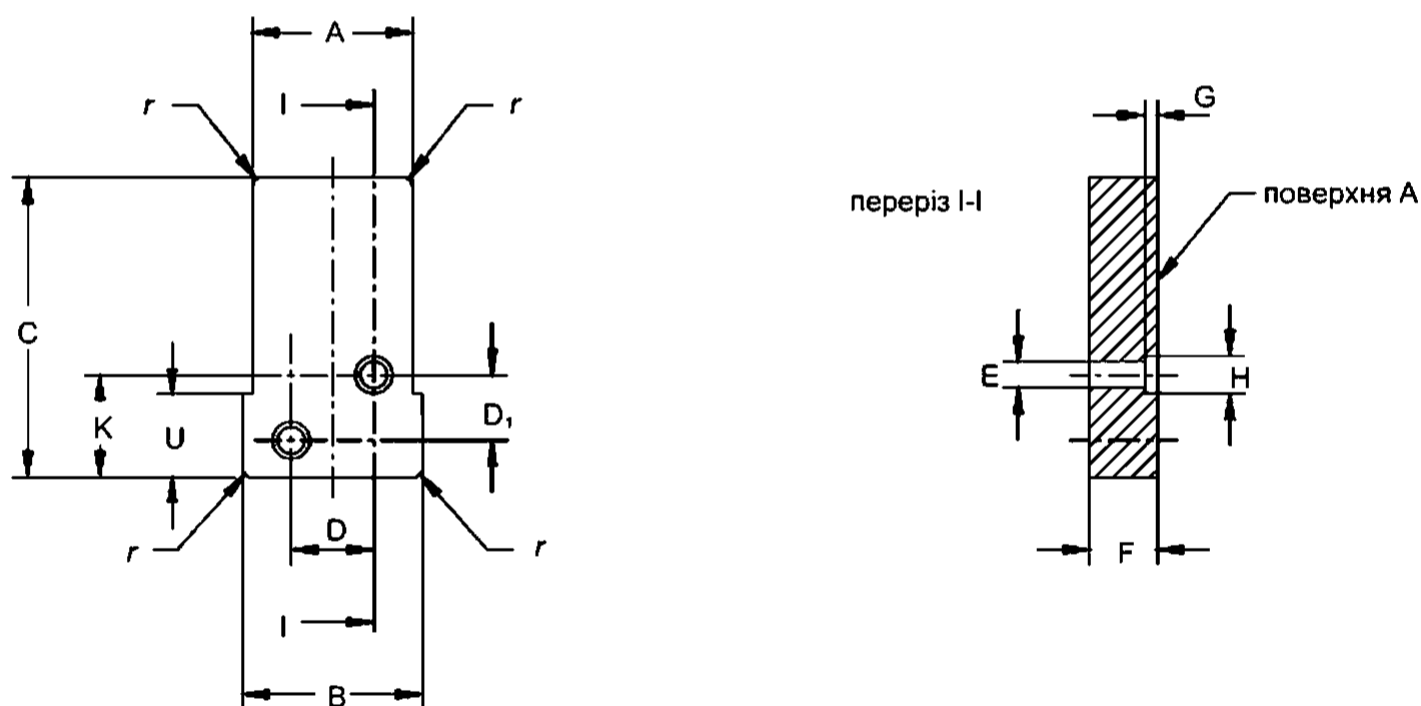
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ GRZ10d,
НЕ ВСТАНОВЛЕНИХ НА ЛАМПАХ
(НЕ ДЛЯ ЗАСТОСУВАННЯ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ)**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя GRZ10d подано на аркуші 7004-131.



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

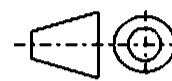
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів $A_{\text{мін}}$, $B_{\text{мін}}$, $F_{\text{мін}}$, $K_{\text{мін}}$ і, одночасно, діаметра і розташування штирків двоштиркових цоколів GRZ10d не встановлених на лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки цоколя вставляють у калібр зі сторони поверхні А. У разі повного вставляння, базова площина цоколя і поверхня калібру повинні дотикатись.

Шорсткість поверхні: $R_a = 0,4$ мкм (див. ISO 4287).

60061-3 IEC 7006-131B-1

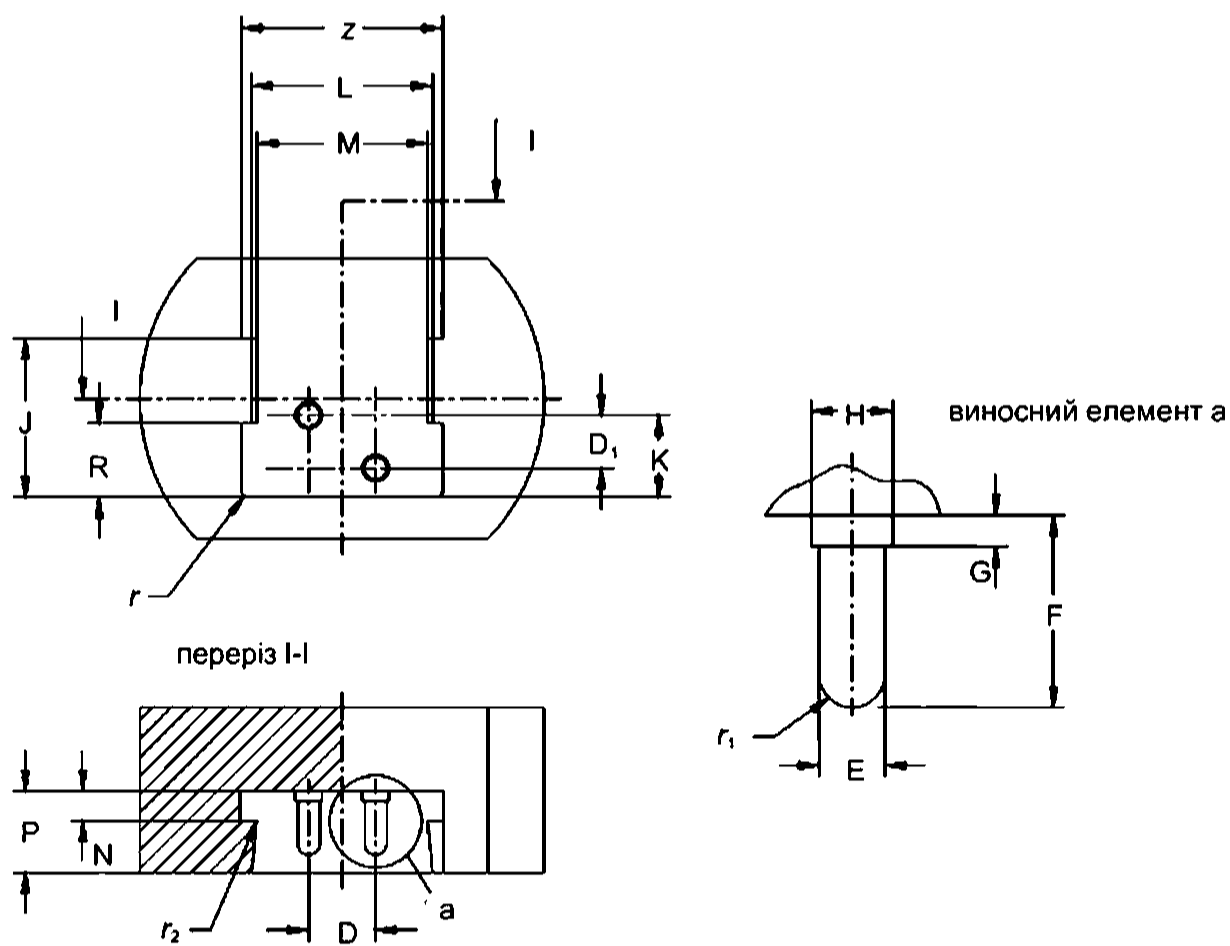
**КАЛІБР С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ В ПАТРОНАХ
GRZ10d**



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів GRZ10d подано на аркуші 7005-131.



Шорсткість поверхні: $R_a = 0,4$ мкм (див. ISO 4287).

60061-3 IEC 7006-131C-1

**КАЛІБР С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ В ПАТРОНАХ
GRZ10d**

2/2

Розміри у міліметрах

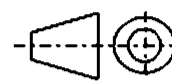
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	8,0	+ 0,01 - 0,01
D ₁	6,35	+ 0,01 - 0,01
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,6	+ 0,0 - 0,01
G	1,27	+ 0,0 - 0,01
H	3,3	+ 0,0 - 0,01
J	19,3	+ 0,05 - 0,0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	+ 0,0 - 0,01
M	20,5	+ 0,01 - 0,0
N	3,4	+ 0,0 - 0,01
P	9,9	+ 0,01 - 0,0
R	9,0	+ 0,0 - 0,05
r	0,9	+ 0,05 - 0,0
r ₁	E/2	
r ₂	0,5	+ 0,0 - 0,2
z	24,5	+ 0,5 - 0,5

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах GRZ10d мінімального зусилля утримування цоколя з мінімальними розмірами штирка.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон. Зусилля, необхідне для його витягання, не повинно перевищувати 5 Н.

60061-3 IEC 7006-131C-1

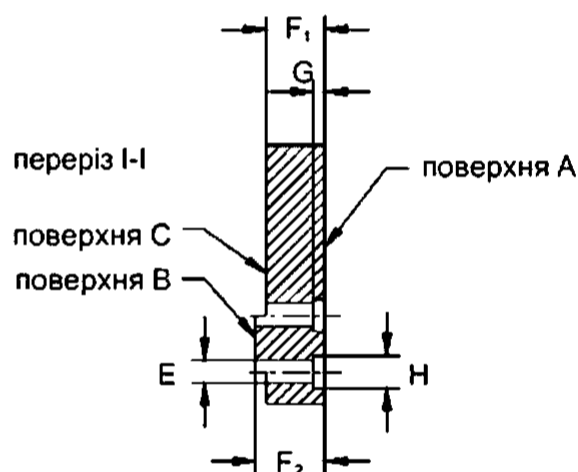
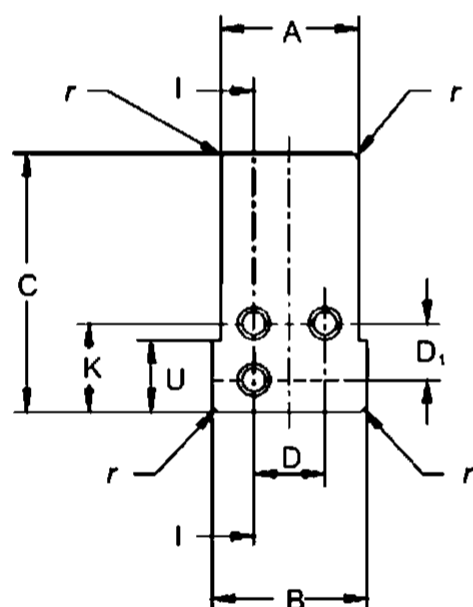
**КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ GRZ10t ЩОДО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ
ВСТАВЛЯННЯ ДО МАКСИМАЛЬНИХ ПАТРОНІВ І ПЕРЕ-
ВІРЯННЯ ВІДСТАНІ МІЖ ШТИРКАМИ І ДОВЖИНИ ШТИРКІВ**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя GRZ10t подано на аркуші 7004-132.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	15,5	+ 0,0 - 0,01
B	17,4	+ 0,0 - 0,01
C	29,0	+ 0,0 - 0,01
D	8,0	+ 0,005 - 0,005
D ₁	6,35	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
F ₁	6,6	+ 0,0 - 0,01
F ₂	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,61	+ 0,02 - 0,0
K	9,9	+ 0,0 - 0,02
U	8,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,8	+ 0,05 - 0,0

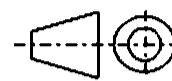
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розмірів $A_{\text{мін}}$, $B_{\text{мін}}$, $P_{\text{мін}}$, $P_{\text{макс}}$, $K_{\text{мін}}$ і, одночасно, діаметра і розташування штирків двоштиркових цоколів GRZ10t.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки цоколя вставляють у калібр зі сторони поверхні А. У разі повного вставляння, базова площина цоколя і поверхня калібру повинні дотикатись.

У цьому положенні кінці штирків мають бути нарівні з поверхнею С або виступати над нею, але не повинні виступати над поверхнею В. Шорсткість поверхні $R_a = 0,4$ мкм (див. ISO 4287).

60061-3 IEC 7006-132-1

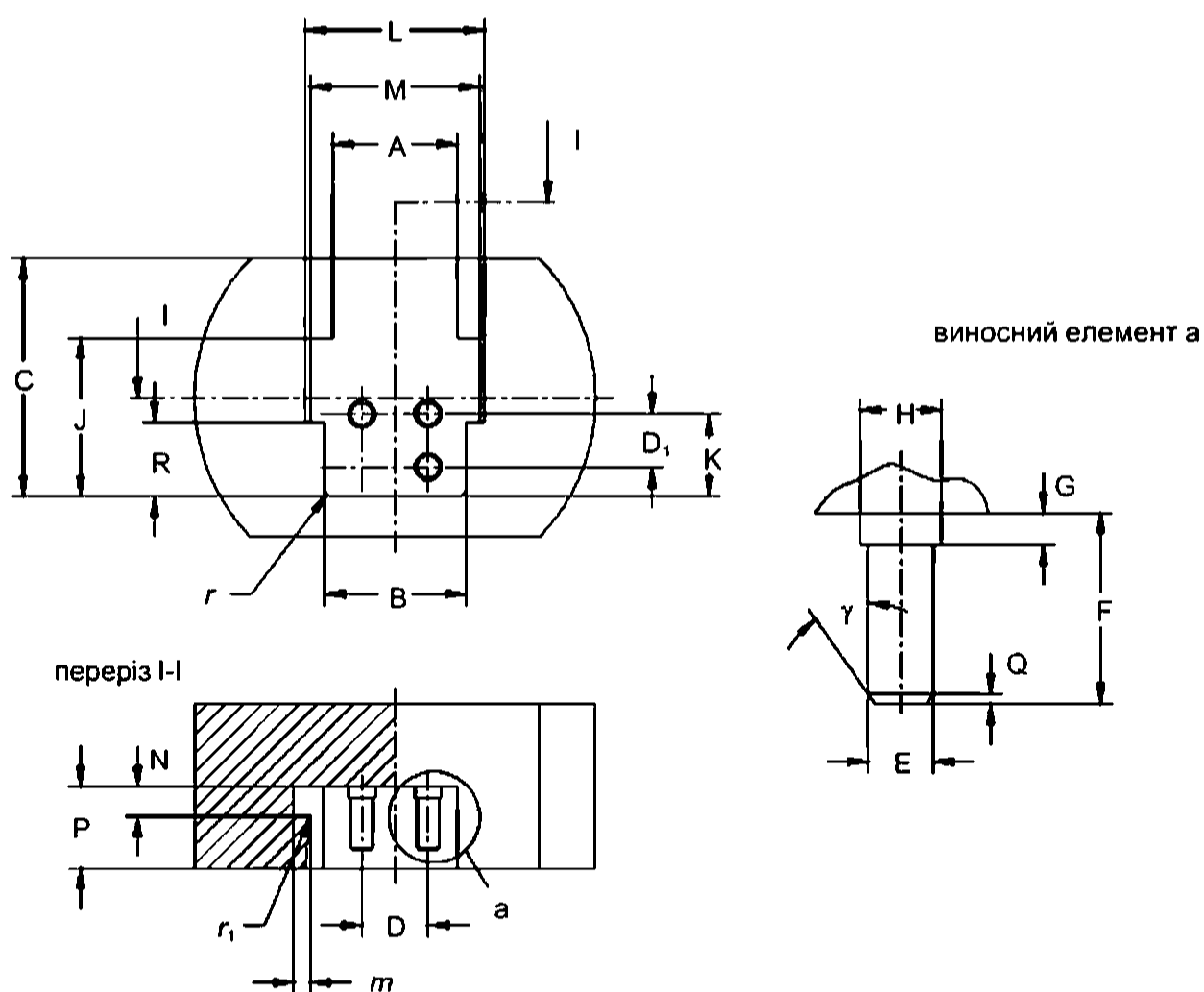
**КАЛІБР А І В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ GRZ10t**



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів GRZ10t подано на аркуші 7005-132.



Шорсткість поверхні: Ra = 0,4 мкм (див. ISO 4287).

**КАЛІБР А І В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ ВСТАВЛЯННЯ І МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
ВИТЯГАННЯ В ПАТРОНАХ GRZ10t**

2/2

Розміри у міліметрах

Калібр А			Калібр В		
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	15,3	+ 0,05 - 0,0	A	15,3	+ 0,05 - 0,0
B	17,35	+ 0,01 - 0,0	B	17,35	+ 0,01 - 0,0
C	29	+ 0,3 - 0,0	C	29	+ 0,3 - 0,0
D	8,14	+ 0,005 - 0,005	D	7,86	+ 0,005 - 0,005
D ₁	6,49	+ 0,005 - 0,005	D ₁	6,21	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	7,77	+ 0,01 - 0,0	F	7,77	+ 0,01 - 0,0
G	1,27	+ 0,01 - 0,0	G	1,27	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0	H	3,3	+ 0,01 - 0,0
J	19,3	+ 0,05 - 0,0	J	19,3	+ 0,05 - 0,0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01	K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	+ 0,0 - 0,01	L	22,0	+ 0,0 - 0,01
M	20,3	+ 0,0 - 0,01	M	20,3	+ 0,0 - 0,01
N	3,6	+ 0,01 - 0,0	N	3,6	+ 0,01 - 0,0
P	9,9	+ 0,0 - 0,01	P	9,9	+ 0,0 - 0,01
Q	0,4	+ 0,1 - 0,1	Q	0,4	+ 0,1 - 0,1
R	9,0	+ 0,0 - 0,05	R	9,0	+ 0,0 - 0,05
m	2,0	+ 0,5 - 0,5	m	2,0	+ 0,5 - 0,5
r	0,9	+ 0,05 - 0,0	r	0,9	+ 0,05 - 0,0
r ₁	0,5	+ 0,0 - 0,2	r ₁	0,5	+ 0,0 - 0,2
γ	35°	+ 1° - 1°	γ	35°	+ 1° - 1°

Примітка. Випробовування охоплює застосування калібрів А і В.

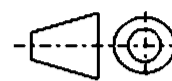
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах GRZ10t максимального зусилля вставляння і максимального зусилля витягання щодо цоколів з максимальними розмірами штирків і як з максимальною відстанню між штирками (калібр А), так і з мінімальною відстанню між штирками (калібр В).

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний калібр, по черзі, вставляють у патрон аж до призначеного положення з зусиллям, яке не перевищує 50 Н.

Після повного вставляння калібру в патрон повинна бути можливість витягнути калібр з зусиллям, яке не перевищує 40 Н.

60061-3 IEC 7006-132A-1

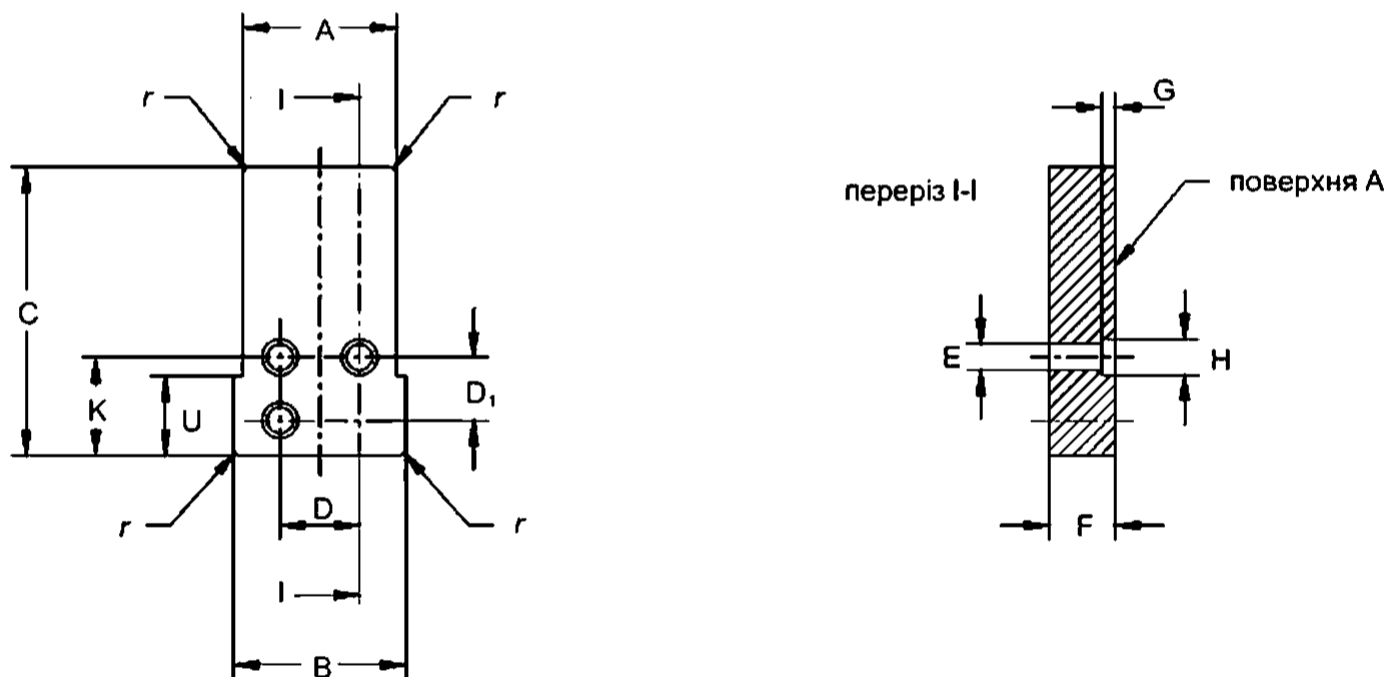
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ GRZ10t,
НЕ ВСТАНОВЛЕНИХ НА ЛАМПАХ
(НЕ ДЛЯ ЗАСТОСУВАННЯ НА ГОТОВИХ ЛАМПАХ)**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя GRZ10t подано на аркуші 7004-132.



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

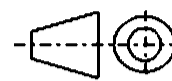
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розмірів A_{\min} , B_{\min} , F_{\min} , K_{\min} і, одночасно, діаметра і розташування штирків двоштиркових цоколів GRZ10t, не встановлених на лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Штирки цоколя вставляють у калібр зі сторони поверхні А. У разі повного вставляння, базова площина цоколя і поверхня калібру повинні дотикатись.

Шорсткість поверхні: $R_a = 0,4$ мкм (див. ISO 4287).

60061-3 IEC 7006-132B-1

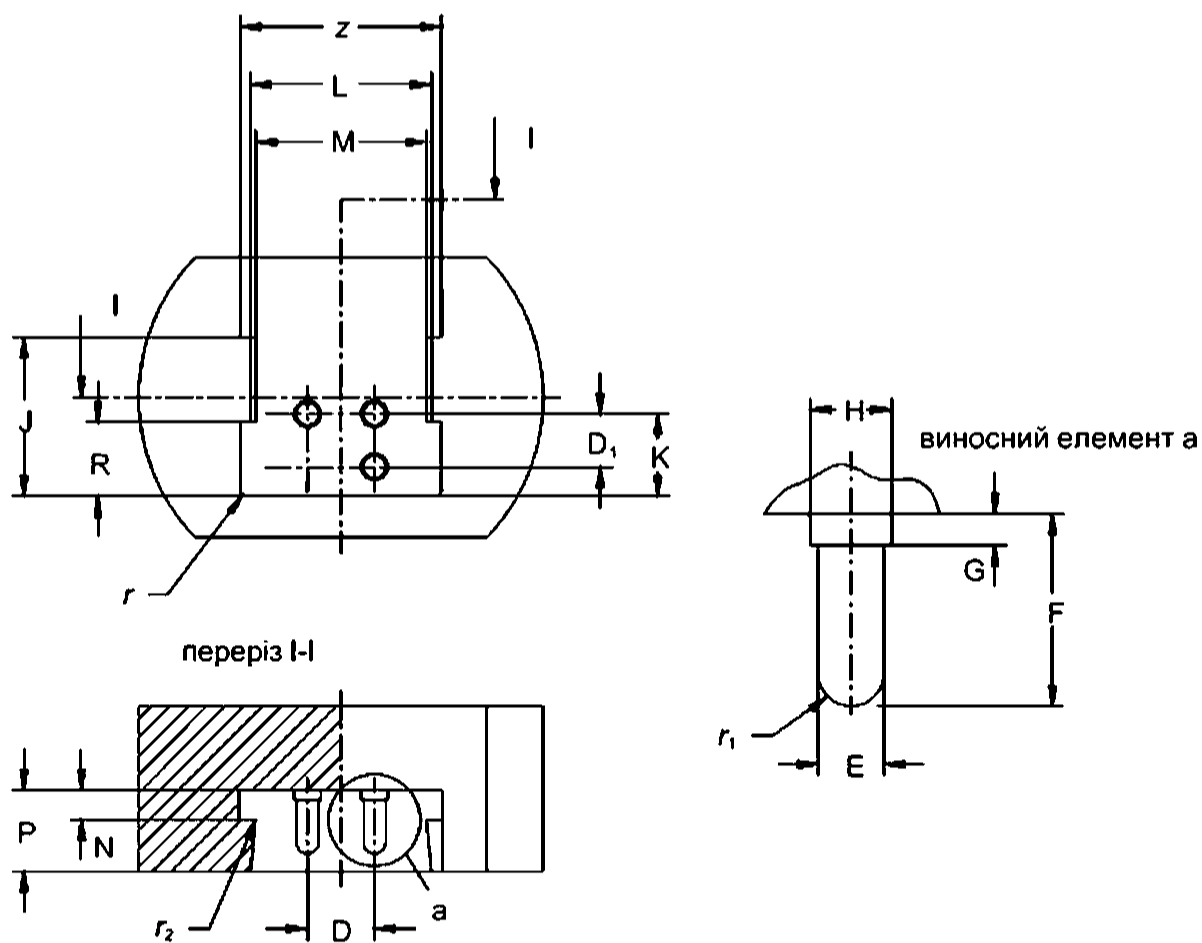
**КАЛІБР С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ В ПАТРОНАХ
GRZ10t**



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів GRZ10t подано на аркуші 7005-132.



Шорсткість поверхні: $Ra = 0,4$ мкм (див. ISO 4287).

60061-3 IEC 7006-132C-1

**КАЛІБР С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО
ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ В ПАТРОНАХ
GRZ10t**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
D	8,0	+ 0,01 - 0,01
D ₁	6,35	+ 0,01 - 0,01
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,6	+ 0,0 - 0,01
G	1,27	+ 0,0 - 0,01
H	3,3	+ 0,0 - 0,01
J	19,3	+ 0,05 - 0,0
K	10,0	+ 0,01 - 0,01
L	22,0	+ 0,0 - 0,01
M	20,5	+ 0,01 - 0,0
N	3,4	+ 0,0 - 0,01
P	9,9	+ 0,01 - 0,0
R	9,0	+ 0,0 - 0,05
r	0,9	+ 0,05 - 0,0
r ₁	E/2	
r ₂	0,5	+ 0,0 - 0,2
x	2	+ 0,5 - 0,5
z	24,5	+ 0,5 - 0,5

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння в патронах GRZ10t мінімального зусилля утримування цоколя з мінімальними розмірами штирків.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон. Зусилля, необхідне для його витягання, не повинно перевищувати 5 Н.

60061-3 IEC 7006-132C-1

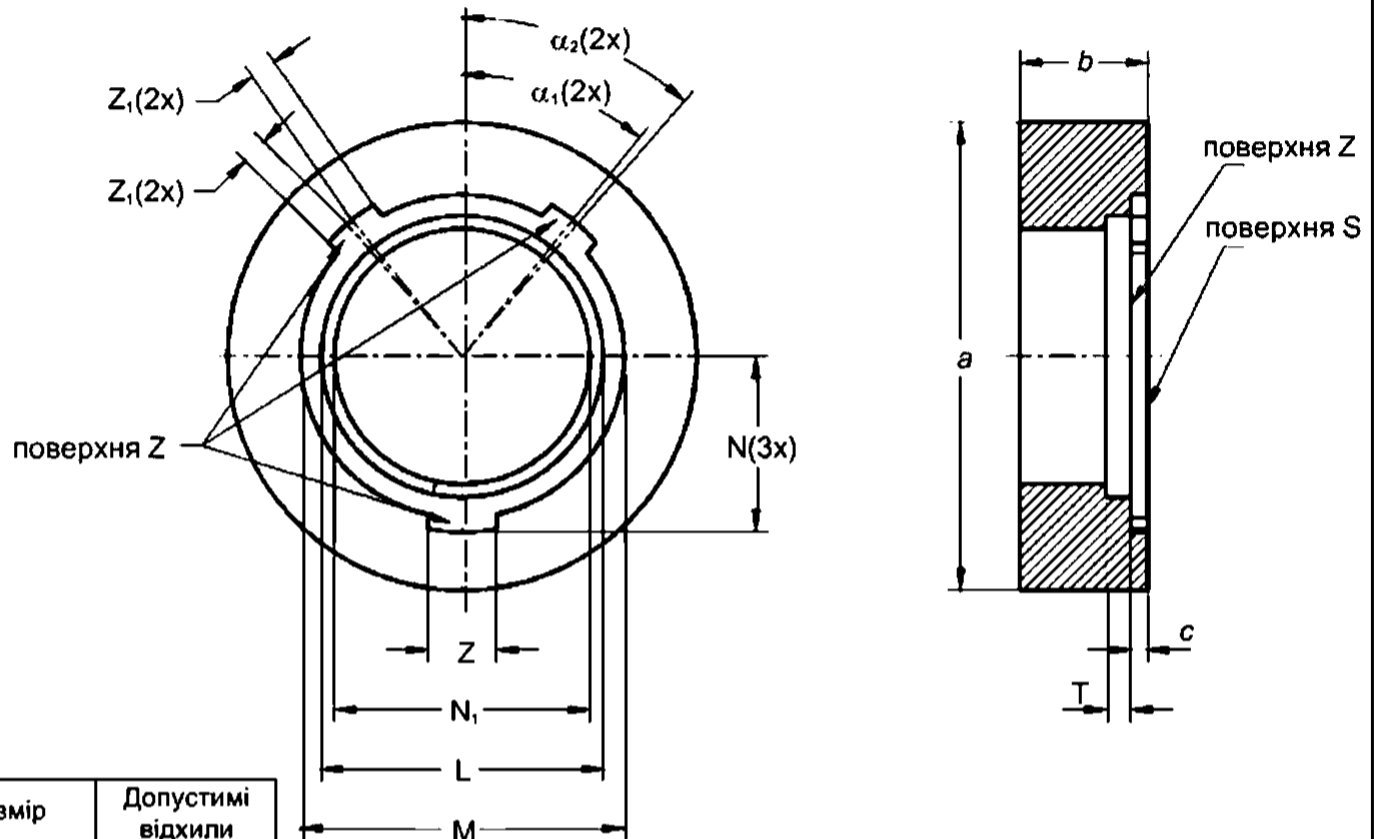
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
P38t**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів P38t подано на аркуші 7004-133.



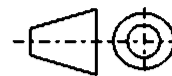
Позначки	Розмір	Допустимі відхили
L	33,1	+ 0,005 - 0,0
M	38,0	+ 0,005 - 0,0
N	20,65	+ 0,0 - 0,005
N ₁	30	+ 0,1 - 0,0
T	4,9	+ 0,005 - 0,0
Z	8,0	+ 0,005 - 0,0
Z ₁	3,1	+ 0,05 - 0,0
a	55	+ 0,2 - 0,2
b	15	+ 0,2 - 0,2
c	2	+ 0,2 - 0,2
α ₁	39°	+ 0, - 3'
α ₂	41°	+ 3' - 0,0

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння взаємозамінності і визначання придатності цоколів P38t на готових лампах, стосовно максимальних розмірів.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Лампу вставляють, колбою вперед, у калібр зі сторони поверхні S, поки три виступи цоколя доторкнуться до поверхні Z калібру.

60061-3 IEC 7006-133-1

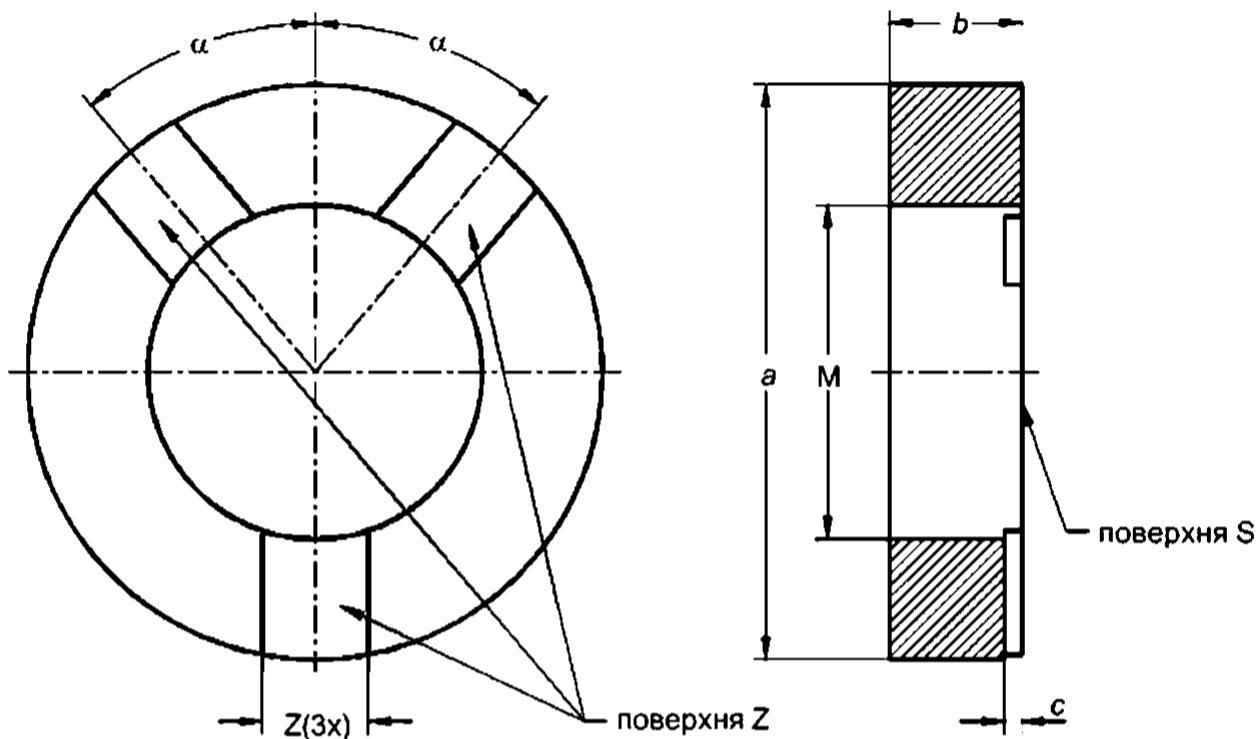
**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
P38t**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів P38t подано на аркуші 7004-133.

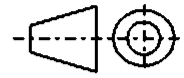


Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
M	37,8	+ 0,0 - 0,005
a	65	+ 0,2 - 0,2
b	15	+ 0,2 - 0,2
c	2	+ 0,2 - 0,2
Z	12	+ 0,2 - 0,2
α	40°	+ 30' - 30'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння розміру $M_{\text{мін}}$ цоколів P38t на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Лампу вставляють у калібр, колбою вперед, зі сторони поверхні S. У цьому разі виступи цоколя не повинні спиратися на поверхню Z калібру.

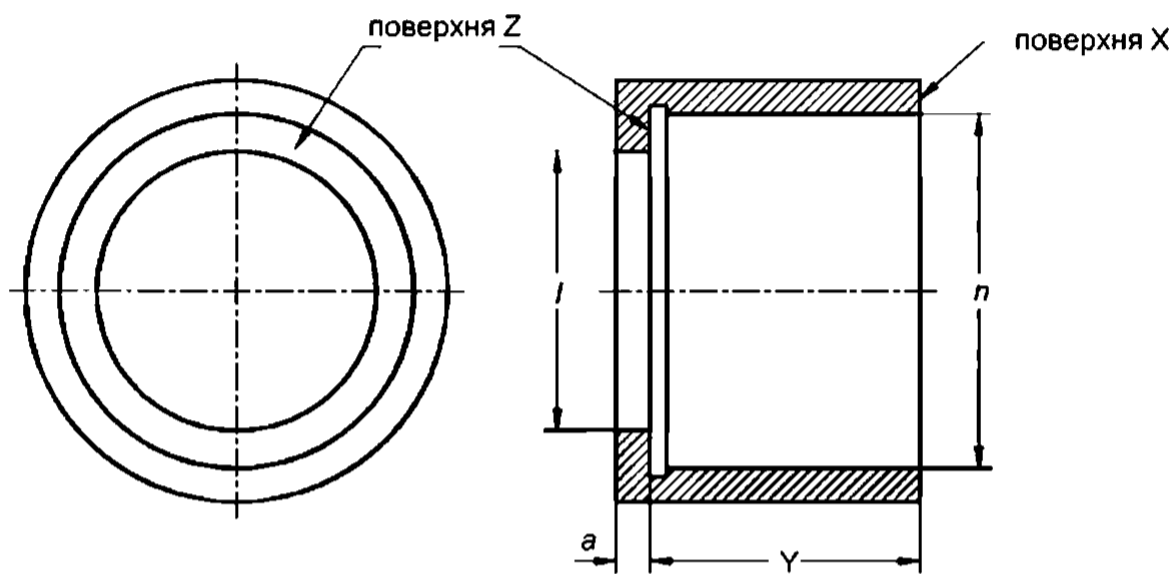
КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МАКСИМАЛЬНОГО РОЗМІРУ Y ЦОКОЛІВ P38t



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів P38t подано на аркуші 7004-133.



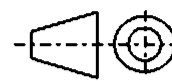
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розміру $Y_{\text{макс}}$ цоколів P38t на готових лампах.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Лампу вставляють, колбою вперед, зі сторони поверхні X, поки базова площа цоколя не доторкнеться до поверхні Z калібру. У цьому положенні жодна із контактних пластин не повинна виступати за поверхню X.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
Y	32,0	+ 0,05 - 0,0
a	4	+ 0,2 - 0,2
l	33,1	+ 0,1 - 0,0
n	42	+ 0,2 - 0,2

60061-3 IEC 7006-133B-1

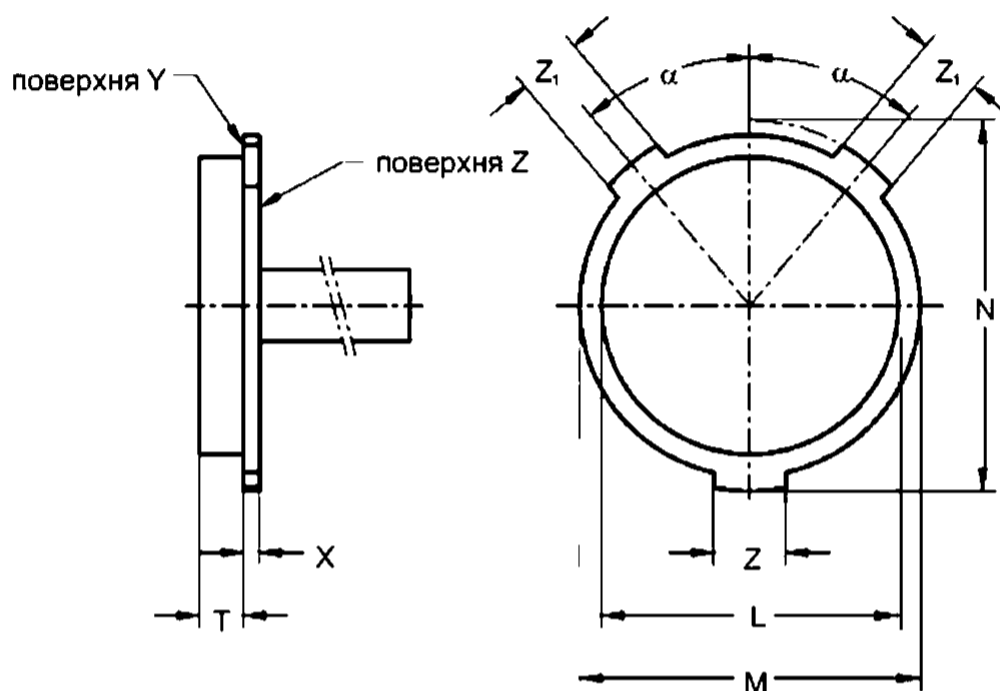
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
P38t**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів P38t подано на аркуші 7005-133.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів P38t щодо придатності до «максимального» цоколя, і розміру $X_{\text{мін}}$ патрона.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон доти, поки поверхня Y калібру не доторкнеться до базової площини патрона. У цьому положенні поверхня Z калібру має бути нарівні або під верхньою поверхнею краю патрона.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
L	33,11	+ 0,0 - 0,005
M	38,01	+ 0,0 - 0,005
N	41,31	+ 0,0 - 0,01
T	4,91	+ 0,0 - 0,005
X	1,8	+ 0,0 - 0,02
Z	8,01	+ 0,0 - 0,005
Z ₁	7,11	+ 0,0 - 0,005
α	40°	+ 5' - 5'

60061-3 IEC 7006-133C-1

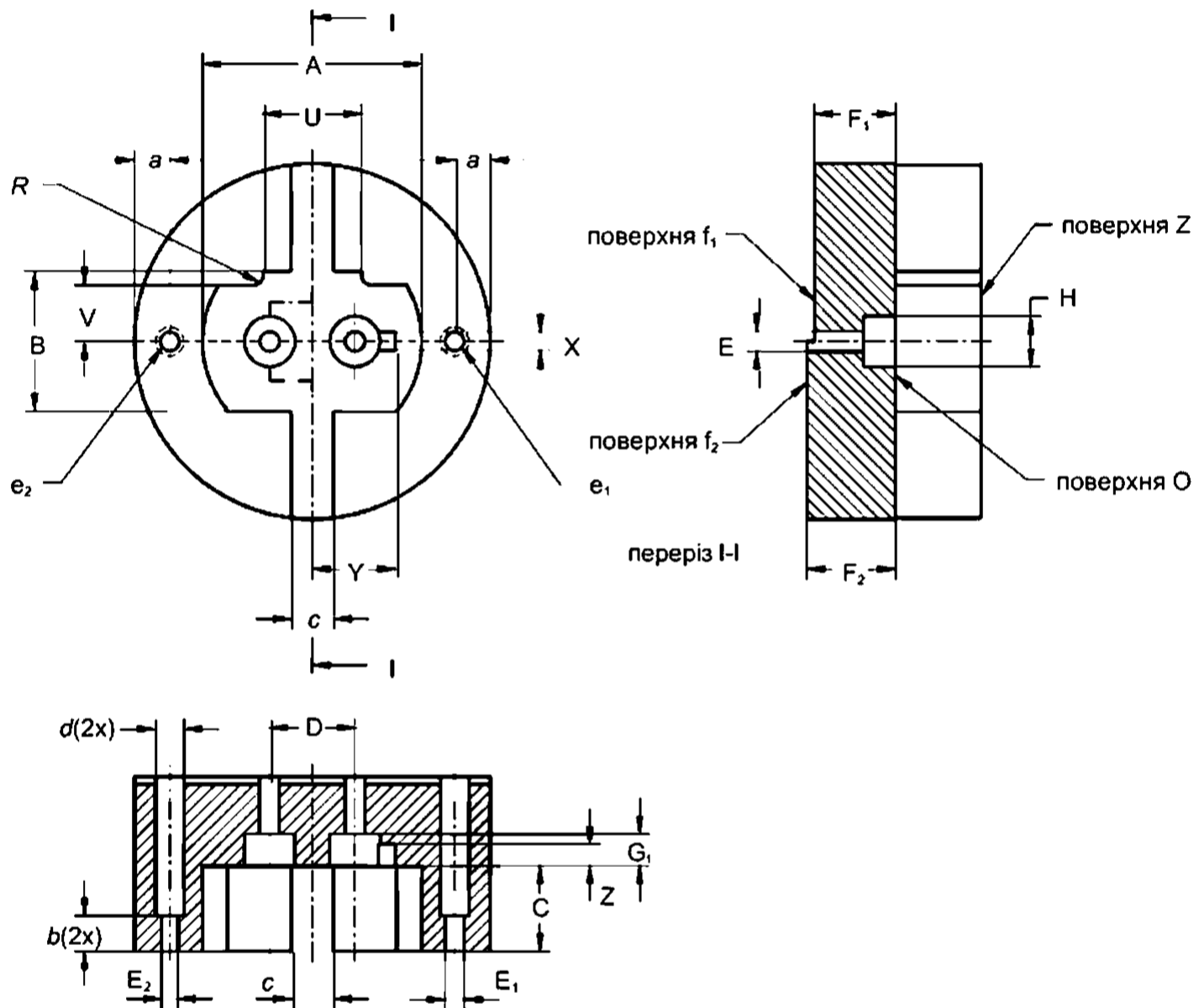
«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ЦОКОЛІВ GX12



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів GX12 подано на аркуші 7004-135.



Примітка. Показано тільки калібр для перевіряння цоколів GX12-1. На калібр для перевіряння цоколів GX12-2 ключ є дзеркальним відображенням (див. аркуш цоколя).

60061-3 IEC 7006-135-1

**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ЦОКОЛІВ GX12**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	30,8	+ 0,01 - 0,0
B	19,7	+ 0,01 - 0,0
C	12	+ 0,0 - 0,02
D	12,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
E ₁	2,67	+ 0,01 - 0,0
E ₂	2,29	+ 0,0 - 0,01
F ₁	11,4	+ 0,0 - 0,02
F ₂	12,5	+ 0,02 - 0,0
G ₁	4,5	+ 0,02 - 0,0
H	7,1	+ 0,01 - 0,0
R	1,2	+ 0,05 - 0,0
U	13,84	+ 0,02 - 0,0
V	7,94	+ 0,02 - 0,0
X	2,57	+ 0,02 - 0,0
Y	11,67	+ 0,02 - 0,0
Z	3,07	+ 0,02 - 0,0
a	5	+ 0,2 - 0,2
b	5	+ 0,5 - 0,5
c	5	+ 0,5 - 0,5
d	3,5	+ 0,2 - 0,2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння цоколів з максимальним контуром щодо, одночасно, розташування і діаметра штирків та потовщень штирків і розмірів $E_{\text{мін}}$, $E_{\text{макс}}$, $F_{\text{мін}}$ і $F_{\text{макс}}$ окремих штирків.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр зі сторони поверхні Z доти, поки базова площа цокolja не доторкнеться до поверхні O калібру.

У цьому положенні кінці штирків мають бути нарівні або виступати за поверхню f_1 , але не повинні виступати за поверхню f_2 . Кожний штирок, по черзі, вставляють в отвір e_1 доти, поки потовщення штирка не доторкнеться до поверхні Z.

Штирки не повинні входити, крім їх крайніх кінчиків, в отвір e_2 .

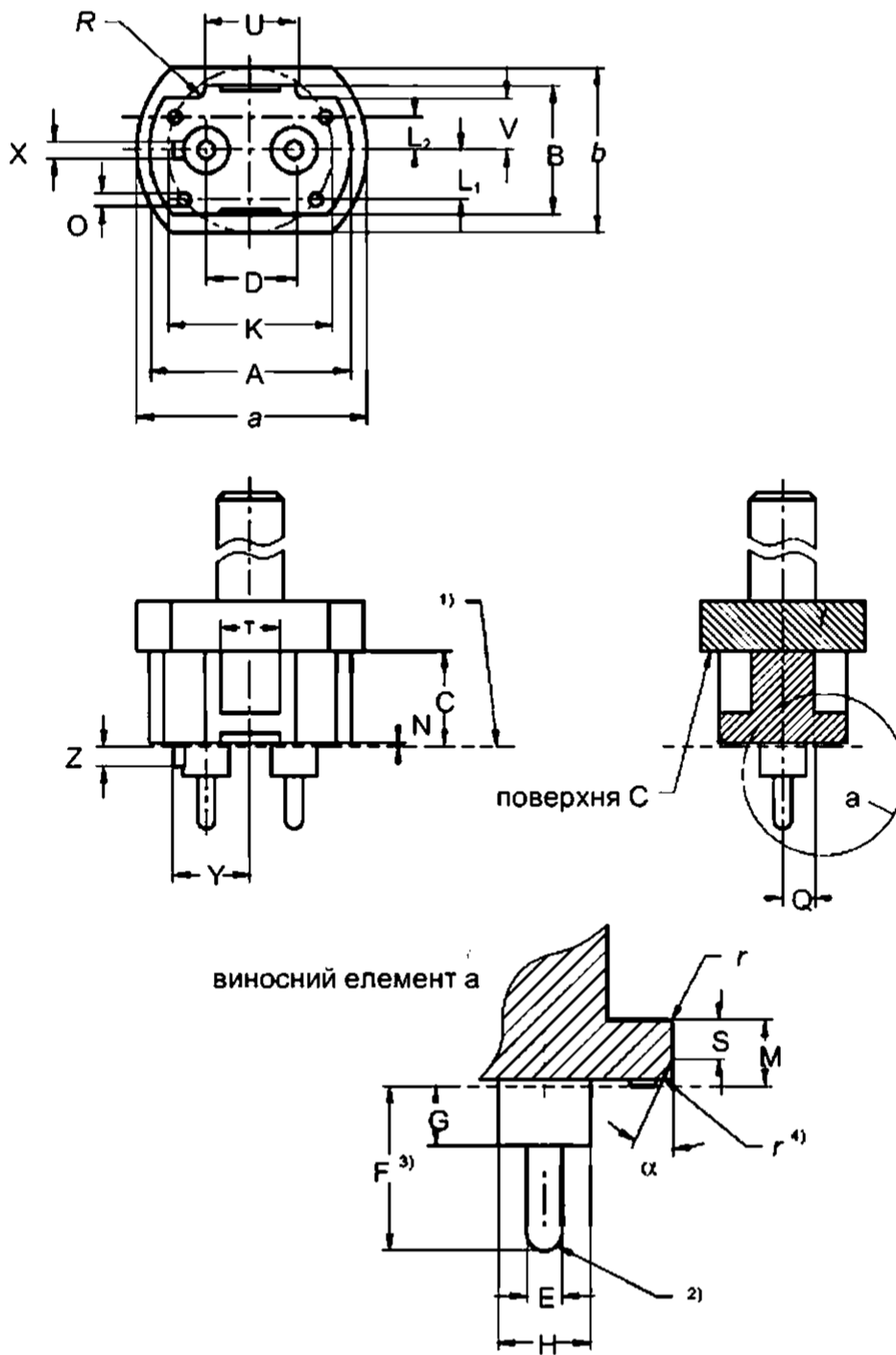
КАЛІБР А ДЛЯ ПАТРОНІВ GX12



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GX12 подано на аркуші 7005-135.



Примітка. Показано тільки калібр для перевіряння патронів GX12-1. На калібрі для перевіряння патронів GX12-2 ключ є дзеркальним відображенням (див. аркуш патрона).

- ¹⁾ Базова площина.
- ²⁾ Кінці штирків напівсферичні.
- ³⁾ Шорсткість поверхні $R_a = 0,4$ мкм на довжині F (див. ISO 4287).
- ⁴⁾ Радіус r стосується всіх заокруглень калібру.

60061-3 IEC 7006-135A-1

**КАЛІБР А ДЛЯ ПАТРОНІВ
GX12**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	30,61	+ 0,02 - 0,0	Q	5	+ 0,0 - 0,1
B	19,51	+ 0,02 - 0,0	R	1,2	+ 0,02 - 0,02
C	14,5	+ 0,05 - 0,0	S	3,0	+ 0,0 - 0,02
D	12,135	+ 0,01 - 0,0	T	9,0	+ 0,0 - 0,02
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	U	13,81	+ 0,02 - 0,0
F	12,53	+ 0,02 - 0,0	V	7,91	+ 0,02 - 0,0
G	4,53	+ 0,02 - 0,0	X	2,56	+ 0,02 - 0,0
H	6,98	+ 0,02 - 0,0	Y	11,66	+ 0,02 - 0,0
K	25	+ 0,1 - 0,1	Z	3,01	+ 0,02 - 0,0
L ₁	7,5	+ 0,1 - 0,1	r	0,4	+ 0,0 - 0,05
L ₂	5	+ 0,1 - 0,1	a	35	+ 0,5 - 0,5
M	5,02	+ 0,02 - 0,0	b	25	+ 0,5 - 0,5
N	0,5	+ 0,0 - 0,05	α	25°	+ 6' - 0
O	2	+ 0,1 - 0,1			

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння придатності максимального цоколя і максимального зусилля вставляння та витягання максимального цоколя щодо розмірів штирка за максимальної відстані між штирками.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, вказаного для цього калібру на аркуші патрона доти, поки, принаймні, три опорні виступи калібру не доторкнуться до поверхні патрона.

У цьому положення повинен утворитися проміжок між краєм патрона і поверхнею С калібру.

Після цього випробовування калібр витягають із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля витягання, вказаного для цього калібру на аркуші патрона.

60061-3 IEC 7006-135A-1

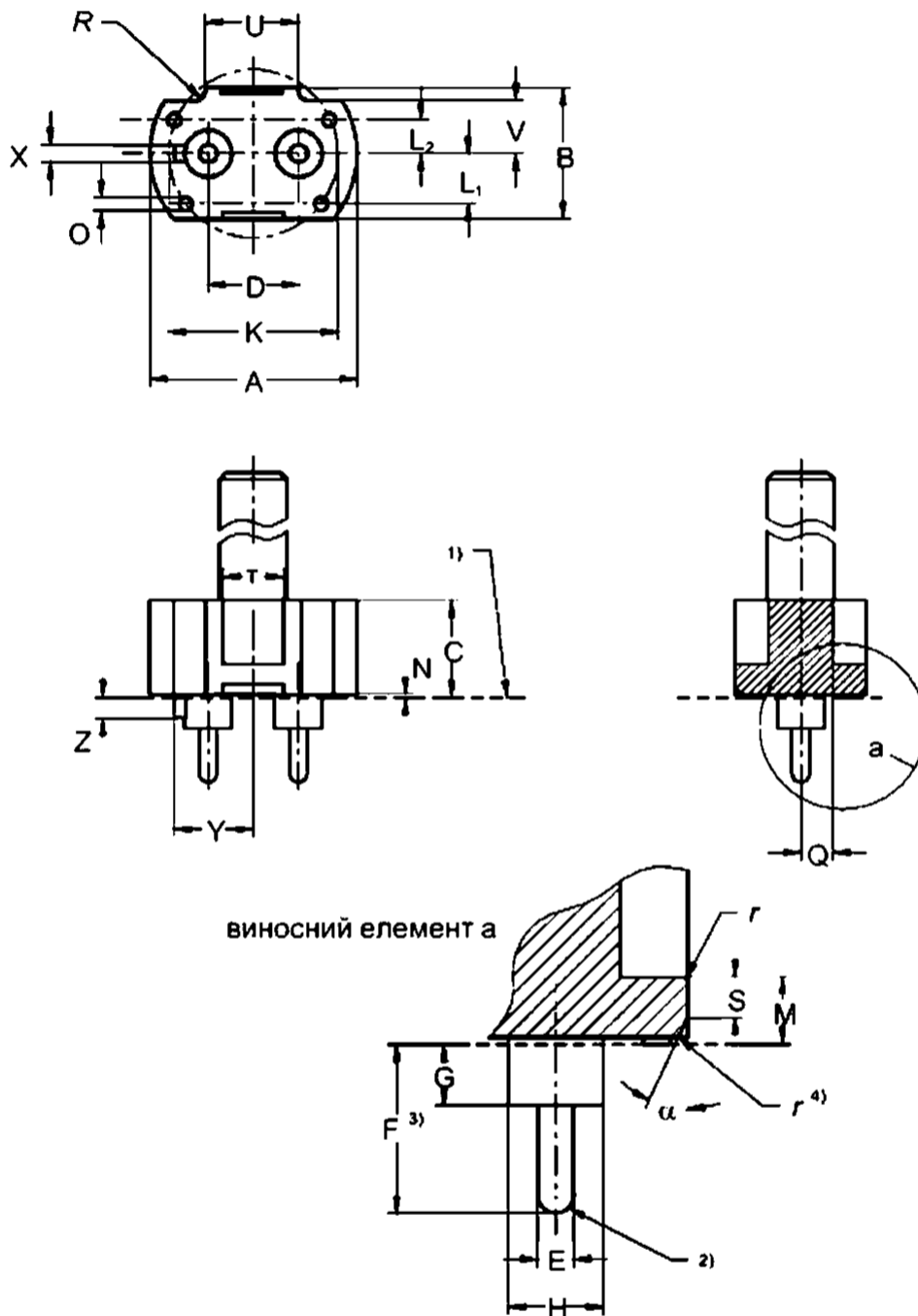
КАЛІБР В ДЛЯ ПАТРОНІВ GX12



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GX12 подано на аркуші 7005-135.



Примітка. Показано тільки калібр для перевіряння патронів GX12-1. На калібрі для перевіряння патронів GX12-2 ключ є дзеркальним відображенням (див. аркуш патрона).

¹⁾ Базова площина.

²⁾ Кінці штирків напівсферичні.

³⁾ Шорсткість поверхні $R_a = 0,4$ мкм на довжині P (див. ISO 4287).

⁴⁾ Радіус r стосується всіх заокруглень калібру.

60061-3 IEC 7006-135B-1

**КАЛІБР В ДЛЯ ПАТРОНІВ
GX12**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	30,61	+ 0,02 - 0,0	Q	2	+ 0,1 - 0,1
B	19,51	+ 0,02 - 0,0	Q	7,25	+ 0,02 - 0,0
C	14,5	+ 0,1 - 0,1	R	1,2	+ 0,02 - 0,02
D	11,865	+ 0,0 - 0,1	S	3,0	+ 0,0 - 0,02
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	T	9,0	+ 0,0 - 0,02
F	12,53	+ 0,02 - 0,0	U	13,81	+ 0,02 - 0,0
G	4,53	+ 0,02 - 0,0	V	7,91	+ 0,02 - 0,0
H	6,98	+ 0,02 - 0,0	X	2,56	+ 0,02 - 0,0
K	25	+ 0,1 - 0,1	Y	11,66	+ 0,02 - 0,0
L ₁	7,5	+ 0,1 - 0,1	Z	3,01	+ 0,02 - 0,0
L ₂	5	+ 0,1 - 0,1	r	0,4	+ 0,0 - 0,5
M	5,02	+ 0,02 - 0,0	α	25°	+ 6' - 0
N	0,5	+ 0,0 - 0,05			

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального зусилля вставляння максимального цоколя щодо розмірів штирків за мінімальної відстані між штирками.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон із зусиллям, яке не перевищує максимального зусилля вставляння, вказаного для цього калібру на аркуші патрона доти, поки, принаймні, три опорні виступи калібру не доторкнуться до поверхні патрона.

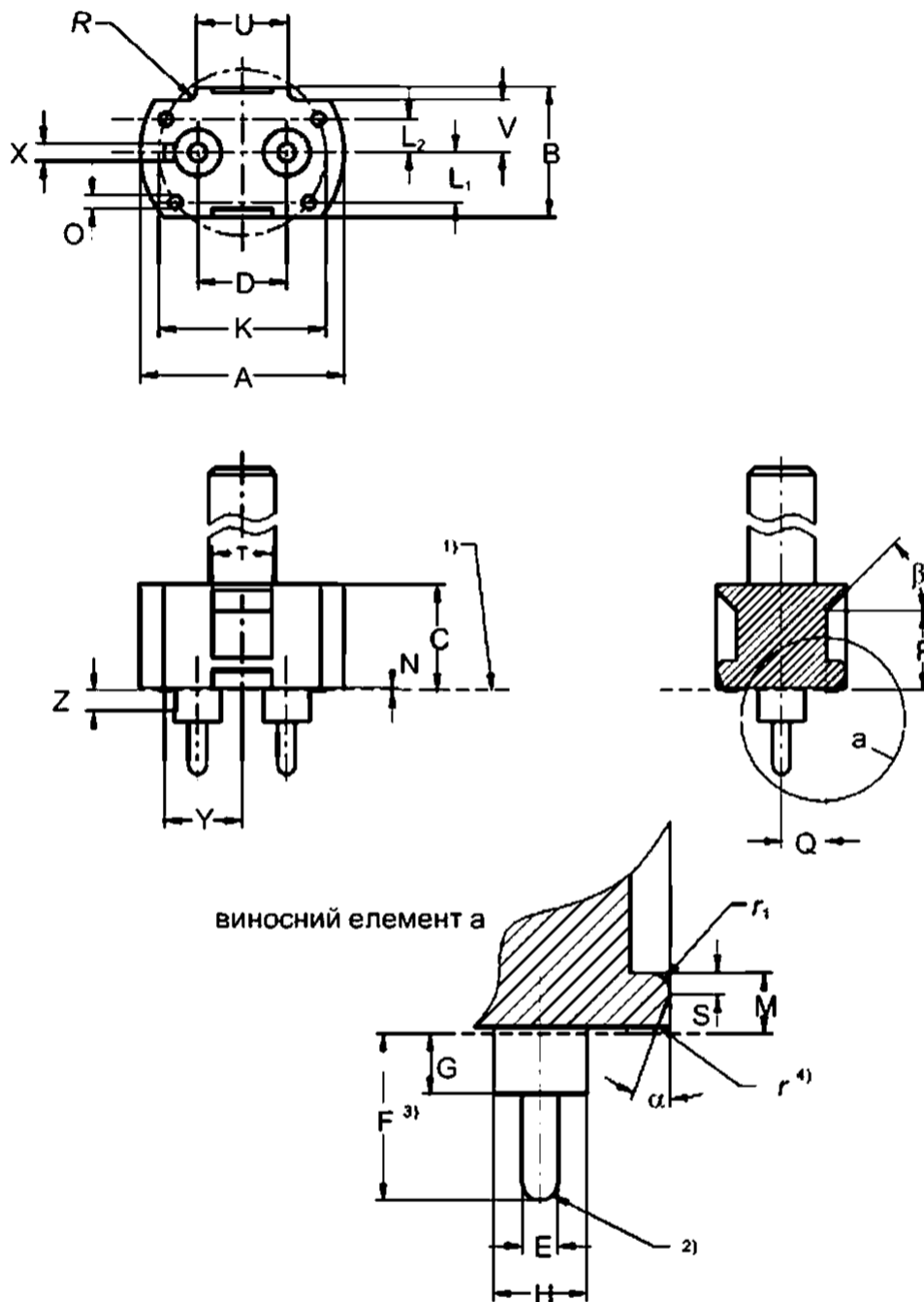
КАЛІБР С ДЛЯ ПАТРОНІВ GX12



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GX12 подано на аркуші 7005-135.



Примітка. Показано тільки калібр для перевіряння патронів GX12-1. На калібрі для перевіряння патронів GX12-2 ключ є дзеркальним відображенням (див. аркуш патрона).

¹⁾ Базова площина.

²⁾ Кінці штирків напівсферичні.

³⁾ Шорсткість поверхні $R_a = 0,4$ мкм на довжині F (див. ISO 4287).

⁴⁾ Радіус r стосується всіх заокруглень калібру.

60061-3 IEC 7006-135C-1

**КАЛІБР С ДЛЯ ПАТРОНІВ
GX12**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	29,4	+ 0,0 - 0,02	Q	6,75	+ 0,0 - 0,02
B	18,5	+ 0,0 - 0,02	R	1,2	+ 0,02 - 0,02
C	16,0	+ 0,2 - 0,2	S	1,5	+ 0,0 - 0,02
D	12,0	+ 0,005 - 0,005	T	11	+ 0,1 - 0,0
E	2,29	+ 0,0 - 0,01	U	13,19	+ 0,0 - 0,02
F	11,4	+ 0,0 - 0,01	V	7,39	+ 0,0 - 0,02
G	3,0	+ 0,05 - 0,0	X	1,84	+ 0,0 - 0,02
H	6,2	+ 0,0 - 0,05	Y	11,14	+ 0,0 - 0,02
K	25	+ 0,1 - 0,1	Z	2,69	+ 0,0 - 0,02
L ₁	7,5	+ 0,1 - 0,1	r	0,4	+ 0,0 - 0,05
L ₂	5	+ 0,1 - 0,1	r ₁	1,5	+ 0,05 - 0,0
M	4,58	+ 0,0 - 0,02	α	20°	+ 0, - 6
N	0,5	+ 0,0 - 0,05	β	45°	+ 30' - 0
O	2	+ 0,1 - 0,1	маса	на розгляді	

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального зусилля утримування мінімального цоколя щодо розмірів штирків за номінальної відстані між штирками, і мінімальних розмірів контура.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон доти, поки, принаймні, три опорні виступи калібру не доторкнуться до поверхні патрона.

Калібр повинен залишитися в цьому положенні, якщо патрон повернути калібром дотолу.

Зусилля, необхідне для витягання калібру, має бути не менше за значення, вказане для цього калібру на аркуші патрона.

60061-3 IEC 7006-135C-1

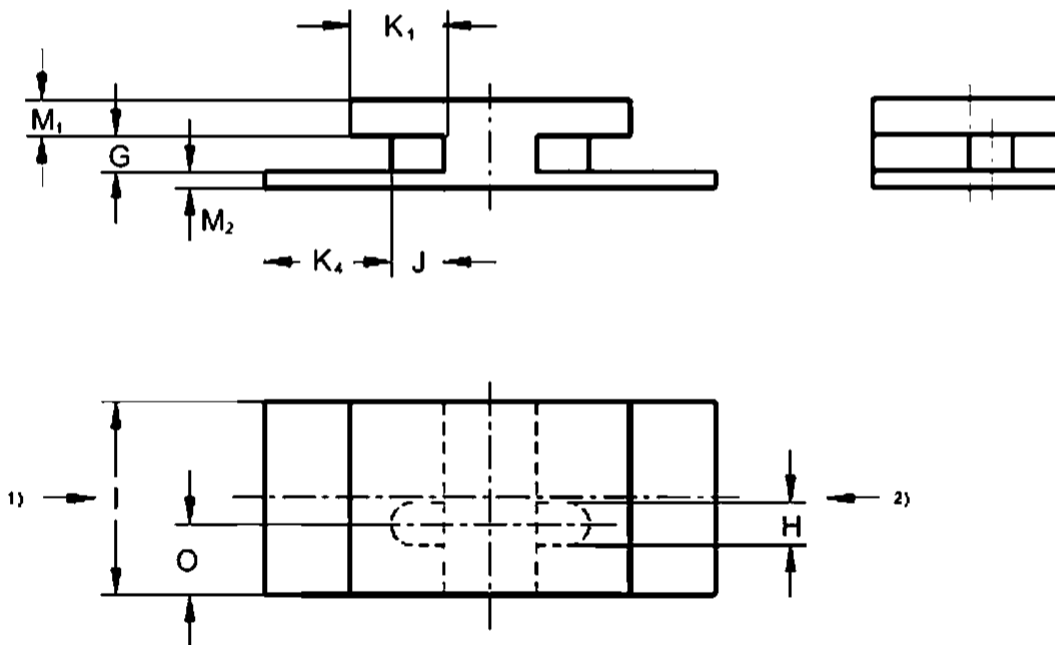
**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЦОКОЛІВ
З ДРУКОВАНОЮ ПЛАТОЮ
GZX7d, GZY7d I GZZ7d**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів GZX7d-..., GZY7d-... і GZZ7d-... подано на аркуші 7004-136.



- ¹⁾ Напрямок вставляння цокля для випробовування ключа — 1.
²⁾ Напрямок вставляння цокля для випробовування ключа — 2.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
G* (GZX7d-...)	1,7	+ 0,02 - 0,0
G* (GZY7d-...)	1,1	+ 0,02 - 0,0
G (GZZ7d-...)	0,4	+ 0,02 - 0,0
H	1,85	+ 0,0 - 0,02
J	2,5	+ 0,02 - 0,0
K ₁	4,45	+ 0,02 - 0,0
K ₂	6,0	+ 0,02 - 0,0
I	9,2	+ 0,1 - 0,1
M ₁	1,8	+ 0,02 - 0,0
M ₂	0,8	+ 0,02 - 0,0
O	3,6	+ 0,01 - 0,01

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння цоколів GZX7d-..., GZY7d-... і GZZ7d-... з друкованою платою щодо максимальних розмірів цокля і вимог до вільного проміжку.

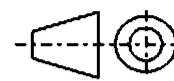
ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у відповідний кінець ключа калібру доти, поки базова лінія цокля не доторкнеться до верхньої поверхні виступу ключа калібру.

* В Японії застосовують наведені нижче значення (на розгляді).

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
G (GZX7d-...)	1,74	+ 0,02 - 0
G (GZY7d-...)	1,14	+ 0,02 - 0

60061-3 IEC 7006-136-1

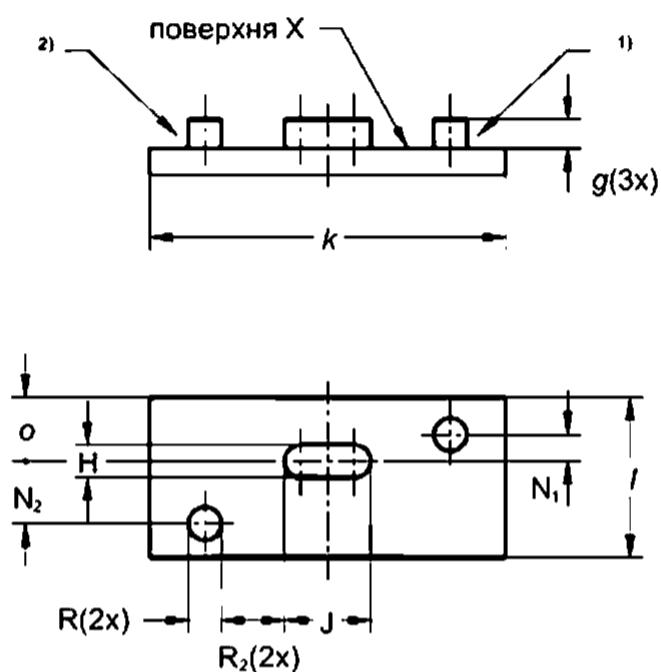
**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ КЛЮЧІВ ЦОКОЛІВ
З ДРУКОВАНОЮ ПЛАТОЮ
GZX7d, GZY7d I GZZ7d**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів GZX7d-..., GZY7d-.. і GZZ7d-.. подано на аркуші 7004-136.



¹⁾ Напрямок вставляння цоколя для випробовування ключа — 1.

²⁾ Напрямок вставляння цоколя для випробовування ключа — 2.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
H	1,85	+ 0,0 - 0,02
J	4,85	+ 0,0 - 0,02
N ₁ (ключ-1)	1,5	+0,01 -0,01
N ₂ (ключ-2)	3,5	+0,01 -0,01
R	1,45	+ 0,0 - 0,02
R ₂	3,55	+ 0,01 - 0,01
g	1,6	+ 0,1 - 0,1
k	17	+ 0,1 - 0,1
l	9	+ 0,1 - 0,1
o	3,5	+ 0,1 - 0,1

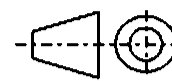
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння цоколів GZX7d-.. і GZY7d-..., GZZ7d-.. з друкованою платою щодо розмірів і розташовання ключа.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у відповідний паз ключа цоколя доти, поки нижня сторона друкованої плати не доторкнеться до поверхні X калібру.

Потім калібр вставляють у відповідний паз ключа невідокремленого цоколя доти, поки нижня сторона плати не доторкнеться до поверхні X калібру.

60061-3 IEC 7006-136A-1

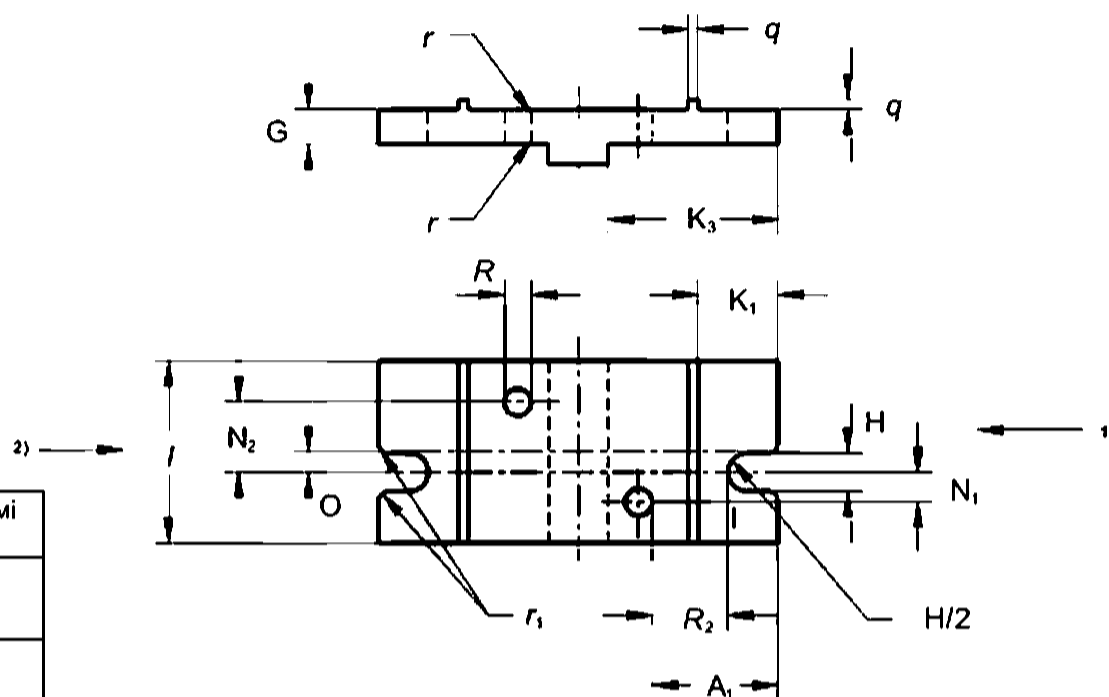
**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ З'ЄДНУВАЧІВ
З ДРУКОВАНОЮ ПЛАТОЮ
GZX7d, GZY7d I GZZ7d**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для з'єднувачів GZX7d-..., GZY7d-... і GZZ7d-... подано на аркуші 7005-136.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A ₁	6,3	+ 0,02 - 0,0
G*(GZX7d-...)	1,75	+ 0,0 - 0,02
G*(GZY7d-...)	1,15	+ 0,0 - 0,02
G (GZZ7d-...)	0,45	+ 0,0 - 0,02
H	1,9	+ 0,0 - 0,02
K ₁	4,45	+ 0,02 - 0,0
K ₃	8,5	+ 0,02 - 0,0
N ₁ (ключ -1)	1,5	+ 0,01 - 0,01
N ₂ (ключ -2)	3,5	+ 0,01 - 0,01
O	1,0	+ 0,01 - 0,01
R	1,35	+ 0,0 - 0,02
R ₂	3,8	+ 0,02 - 0,0
l	9	+ 0,1 - 0,1
q	1,1	+ 0,1 - 0,1
r	0,2	+ 0,05 - 0,0
r ₁	0,5	+ 0,05 - 0,0

1) Напрямок вставляння з'єднувача для випробовування ключа — 1 сторона.
2) Напрямок вставляння з'єднувача для випробовування ключа — 2 сторона.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння придатності максимального цоколя до з'єднувача GZX7d-..., GZY7d-... або GZZ7d-... щодо максимальної товщини друкованої плати і вимог до вільного проміжку.

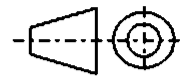
ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр встановлюють у з'єднувач доти, поки базова лінія з'єднувача не доторкнеться до верхівки паза відповідного ключа калібру. Це випробовування повторюють на іншій стороні ключа з'єднувача.

* В Японії застосовують наведені нижче значення (на розгляді).

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
G (GZX7d-...)	1,79	+ 0,0 - 0,02
G (GZY7d-...)	1,19	+ 0,0 - 0,02

60061-3 IEC 7006-136B-1

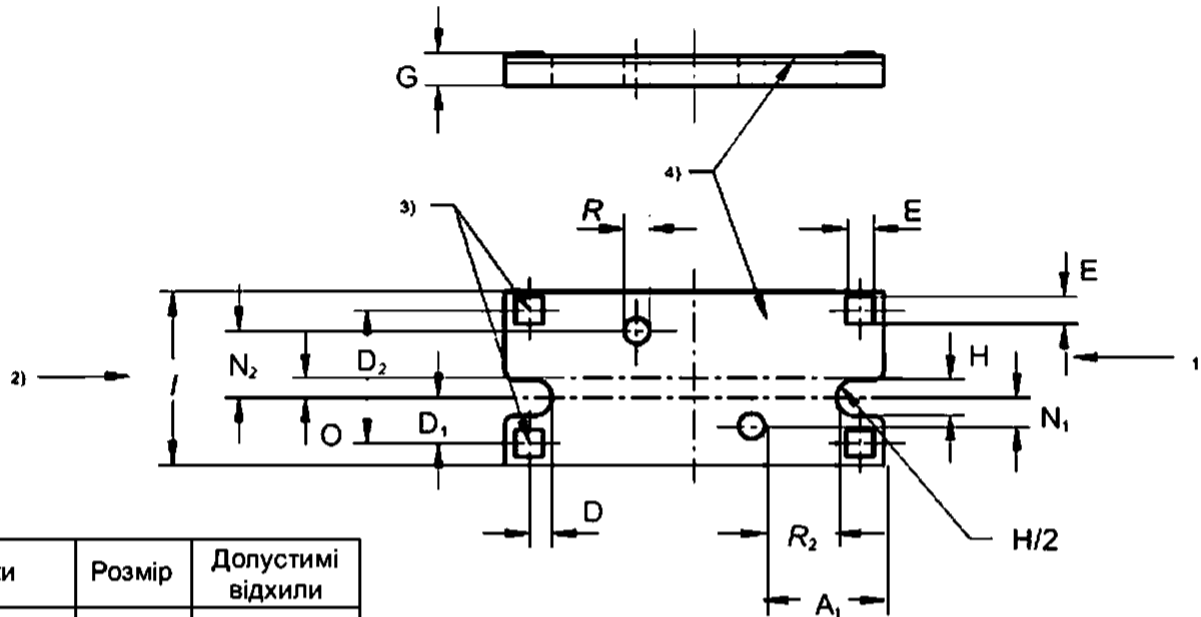
**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
У З'ЄДНУВАЧАХ З ДРУКОВАНОЮ ПЛАТОЮ
GZX7d, GZY7d I GZZ7d**



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для з'єднувачів GZX7d-..., GZY7d-... і GZZ7d-... подано на аркуші 7005-136.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A ₁	5,9	+ 0,02 - 0,0
D	1,2	+ 0,005 - 0,005
D ₁	2,4	+ 0,005 - 0,005
D ₂	7,0	+ 0,005 - 0,005
E	1,45	+ 0,0 - 0,02
G*(GZX7d-...) ⁵⁾	1,4	+ 0,0 - 0,02
G*(GZY7d-...) ⁵⁾⁶⁾	0,9	+ 0,0 - 0,02
G(GZZ7d-...) ⁶⁾	0,2	+ 0,0 - 0,02
H	1,9	+ 0,02 - 0,0
N ₁ (ключ - 1)	1,5	+ 0,01 - 0,01
N ₂ (ключ - 2)	3,5	+ 0,01 - 0,01
O	1,0	+ 0,01 - 0,01
R	1,35	+ 0,0 - 0,02
R ₂	3,8	+ 0,02 - 0,0
I	9	+ 0,1 - 0,1

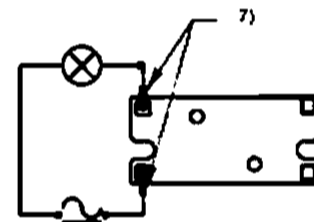


Схема випробовування

- ¹⁾ Напрямок вставляння з'єднувача для випробовування ключа — 1 сторона.
 - ²⁾ Напрямок вставляння з'єднувача для випробовування ключа — 2 сторона.
 - ³⁾ Контакти. Контакти калібру повинні бути електрично з'єднані.
 - ⁴⁾ Ізоляційний матеріал.
 - ⁵⁾ Допустимі відхили для розміру G застосовують тільки до частини калібру, яка забезпечує контакт. Контакт буде забезпечено, коли контактувальні поверхні виступають за ізоляційну поверхню.
 - ⁶⁾ Не потребує виготовлення спеціального калібру. Для цього випробовування може бути застосовано спеціально підготовлений цоколь, придатний для реалізації.
 - ⁷⁾ Контакти з'єднувача.
- ^{A)} В Японії застосовують наведені нижче значення (на розгляді).

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
G (GZX7d-...)	1,46	+ 0,0 - 0,02
G (GZY7d-...)	0,86	+ 0,0 - 0,02

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
У З'ЄДНУВАЧАХ З ДРУКОВАНОЮ ПЛАТОЮ
GZX7d, GZY7d I GZZ7d**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння наявності контакту у з'єднувачах GZX7d-..., GZY7d-.. або GZZ7d-... .

ВИПРОБОВУВАННЯ: З'єднувач приєднують до схеми випробовування, як показано вище. З'єднувач вважають відповідним, якщо у разі вставленого калібру індикаторна лампа засвітиться і продовжує світитись, коли всі можливі функційні положення в друкованій схемі змодельовано.

Це випробовування повторюють на іншому кінці ключа з'єднувача.

60061-3 IEC 7006-136C-1

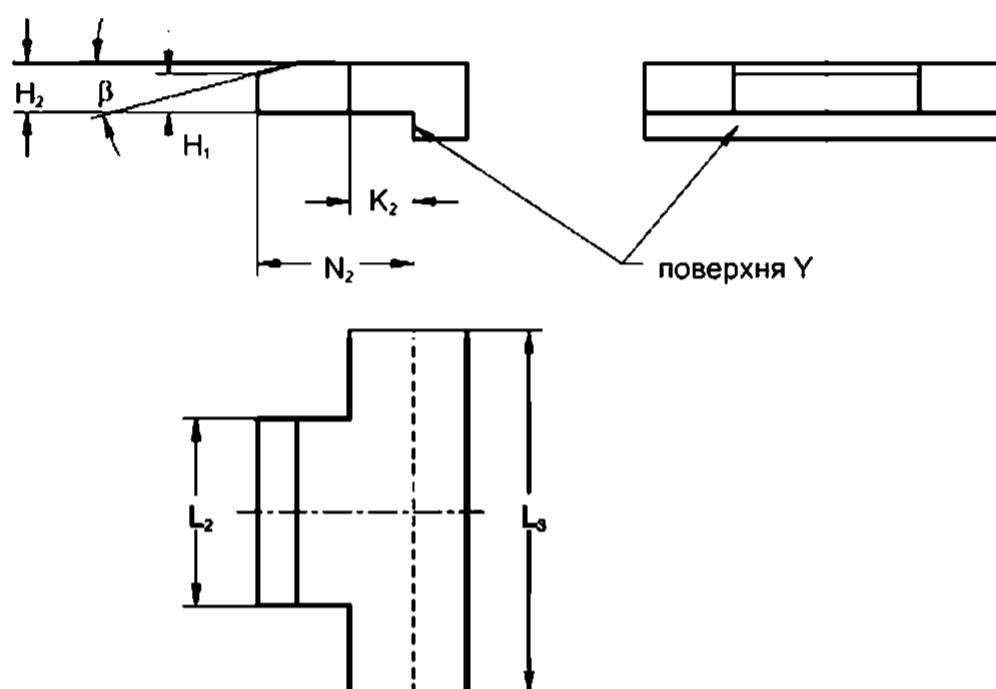
КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЦОКОЛІВ З ДРУКОВАНОЮ ПЛАТОЮ GUX2,5d



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів GUX2,5d подано на аркуші 7004-137.



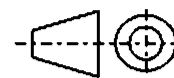
Позначки	Розмір	Допустимі відхили
H ₁	2,2	+ 0,02 - 0,0
H ₂	2,8	+ 0,02 - 0,0
K ₂	3,6	+ 0,02 - 0,0
L ₂	10,5	+ 0,02 - 0,0
L ₃	20,5	+ 0,02 - 0,0
N ₂	8,8	+ 0,02 - 0,0
β	15°	+ 5' - 5'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння цоколів GUX2,5d з друкованою платою щодо максимальних розмірів цоколя і мінімальних розмірів висоти опори H₁ і H₂.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у цоколь доти, поки базова площина цоколя не доторкнеться до поверхні Y калібру.

60061-3 IEC 7006-137-1

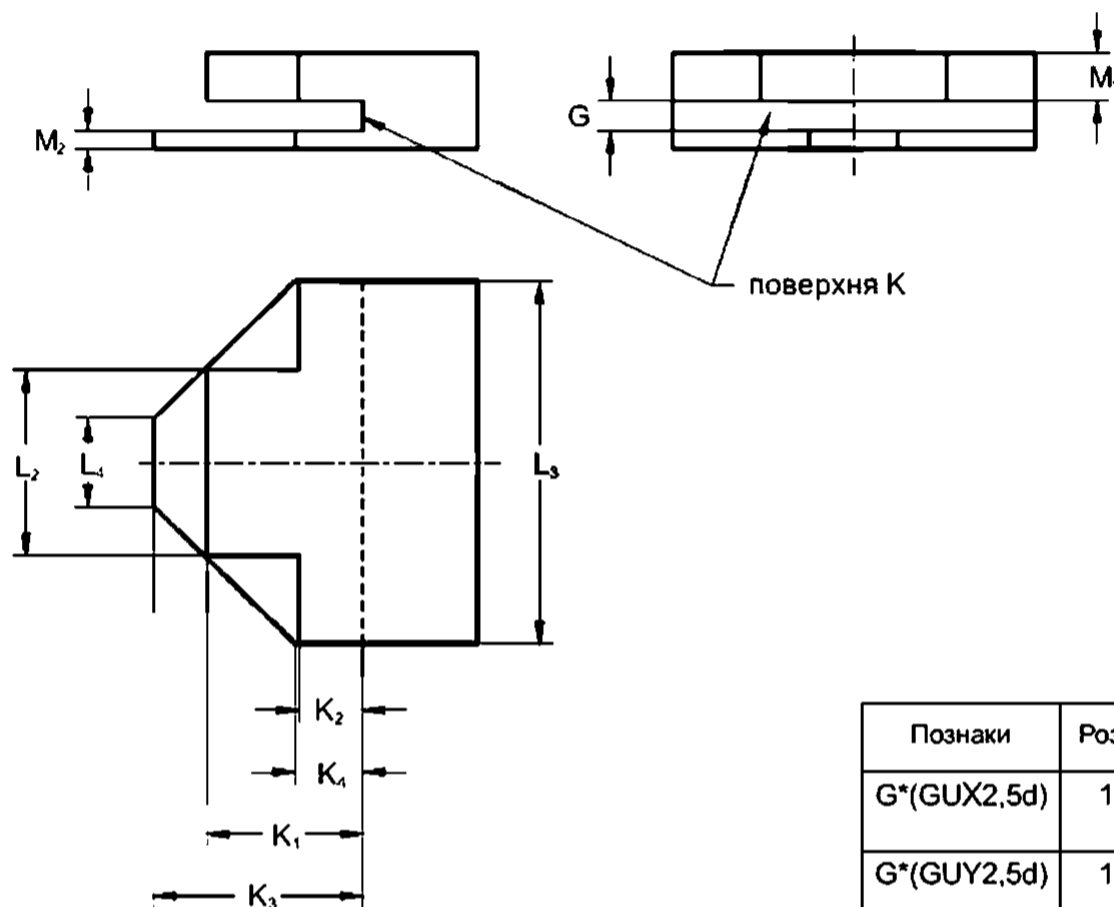
**КАЛІБРИ А ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЦОКОЛІВ
GUX2,5d, GUY2,5d I GUZ2,5d
З ДРУКОВАНОЮ ПЛАТОЮ**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів GUX2,5d, GUY2,5d I GUZ2,5d подано на аркуші 7004-137.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння цоколів GUX2,5d, GUY2,5d і GUZ2,5d з друкованою платою щодо максимальних розмірів цокolia і вимог до вільного проміжку.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр доти, поки базова площина цокolia не доторкнеться до поверхні К калібру.

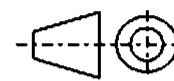
* В Японії застосовують наведені нижче значення (на розгляді).

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
G (GUX2,5d)	1,74	+ 0,02 - 0,0
G (GUY2,5d)	1,14	+ 0,02 - 0,0

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
G*(GUX2,5d)	1,7	+ 0,02 - 0,0
G*(GUY2,5d)	1,1	+ 0,02 - 0,0
G(GUZ2,5d)	0,4	+ 0,02 - 0,0
K ₁	8,8	+ 0,02 - 0,0
K ₂	3,6	+ 0,02 - 0,0
K ₃	11,8	+ 0,02 - 0,0
K ₄	3,8	+ 0,02 - 0,0
L ₂	10,5	+ 0,02 - 0,0
L ₃	20,5	+ 0,02 - 0,0
L ₄	5,0	+ 0,02 - 0,0
M ₁	2,7	+ 0,02 - 0,0
M ₂	1,0	+ 0,02 - 0,0

60061-3 IEC 7006-137A-1

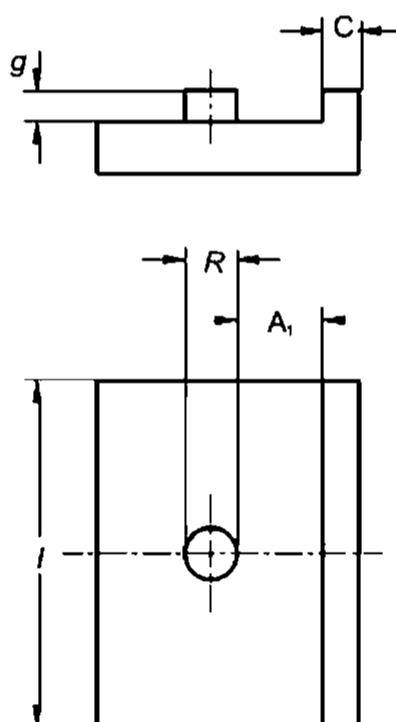
**КАЛІБР В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЦОКОЛІВ
З ДРУКОВАНОЮ ПЛАТОЮ
GUX2,5d, GUY2,5d I GUZ2,5d**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів GUX2,5d, GUY2,5d I GUZ2,5d подано на аркуші 7004-137.



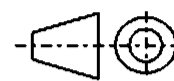
ПРИЗНАЧЕНІТЬ: Для перевіряння, одночасно, максимального діаметра і розташування стримуального отвору цоколів GUX2,5d, GUY2,5d або GUZ2,5d з друкованою платою.
Для перевіряння мінімальної відстані G між парами з'єднаних цоколів GUX2,5d, GUY2,5d або GUZ2,5d.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у цоколь. Потім калібр повністю вставляють у пару з'єднаних цоколів.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A ₁	5,0	+ 0,01 - 0,01
C	2,1	+ 0,0 - 0,02
R	2,95	+ 0,0 - 0,02
g	1,8	+ 0,1 - 0,1
l	20	+ 0,1 - 0,1

60061-3 IEC 7006-137B-1

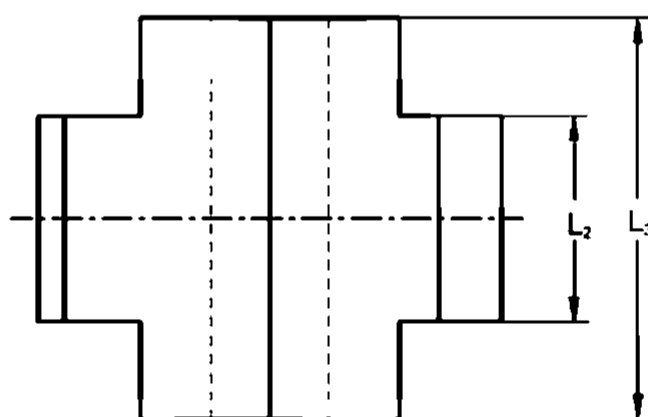
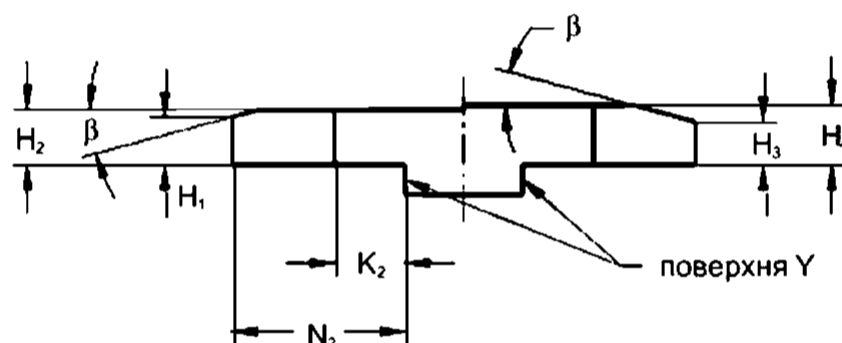
**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ЦОКОЛІВ GUX2,5d
З ДРУКОВАНОЮ ПЛАТОЮ**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів GUX2,5d подано на аркуші 7004-137.



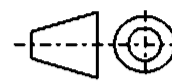
Позначки	Розмір	Допустимі відхили
H ₁	2,45	+ 0,0 - 0,02
H ₂	2,8	+ 0,02 - 0,0
H ₃	2,2	+ 0,02 - 0,0
H ₄	3,05	+ 0,0 - 0,02
K ₂	3,6	+ 0,02 - 0,0
L ₂	10,5	+ 0,02 - 0,0
L ₃	20,5	+ 0,02 - 0,0
N ₂	8,7	+ 0,0 - 0,02
β	15°	+ 5' - 5'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння опори з'єднувача цоколів GUX2,5d з друкованою платою щодо максимальних розмірів висоти H₁ і H₂.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний кінець калібру не повинен входити у цоколь таким чином, щоб поверхня Y досягла базової площини цокolia.

60061-3 IEC 7006-137C-1

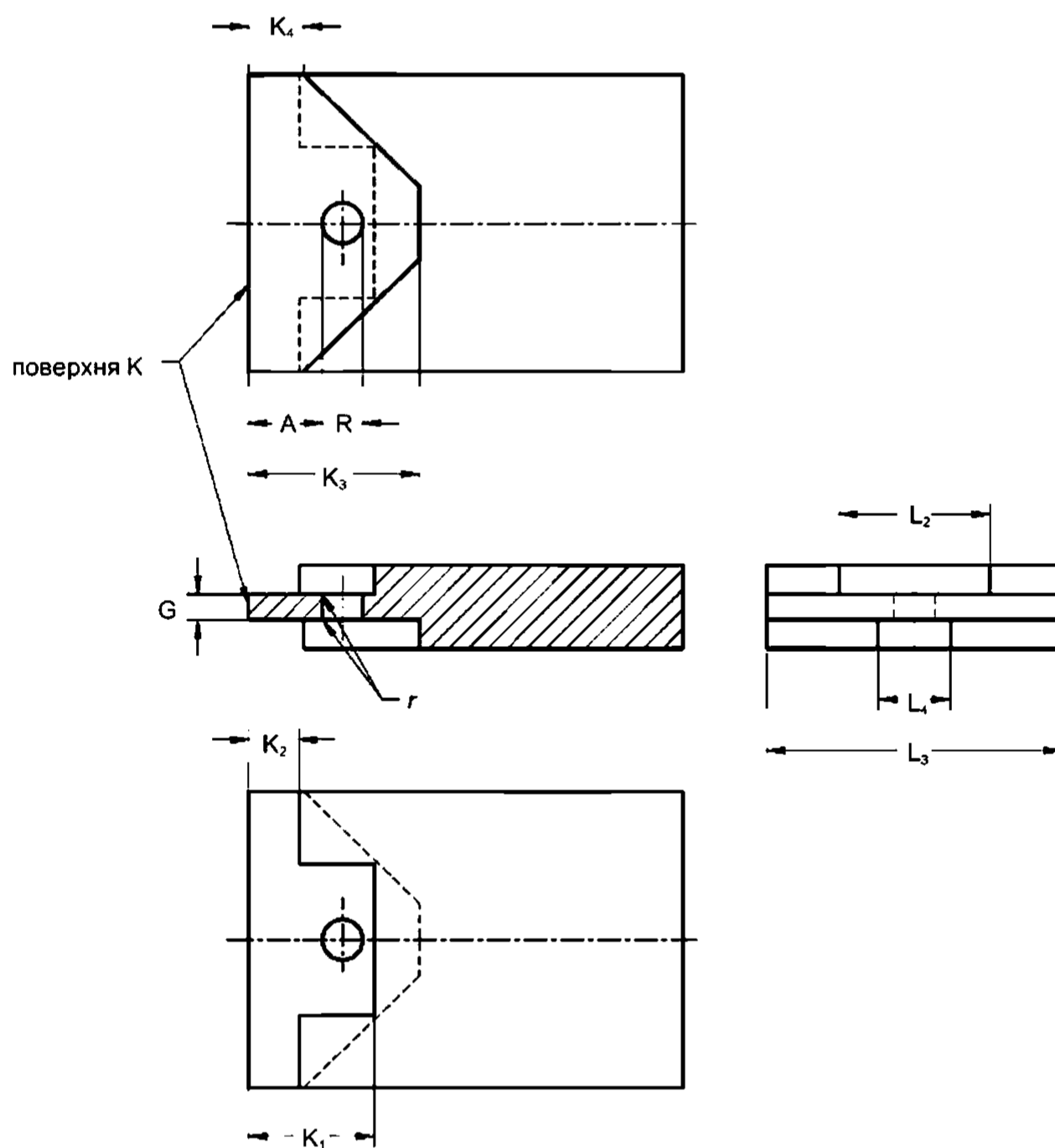
**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ З'ЄДНУВАЧІВ
З САМООПОРНОЮ ДРУКОВАНОЮ ПЛАТОЮ ТИПУ А
GUX2,5d, GUY2,5d I GUZ2,5d**



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для з'єднувачів GUX2,5d, GUY2,5d I GUZ2,5d подано на аркуші 7005-137.



60061-3 IEC 7006-137D-1

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ З'ЄДНУВАЧІВ
З САМООПОРНОЮ ДРУКОВАНОЮ ПЛАТОЮ ТИПУ А
GUX2,5d, GUY2,5d I GUZ2,5d**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	5,1	+ 0,0 - 0,02
G*(GUX2,5d)	1,75	+ 0,0 - 0,02
G*(GUY2,5d)	1,15	+ 0,0 - 0,02
G(GUZ2,5d)	0,45	+ 0,0 - 0,02
K ₁	8,7	+ 0,0 - 0,02
K ₂	3,5	+ 0,0 - 0,02
K ₃	11,8	+ 0,0 - 0,02
K ₄	3,8	+ 0,0 - 0,02
L ₁	10,4	+ 0,0 - 0,02
L ₂	20,4	+ 0,0 - 0,02
L ₃	5,0	+ 0,0 - 0,02
R	2,8	+ 0,0 - 0,02
r	0,2	+ 0,05 - 0,0

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння з'єднувачів GUX2,5d, GUY2,5d і GUZ2,5d з самоопорною друкованою платою (тип А) щодо мінімальних розмірів з'єднувача.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у з'єднувач доти, поки базова площина з'єднувача не торкнеться до поверхні К калібру.

У цьому положенні утримувальний виступ з'єднувача має бути заглиблено в утримувальний паз калібру.

* В Японії застосовують наведені нижче значення (на розгляді).

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
G (GUX2,5d)	1,79	+ 0,0 - 0,02
G (GUY2,5d)	1,19	+ 0,0 - 0,02

60061-3 IEC 7006-137D-1

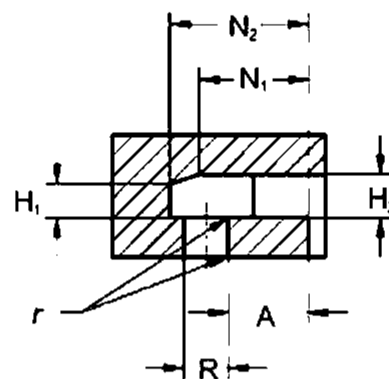
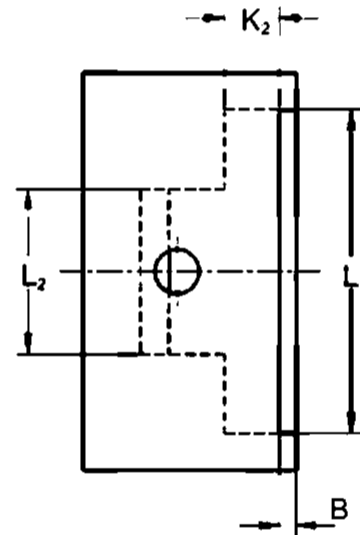
**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ З'ЄДНУВАЧІВ GUX2,5d
ЗІ ЗНІМНОЮ ДРУКОВАНОЮ ПЛАТОЮ
ТИПУ В**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для з'єднувачів GUX2,5d подано на аркуші 7005-137.



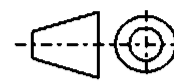
Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	5,1	+ 0,02 - 0,0
B	1,05	+ 0,02 - 0,0
H ₁	2,2	+ 0,0 - 0,02
H ₂	2,7	+ 0,02 - 0,0
K ₂	3,5	+ 0,02 - 0,0
L ₁	20,4	+ 0,0 - 0,02
L ₂	10,4	+ 0,0 - 0,02
N ₁	7,0	+ 0,0 - 0,02
N ₂	8,8	+ 0,0 - 0,02
R	2,8	+ 0,0 - 0,02
r	0,2	+ 0,05 - 0,0

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння з'єднувачів GUX2,5d зі знімною друкованою платою типу В щодо мінімальних розмірів опори з'єднувача і, одночасно, максимальних розмірів утримувального виступу і його розташування.

ВИПРОБОВУВАННЯ: З'єднувач повністю вставляють у калібр. У цьому положенні утримувальний виступ з'єднувача має бути заглиблено в утримувальний паз калібру.

60061-3 IEC 7006-137E-1

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
У З'ЄДНУВАЧАХ З ДРУКОВАНОЮ ПЛАТОЮ
GUX2,5d, GUY2,5d I GUZ2,5d**



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для з'єднувачів GUX2,5d, GUY2,5d I GUZ2,5d подано на аркуші 7005-137.

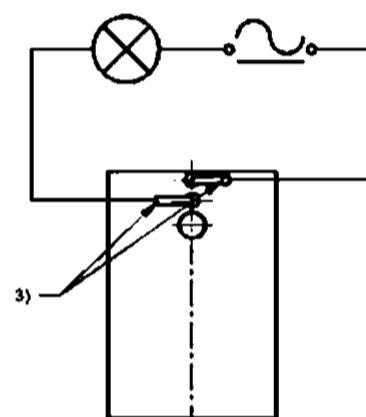
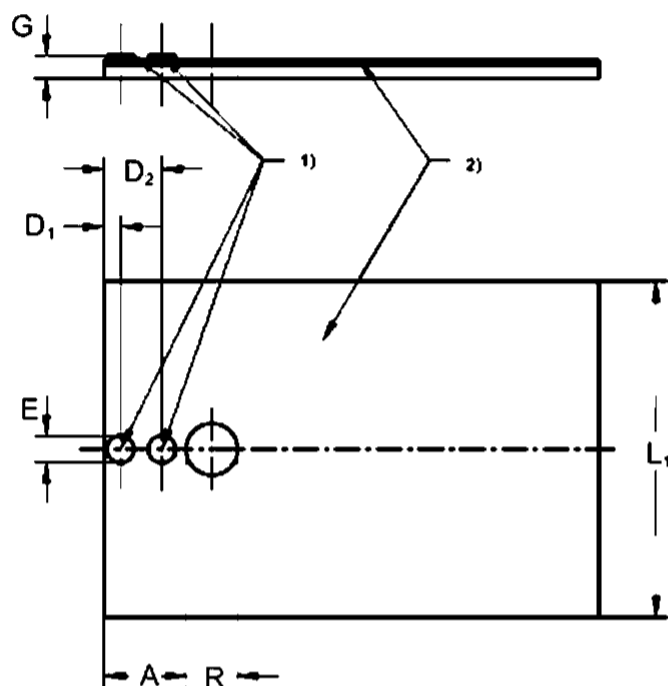


Схема випробовування

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	4,95	+ 0,02 - 0,0
D ₁	1,0	+ 0,005 - 0,005
D ₂	3,5	+ 0,005 - 0,005
E	1,65	+ 0,0 - 0,02
G* (GUX2,5d) ⁴⁾	1,4	+ 0,0 - 0,02
G* (GUY2,5d) ⁴⁾	0,9	+ 0,0 - 0,02
G (GUZ2,5d) ⁵⁾	0,2	+ 0,0 - 0,02
L ₁	20,4	+ 0,02 - 0,0
R	3,15	+ 0,0 - 0,02

- ¹⁾ Контакти. Контакти калібру повинні бути електрично з'єднані.
- ²⁾ Ізоляційний матеріал.
- ³⁾ Контакти з'єднувача.
- ⁴⁾ Допустимі відхили розміру G застосовують тільки до частини калібру, яка забезпечує контакт. Контакт буде забезпечено, якщо контактні поверхні виступатимуть за ізоляційну поверхню.
- ⁵⁾ Не має потреби виготовляти спеціальний калібр. Для цього випробовування можна застосовувати спеціально підготовлений цоколь, придатний для реалізації.
- * В Японії застосовують наведені нижче значення (на розгляді).

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
G (GUX2,5d)	1,46	+ 0,0 - 0,02
G (GUY2,5d)	0,86	+ 0,0 - 0,02

60061-3 IEC 7006-137F-1

**КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ НАЯВНОСТІ КОНТАКТУ
У З'ЄДНУВАЧАХ З ДРУКОВАНОЮ ПЛАТОЮ
GUX2,5d, GUY2,5d I GUZ2,5d**

2/2

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння наявності контакту в з'єднувачах з друкованою платою OUX2,5d, GUY2,5d і GUZ2,5d.

ВИПРОБОВУВАННЯ: З'єднувач приєднують до схеми випробовування, як показано вище. З'єднувач вважають відповідним, якщо у разі вставленого калібру індикаторна лампа засвітиться і продовжуватиме світитись, поки всі можливі функційні положення друкованої плати не буде змодельовано.

60061-3 IEC 7006-137F-1

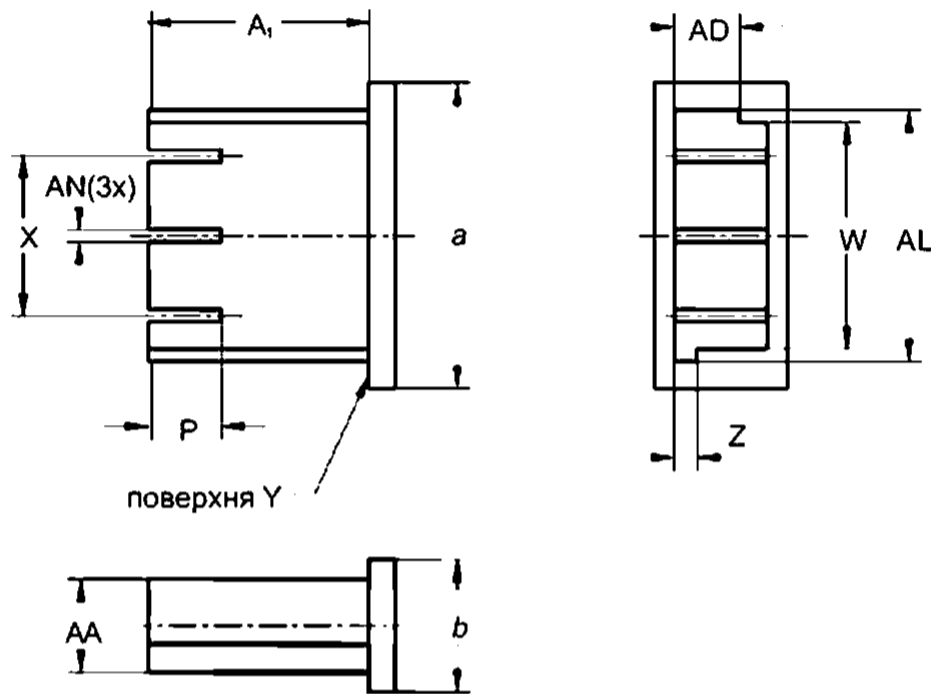
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР А ДЛЯ ЦОКОЛІВ
P23t**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів P23t подано на аркуші 7004-138.



Усі вхідні кути повинні бути заокруглено або злегка скошено.

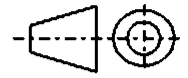
Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A ₁	15,6	+ 0,0 - 0,02
AA	7,0	+ 0,0 - 0,02
AD	4,9	+ 0,0 - 0,02
AL	18,9	+ 0,0 - 0,02
AN	0,9	+ 0,02 - 0,0
P	4,5	+ 0,02 - 0,0
W	17,0	+ 0,0 - 0,02
X	12,0	+ 0,01 - 0,01
Z	1,7	+ 0,0 - 0,02
a	23	+ 0,1 - 0,1
b	10	+ 0,1 - 0,1

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння контактної частини цоколів P23t.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр, без прикладання надмірного зусилля, вставляють у контактну частину цокля P23t доти, поки поверхня Y калібру не приляже до краю лампового цокля.

60061-3 IEC 7006-138-1

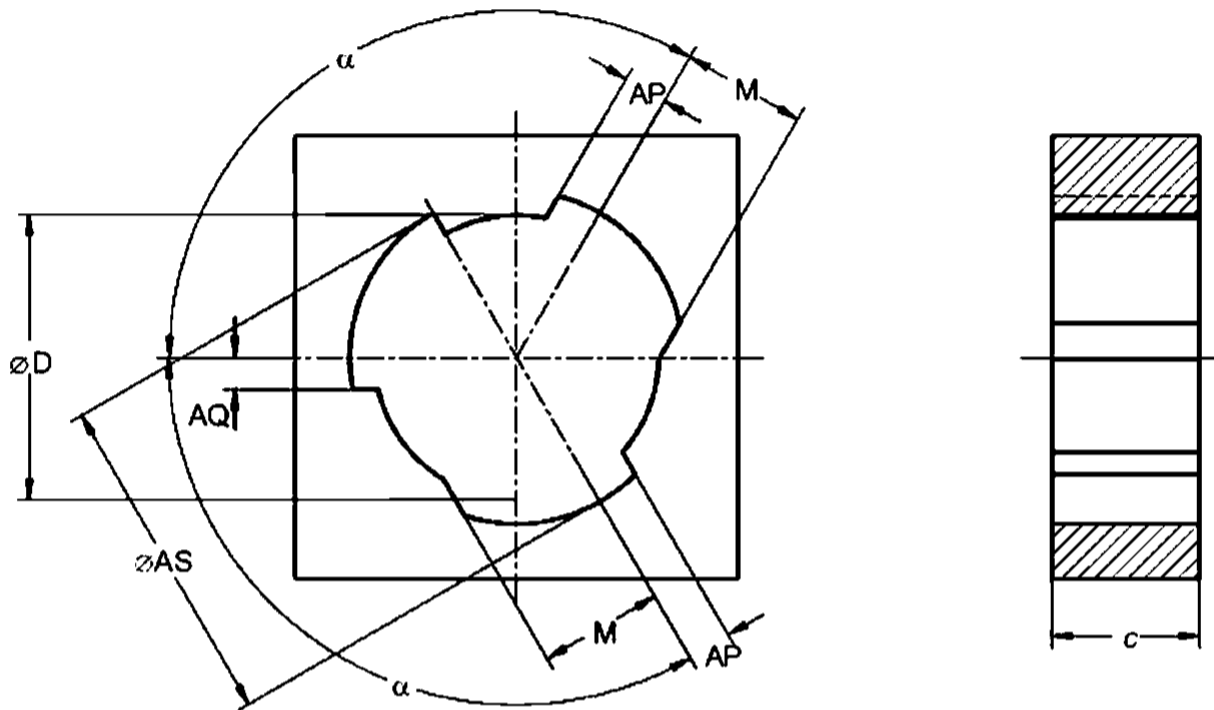
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР В ДЛЯ ЦОКОЛІВ
P23t**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів P23t подано на аркуші 7004-138.



Усі вхідні кути повинні бути заокруглено або злегка скошено.

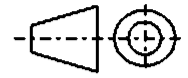
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
AP	3,6	+ 0,02 - 0,0
AQ	2,6	+ 0,02 - 0,0
AS	27,1	+ 0,02 - 0,0
Q	23,1	+ 0,02 - 0,0
M	10,1	+ 0,02 - 0,0
c	12	+ 0,1 - 0,1
α	120°	+ 30' - 30'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння цоколів P23t.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь, без прикладання надмірного зусилля, вставляють у калібр доти, поки поверхня X цокolia не приляже до поверхні калібру.

60061-3 IEC 7006-138A-1

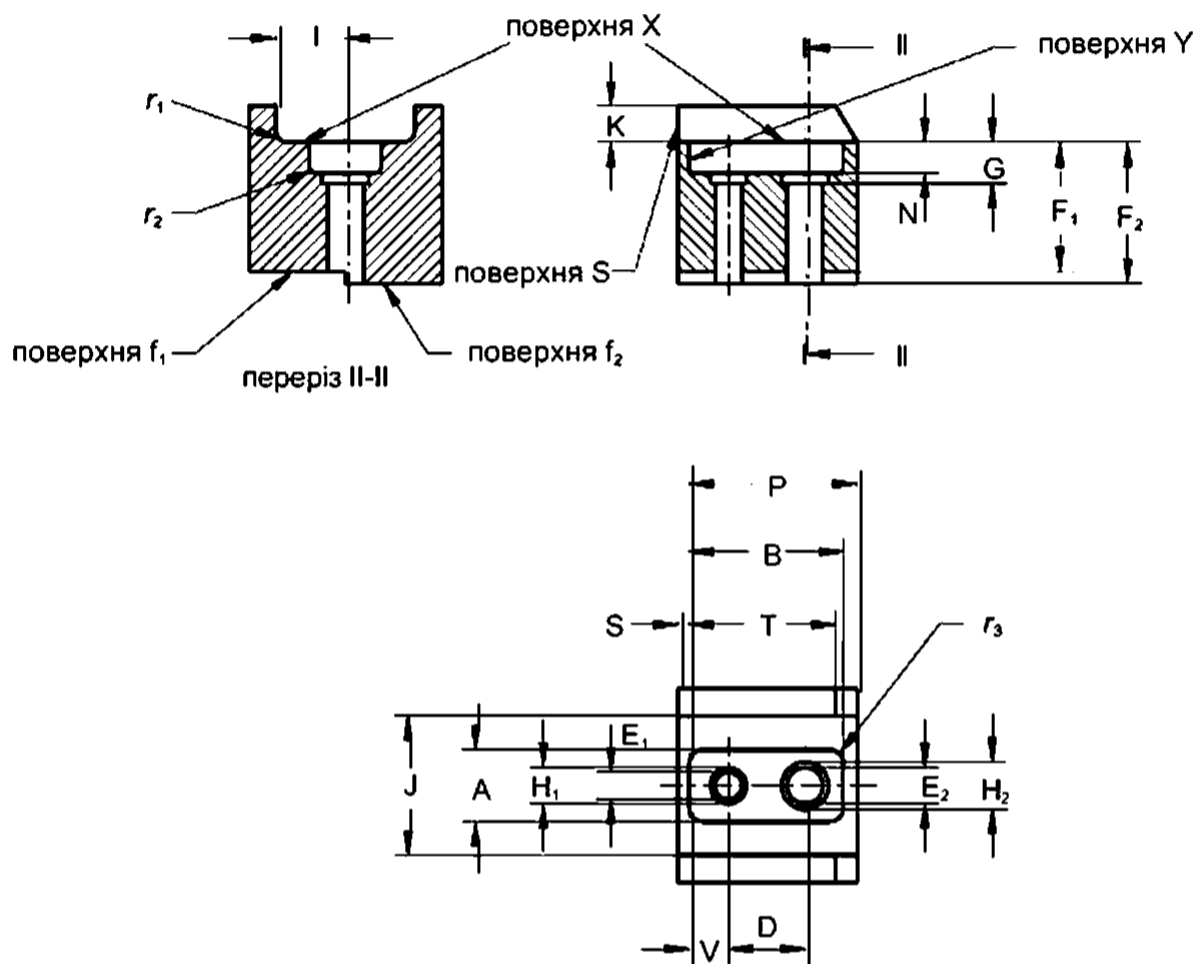
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
G7,9 I GX7,9**



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів G7,9 і GX7,9 подано на аркуші 7004-138.



На рисунку показано калібр цокolia G7,9.
Для калібру GX7,9 великий і малий отвори поміняно місцями.

60061-3 IEC 7006-139-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
G7,9 I GX7,9**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	7,06	+ 0,025 - 0,0	J	14,32	+ 0,025 - 0,0
B	15,80	+ 0,025 - 0,0	K	3,86	+ 0,0 - 0,025
D	7,92	+ 0,005 - 0,005	N	3,12	+ 0,025 - 0,0
E ₁ ¹⁾	2,74	+ 0,025 - 0,0	P	17,93	+ 0,0 - 0,025
E ₂ ¹⁾	3,55	+ 0,025 - 0,0	S	2,72	+ 0,025 - 0,0
F ₁	13,36	+ 0,0 - 0,025	T	15,24	+ 0,025 - 0,0
F ₂	14,61	+ 0,025 - 0,0	V	3,99	+ 0,025 - 0,0
G	4,24	+ 0,025 - 0,0	r ₁	1,17	+ 0,0 - 0,025
H ₁ ¹⁾	3,68	+ 0,025 - 0,0	r ₂	0,53	+ 0,0 - 0,025
H ₂ ¹⁾	4,82	+ 0,025 - 0,0	r ₃	1,45	+ 0,0 - 0,025
I	7,16	+ 0,02 - 0,0			

¹⁾ Допуск 0,25 мм враховує похибки розташування і співвісності штирків.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння цоколів G7,9 або GX7,9 щодо наведеного нижче:

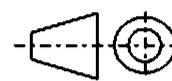
- одночасно, розташування і діаметра штирків;
- довжини штирків, та
- розмірів A_{макс}, B_{макс}, G_{макс}, I, I_{макс}, K_{мін}, N_{макс}, P_{мін}, S_{макс}, T_{мін}, V_{макс}, r_{1мін}, r_{2мін} і r_{3мін}.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр доти, поки поверхня X цоколя не доторкнеться до поверхні X калібру.

У цьому положенні кінці штирків мають бути нарівні або виступати за поверхню f₁, але не повинні виступати за поверхню f₂.

Також цоколь втискають в напрямку поверхні Y аж до кінця. Жодна частина цоколя не повинна виступати за поверхню S у зоні, визначеній розмірами K і J.

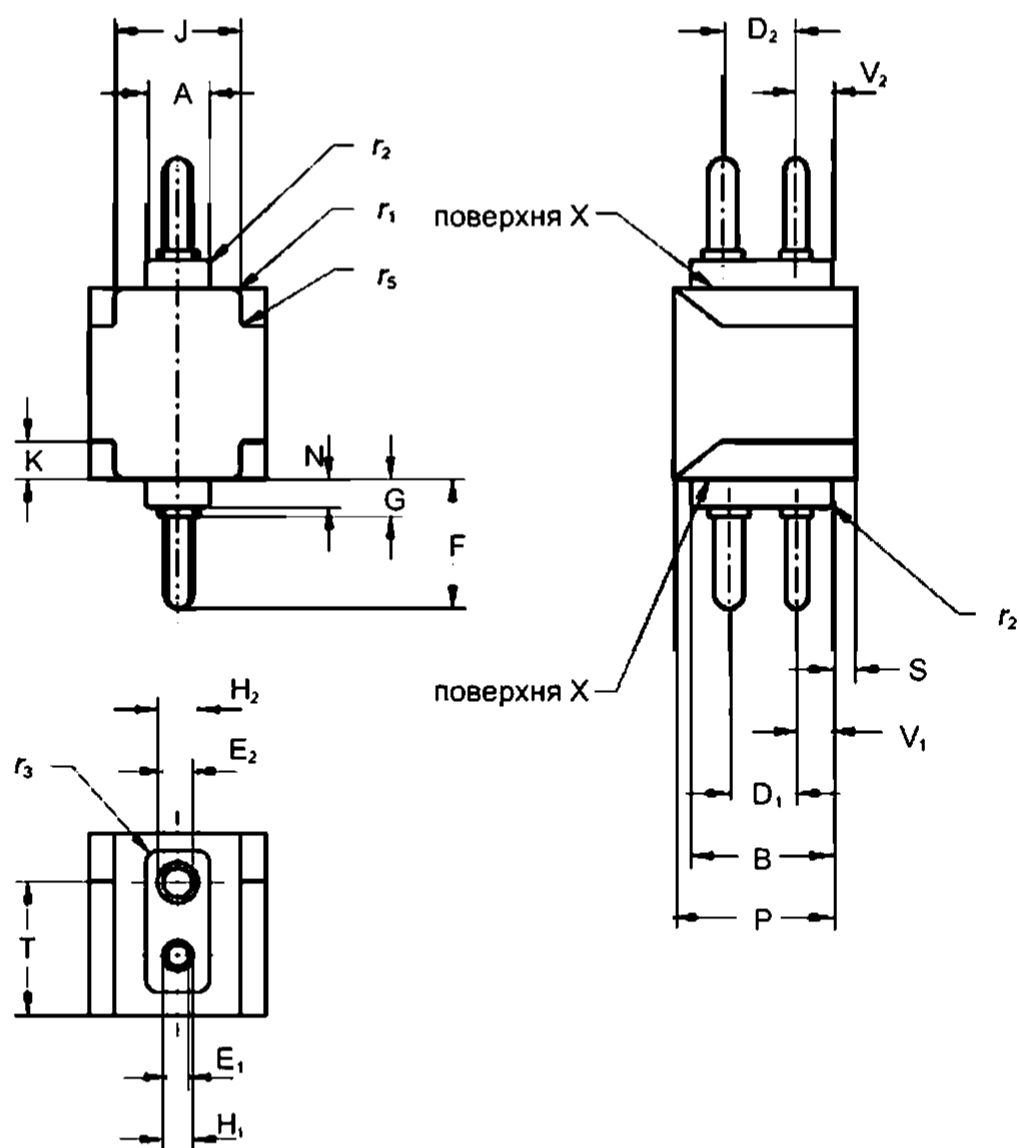
«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
G7,9 і GX7,9



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів G7,9 і GX7,9 подано на аркуші 7005-139.



На рисунку показано калібр патрона G7,9.
Для калібру патрона GX7,9 великий і малий штирки поміняно місцями.

60061-3 IEC 7006-139A-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПАТРОНІВ
G7,9 I GX7,9**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення	Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	7,21	+ 0,0 - 0,025	K	4,24	+ 0,025 - 0,0
B	16,0	+ 0,0 - 0,025	N	3,17	+ 0,0 - 0,025
D ₁ ¹⁾	7,65	+ 0,025 - 0,0	P	17,93	+ 0,025 - 0,0
D ₂ ¹⁾	8,23	+ 0,0 - 0,025	S	2,64	+ 0,025 - 0,0
E ₁	2,49	+ 0,025 - 0,0	T	15,19	+ 0,025 - 0,0
E ₂	3,30	+ 0,025 - 0,0	V ₁ ¹⁾	4,04	+ 0,0 - 0,025
F	14,66	+ 0,0 - 0,025	V ₂ ¹⁾	4,14	+ 0,0 - 0,025
G	4,29	+ 0,0 - 0,025	r ₁	1,12	+ 0,025 - 0,0
H ₁	3,43	+ 0,025 - 0,0	r ₂	0,48	+ 0,025 - 0,0
H ₂	4,57	+ 0,025 - 0,0	r ₃	1,40	+ 0,025 - 0,0
J	14,35	+ 0,0 - 0,025	r ₅	0,41	+ 0,0 - 0,025

¹⁾ Усі розміри, за винятком розмірів D₁, D₂, V₁ і V₂, застосовують до обох кінців калібру.

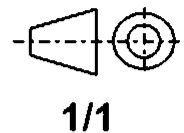
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів G7,9 і GX7,9 щодо придатності для «максимального» цоколя з максимальною і мінімальною відстанню між штирками.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон, поки поверхня X калібру не доторкнеться до поверхні X патрона.

Випробовування повторюють з іншим кінцем калібру.

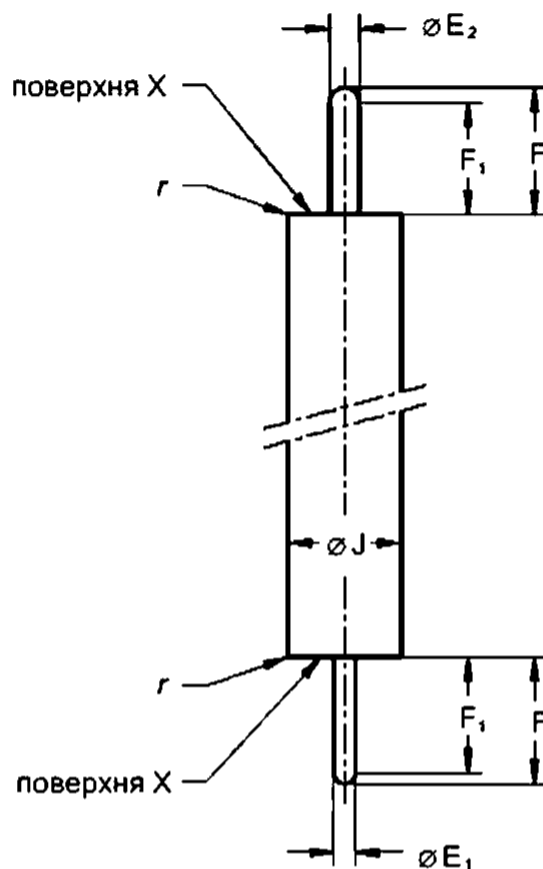
60061-3 IEC 7006-139A-1

**КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ
УТРИМУВАННЯ КОНТАКТІВ У ПАТРОНАХ G7,9 І GX7,9**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів G7,9 і GX7,9 подано на аркуші 7005-139.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
E_1	2,31	+ 0,0 - 0,025
E_2	3,12	+ 0,0 - 0,025
F	13,31	+ 0,025 - 0,0
F_1	11,71	+ 0,0 - 0,025
J	12,7	+ 0,1 - 0,1
r	1,12	+ 0,025 - 0,0
Маса	0,45 кг	+ 10 % - 10 %

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального зусилля утримування щодо штирків цоколів мінімальних розмірів в окремих контактах патронів G7,9 або GX7,9.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Відповідний кінець калібру вставляють у відповідний контакт патрона поки поверхня X калібру не доторкнеться до поверхні X патрона. У разі розташовання патрона вертикально, порожниною донизу, калібр не повинен випасти під дією власної ваги.

Шорсткість поверхні: $R_a = 0,4$ мкм на довжині F (див. ISO 4287).

Твердість (після гартування): щонайменше 55 HRC (див. ISO 6508-1).

60061-3 IEC 7006-139B-1

**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
2G8**

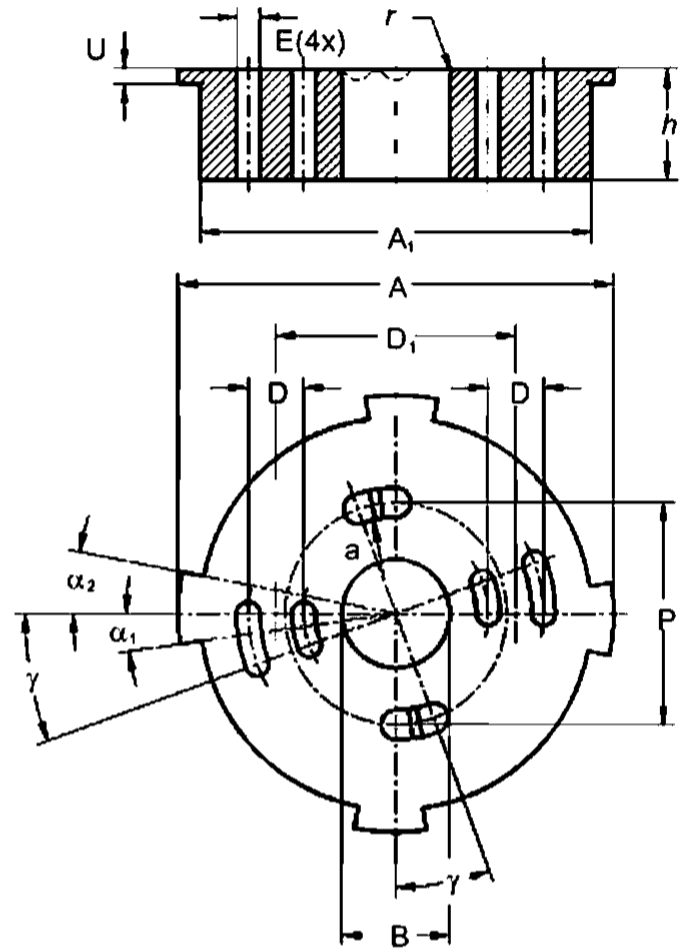
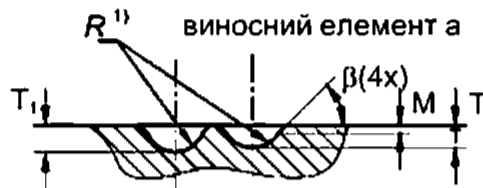


1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.

Дані для цоколів 2G8 подано на аркуші 7004-141.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	59,4	+ 0,0 - 0,02
A ₁	53,6	+ 0,0 - 0,02
B	14,6	+ 0,02 - 0,0
D	7,5	+ 0,005 - 0,005
D ₁	32,5	+ 0,005 - 0,005
E	3,1	+ 0,02 - 0,0
M	0,5	+ 0,01 - 0,01
P	30,0	+ 0,01 - 0,01
R	1,6	+ 0,0 - 0,02
T	1,5	+ 0,02 - 0,0
T ₁	1,8	+ 0,02 - 0,0
U	2,3	+ 0,0 - 0,02
h	15	+ 0,1 - 0,1
r	1,1	+ 0,02 - 0,0
α ₁	9°	+ 10' 0
α ₂	7°	+ 30' - 30'
β	45°	+ 1° - 1°
γ	20°	+ 10' - 10'

" Налівсфера.

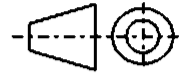
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння цоколів 2G8.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр, без прикладання надмірного зусилля, доти, поки це можливо.

Тоді повинна бути можливість витягнути цоколь, не застосовуючи надмірного зусилля.

60061-3 IEC 7006-141-1

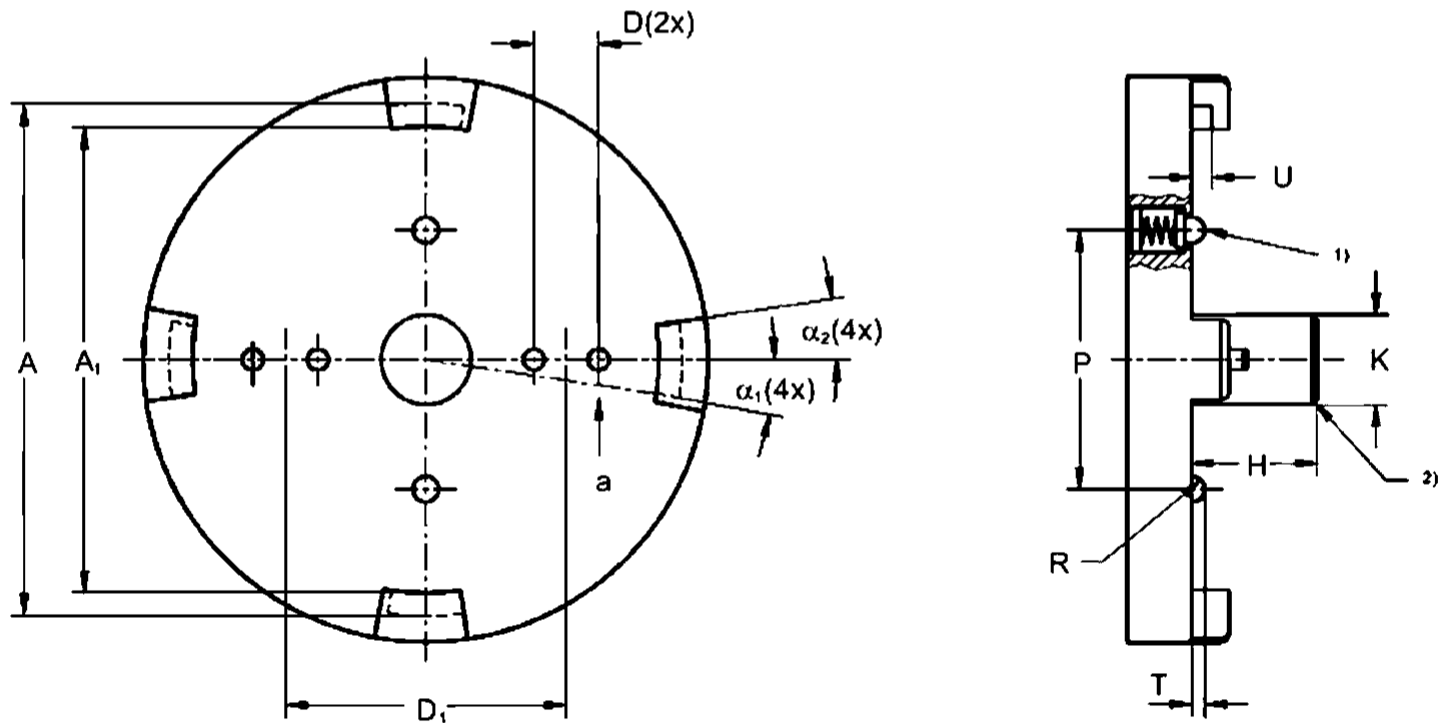
КАЛІБР А ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАТРОНІВ
2G8



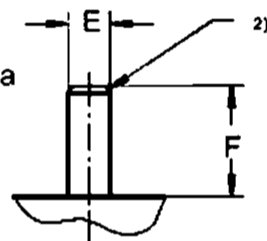
1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів 2G8 подано на аркуші 7005-141.



виносний елемент а



60061-3 IEC 7006-141A-1

**КАЛІБР А ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАТРОНІВ
2G8**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	59,2	+ 0,02 - 0,0
A ₁	53,2	+ 0,02 - 0,0
D	7,74	+ 0,005 - 0,005
D ₁	32,5	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	6,8	+ 0,02 - 0,0
H	14,7	+ 0,02 - 0,0
K	10,4	+ 0,02 - 0,0
P	30,0	+ 0,01 - 0,01
R	1,5	+ 0,01 - 0,01
T	1,8	+ 0,02 - 0,0
U	2,3	+ 0,0 - 0,02
α_1	9°	+ 10' 0
α_2	9°	+ 10' 0

¹⁾ У разі прикладання до кінця окремої напівсферичної частини зусилля xx Н (на розгляді), вона повинна заглибитися на довжину, принаймні 1,5 мм. Зусилля, необхідне для початку переміщення напівсферичної частини (початок стискування пружини) повинно перевищувати yy Н (на розгляді). ($yy = 10\%$ від xx).

²⁾ Злегка скошено або заокруглено.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального крутильного моменту під час вставлення і витягання патронів 2G8 щодо найбільш критичних розмірів штирків за максимальної відстані між штирками.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон, прикладаючи крутильний момент, який не перевищує 2 Н·м (на розгляді).

Після повного вставлення калібру його витягають з патрона, прикладаючи крутильний момент, який не перевищує 2 Н·м (на розгляді).

60061-3 IEC 7006-141A-1

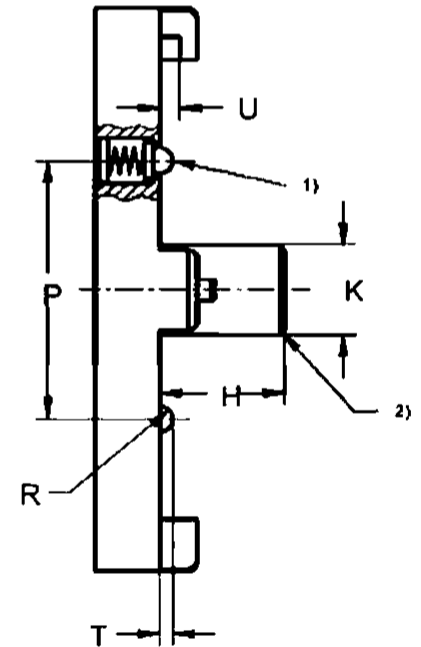
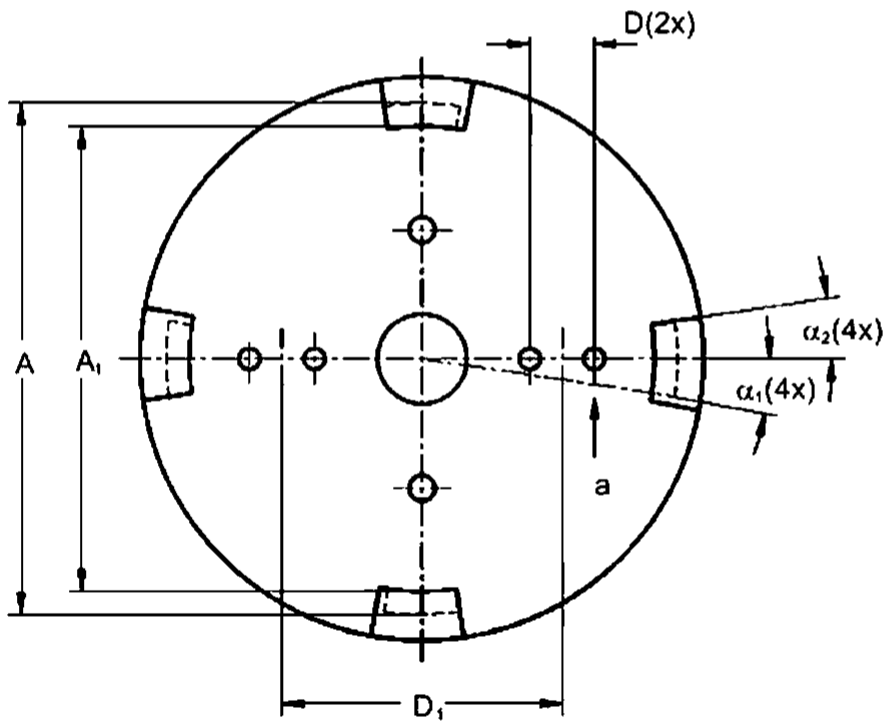
КАЛІБР В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАТРОНІВ
2G8



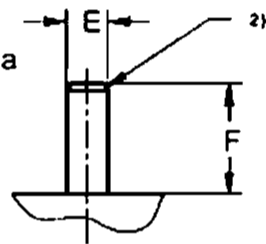
1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів 2G8 подано на аркуші 7005-141.



виносний елемент а



60061-3 IEC 7006-141B-1

**КАЛІБР В ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАТРОНІВ
2G8**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	59,2	+ 0,02 - 0,0
A ₁	53,2	+ 0,02 - 0,0
D	7,25	+ 0,005 - 0,005
D ₁	32,5	+ 0,005 - 0,005
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	6,8	+ 0,02 - 0,0
H	14,7	+ 0,02 - 0,0
K	10,4	+ 0,02 - 0,0
P	30,0	+ 0,01 - 0,01
R	1,5	+ 0,01 - 0,01
T	1,8	+ 0,02 - 0,0
U	2,3	+ 0,0 - 0,02
α_1	9°	+ 10' 0
α_2	9°	+ 10' 0

¹ У разі прикладання до кінця окремої налісферичної частини зусилля xx Н (на розгляді), вона повинна заглибитися на довжину, принаймні 1,5 мм. Зусилля, необхідне для початку переміщення налісферичної частини (початок стискування пружини) повинно перевищувати yy Н (на розгляді). ($yy = 10\%$ від xx).

² Злегка скошено або заокруглено.

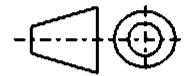
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального крутильного моменту під час вставлення і витягання патронів 2G8 щодо найбільш критичних розмірів штирків за мінімальної відстані між штирками.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон, прикладаючи крутильний момент, який не перевищує 2 Н·м (на розгляді).

Калібр витягують з патрона, прикладаючи крутильний момент, який не перевищує 2 Н·м (на розгляді).

60061-3 IEC 7006-141B-1

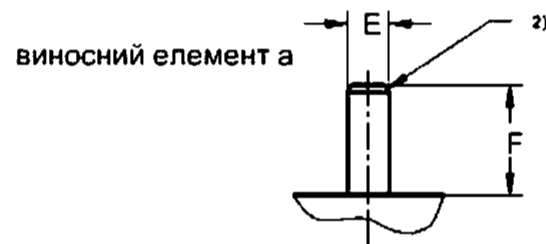
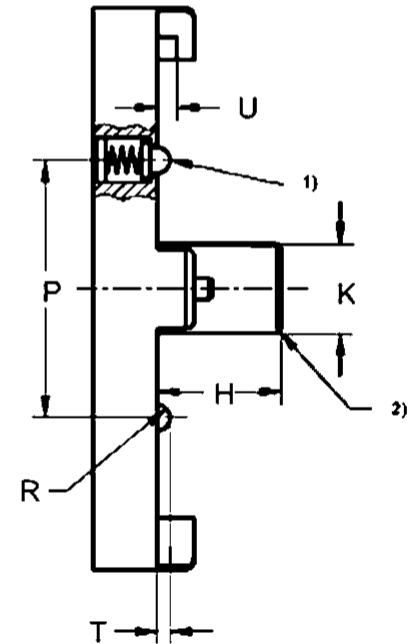
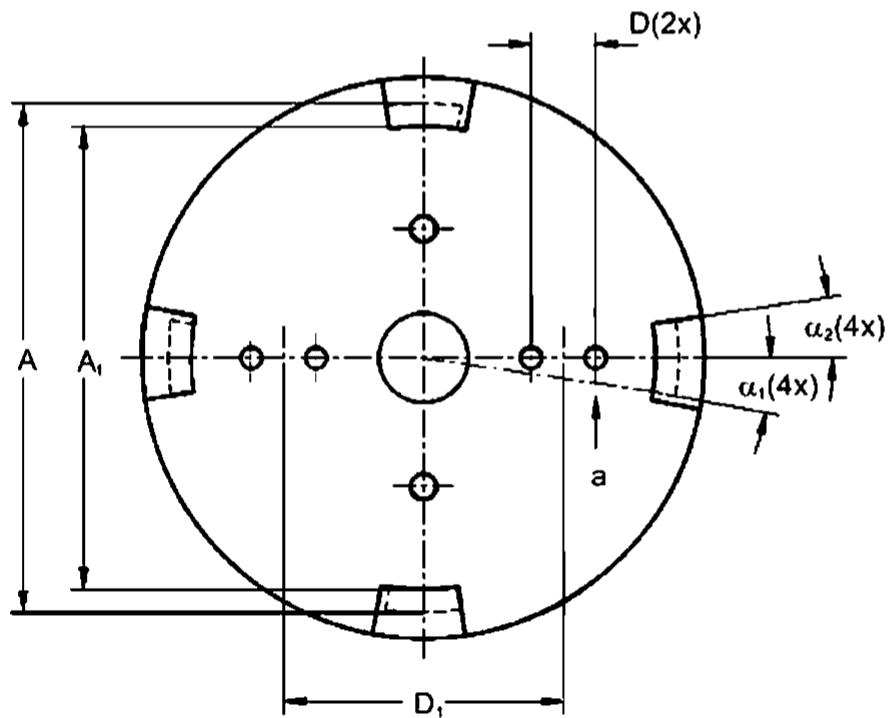
КАЛІБР С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАТРОНІВ
2G8



1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів 2G8 подано на аркуші 7005-141.



60061-3 IEC 7006-141C-1

**КАЛІБР С ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАТРОНІВ
2G8**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	59,6	+ 0,0 - 0,02
A ₁	53,8	+ 0,0 - 0,02
D	7,5	+ 0,005 - 0,005
D ₁	32,5	+ 0,005 - 0,005
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6	+ 0,0 - 0,02
H	14,4	+ 0,02 - 0,0
K	10,2	+ 0,0 - 0,02
P	30,0	+ 0,01 - 0,01
R	1,5	+ 0,01 - 0,01
T	1,7	+ 0,0 - 0,02
U	2,4	+ 0,02 - 0,0
α_1	8°	+ 10' 0
α_2	7°	+ 10' 0

¹ У разі прикладання до кінця окремої напівсферичної частини зусилля xx Н (на розгляді), вона повинна заглибитися на довжину, принаймні 1,5 мм. Зусилля, необхідне для початку переміщення напівсферичної частини (початок стискування пружини) повинно перевищувати yy Н (на розгляді). ($yy = 10\%$ від xx).

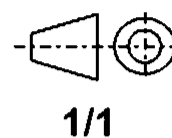
² Злегка скошено або заокруглено.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімального крутильного моменту під час витягання з патронів 2G8 цоколя найбільш критичних розмірів.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють у патрон. Крутильний момент, який необхідно прикласти, щоб витягнути калібр з патрона, повинен бути не менший ніж 0,2 Н·м (на розгляді).

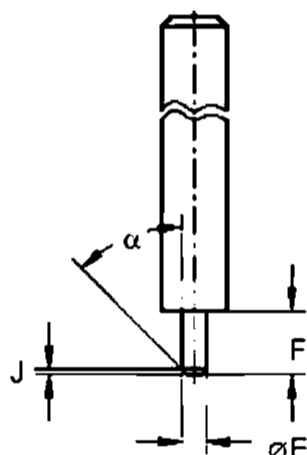
60061-3 IEC 7006-141C-1

**ОДНОШТИРКОВИЙ КАЛІБР D ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
МАКСИМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ ВИТЯГАННЯ КОНТАКТІВ
У ПАТРОНАХ 2G8**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів 2G8 подано на аркуші 7005-141.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння максимального зусилля витягання штирка цоколя з максимальними розмірами в окремих контактах патронів 2G8.

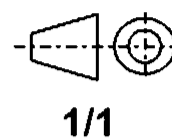
ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють в один із контактів патрона до бажаного функційного положення. Зусилля, необхідне для його витягнення, не повинно перевищувати 6 Н. Випробовування повторюють з іншими контактами.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	6,8	+ 0,01 - 0,0
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
α	30°	+ 1° - 1°

Шорсткість поверхні: Ra = 0,4 мкм на довжині F (див. ISO 4287).

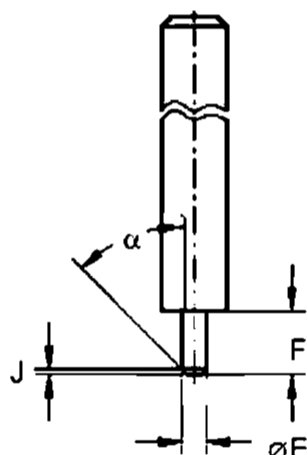
60061-3 IEC 7006-141D-1

**ОДНОШТИРКОВИЙ КАЛІБР Е ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
МІНІМАЛЬНОГО ЗУСИЛЛЯ УТРИМУВАННЯ КОНТАКТІВ
У ПАТРОНАХ 2G8**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів 2G8 подано на аркуші 7005-141.



ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення мінімального зусилля утримування штирка цоколя з мінімальними розмірами в окремих контактах патронів 2G8.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр повністю вставляють в один з контактів патрона до бажаного функційного положення. Зусилля, необхідне для його витягання, має бути не менше ніж 0,5 Н. Випробовування повторюють з іншими контактами.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,0	+ 0,0 - 0,02
J	0,6	+ 0,05 - 0,05
α	30°	+ 1° - 1°

Шорсткість поверхні: Ra = 0,4 мкм на довжині F (див. ISO 4287).

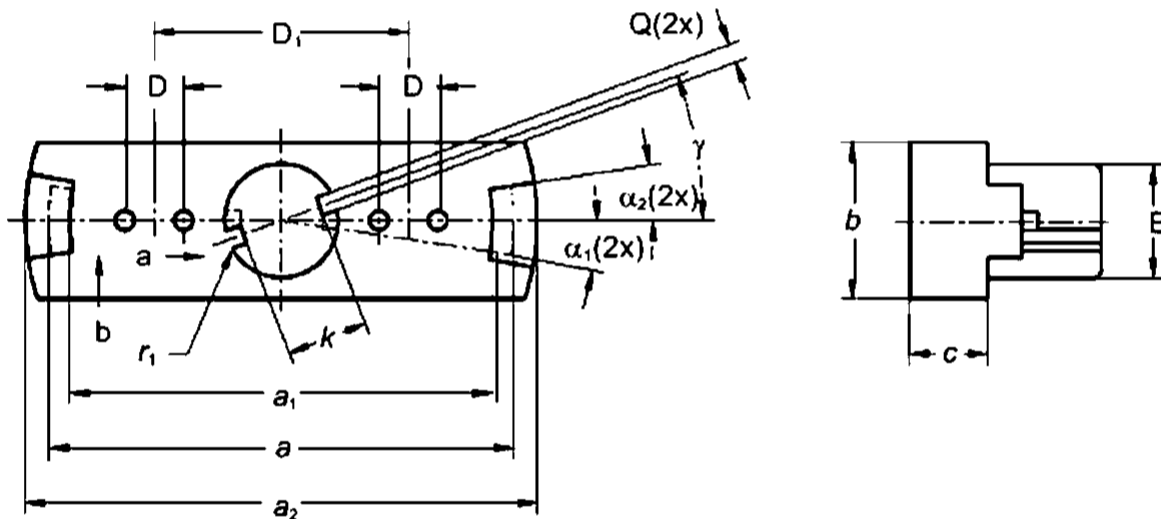
**«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ F ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НЕВЗАЄМОЗАМІННОСТІ ПАТРОНІВ
2G8**



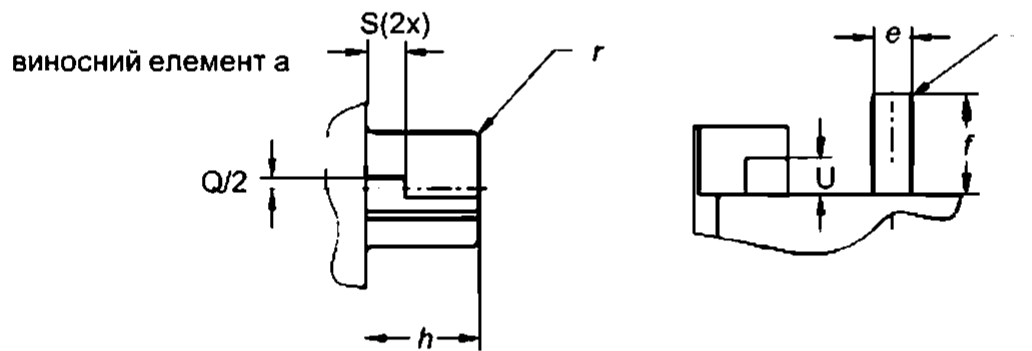
1/2

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів 2G8 подано на аркуші 7005-141.

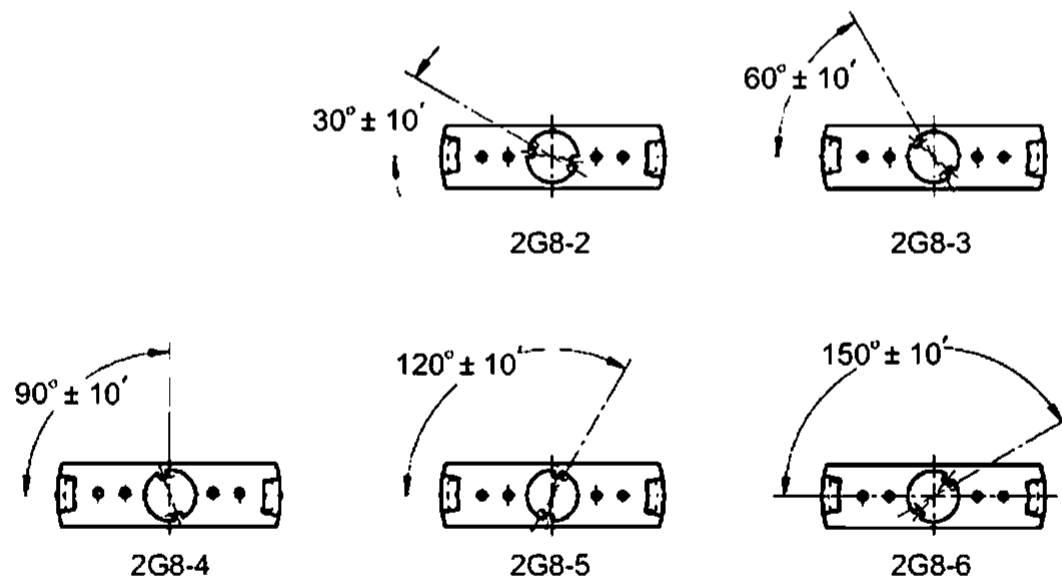


виносний елемент b



Показано тільки «непрохідний» калібр для перевіряння патронів 2G8-2, 2G8-3, 2G8-4, 2G8-5 і 2G8-6.
Дані для інших п'яти калібрів з різними позначками подано нижче.

ВИКОНАННЯ КЛЮЧІВ ДЛЯ КАЛІБРІВ З РІЗНИМИ ПОЗНАКАМИ



60061-3 IEC 7006-141F-1

**«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ F ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НЕВЗАЄМОЗАМІННОСТІ ПАТРОНІВ
2G8**

2/2

Розміри у міліметрах

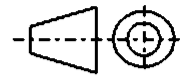
Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
B	14,1	+ 0,0 - 0,02
D	7,5	+ 0,005 - 0,005
D ₁	32,5	+ 0,005 - 0,005
Q	2,5	+ 0,02 - 0,0
S	5,7	+ 0,02 - 0,0
U	2,4	+ 0,02 - 0,0
a	59,6	+ 0,1 - 0,0
a ₁	53,8	+ 0,1 - 0,0
a ₂	65	+ 0,1 - 0,1
b	20	+ 0,1 - 0,1
c	10	+ 0,1 - 0,1
e	2,5	+ 0,1 - 0,1
f	6,4	+ 0,1 - 0,1
h	14,7	+ 0,1 - 0,0
k	10,3	+ 0,1 - 0,1
r	0,5	+ 0,1 - 0,1
r ₁	0,4	+ 0,1 - 0,1
α ₁	9°	+ 10' 0
α ₂	7°	0, - 10'
γ	20°	+ 10' - 10'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів 2G8-... визначеного виконання стосовно неможливості вставляння в нього цоколів 2G8-... невідповідної конструкції (інша цифра після дефісу).

ВИПРОБОВУВАННЯ: Має бути неможливим вставлення будь-якого з п'яти калібрів, які мають конструкцію, що відрізняється від конструкції випробного патрона.

60061-3 IEC 7006-141F-1

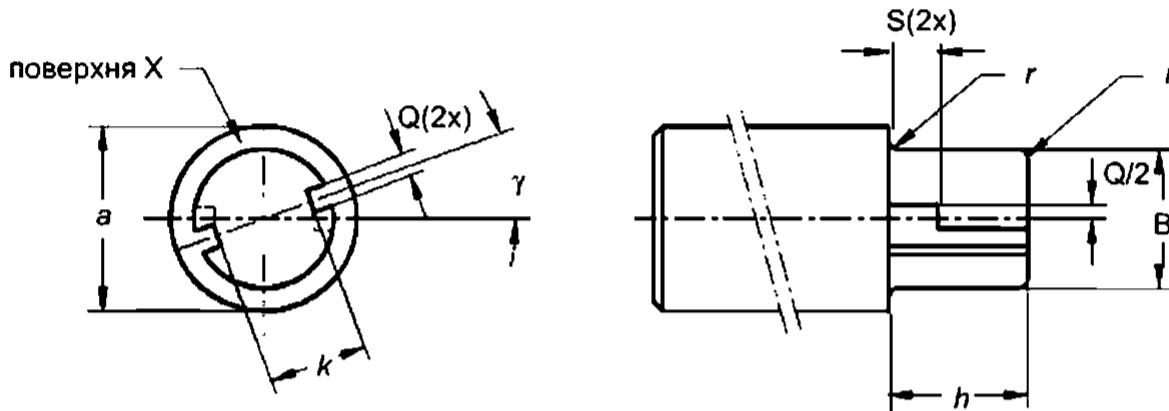
КАЛІБР G ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАТРОНІВ 2G8



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патронів 2G8 подано на аркуші 7005-141.



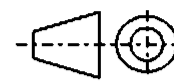
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення розмірів $B_{\text{мін}}$, $Q_{\text{макс}}$ і $S_{\text{макс}}$ патронів 2G8.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у порожнину патрона доти, поки поверхня X калібру не досягне базової площини патрона. Тоді повинна бути можливість обернути калібр на кут приблизно 20° до досягнення бажаного функційного положення.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
B	15,0	+ 0,0 - 0,02
S	5,0	+ 0,02 - 0,0
Q	2,0	+ 0,02 - 0,0
a	20	+ 0,1 - 0,1
h	15	+ 0,0 - 0,1
k	10,4	+ 0,1 - 0,0
r	0,8	+ 0,0 - 0,1
γ	20°	+ 10' - 10'

60061-3 IEC 7006-141G-1

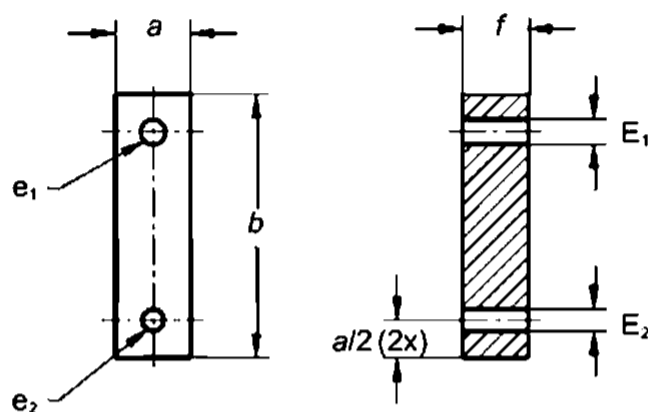
**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ДІАМЕТРІВ ШТИРКІВ ЦОКОЛІВ
2G8**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів 2G8 подано на аркуші 7004-141.

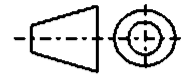


ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення діаметрів штирків цоколів 2G8.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Кожний штирок послідовно вставляють в отвір e_1 доти, поки цоколь не доторкнеться до поверхні калібру. Штирки, за винятком їх кінчиків, не повинні входити в отвір e_2 .

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
E_1	2,67	+ 0,01 - 0,0
E_2	2,29	+ 0,0 - 0,01
a	8	+ 0,1 - 0,1
b	28	+ 0,1 - 0,1
f	7	+ 0,1 - 0,1

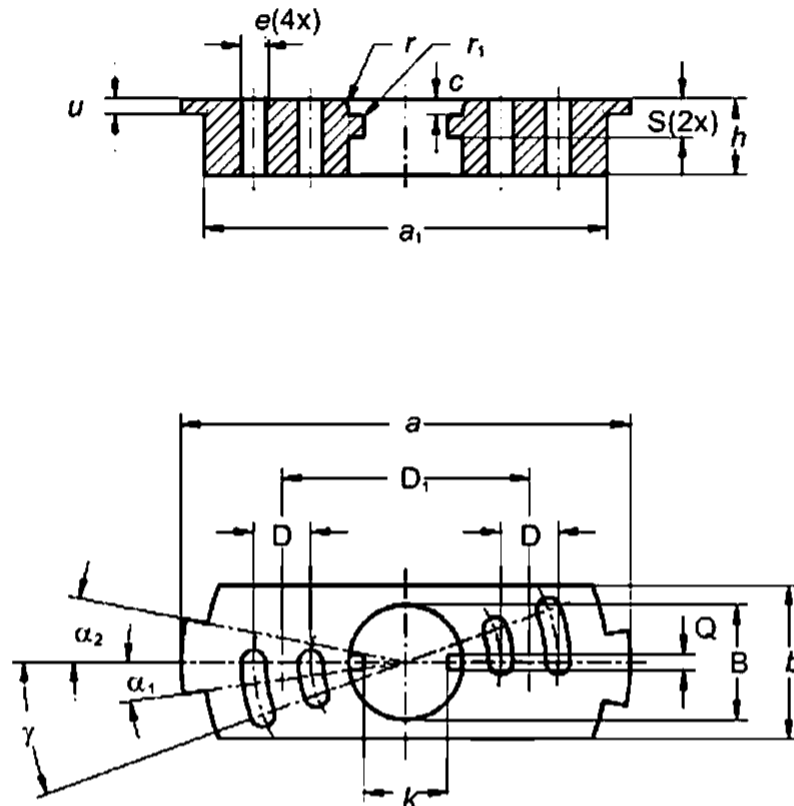
**«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НЕВЗАЄМОЗАМІННОСТІ КЛЮЧІВ ЦОКОЛІВ
2G8**



1/2

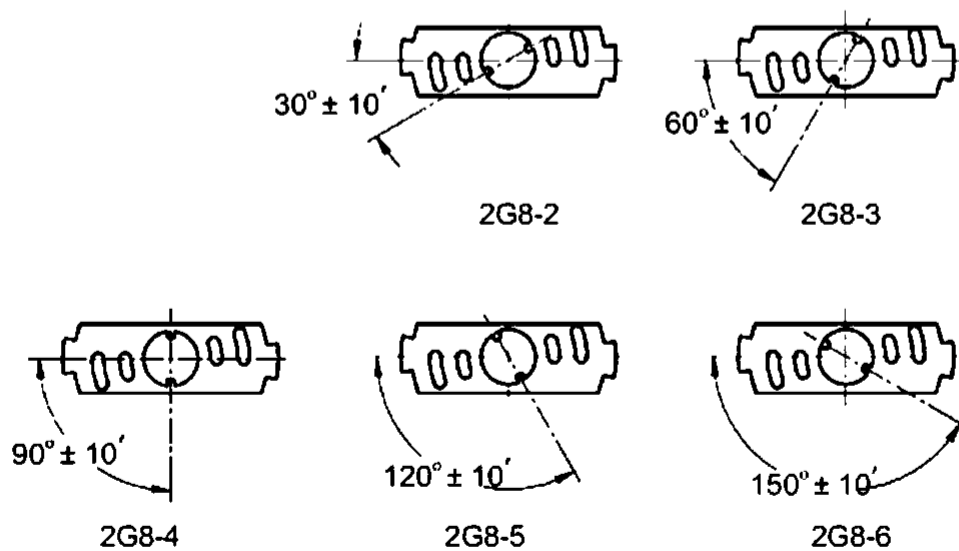
Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів 2G8 подано на аркуші 7004-141.



Показано тільки «непрохідний» калібр для перевіряння цоколів 2G8-2, 2G8-3, 2G8-4, 2G8-5 і 2G8-6.
Дані для інших п'яти калібрів з різними позначками, подано нижче.

КЛЮЧІ ДЛЯ КАЛІБРІВ З РІЗНИМИ ПОЗНАКАМИ



60061-3 IEC 7006-141J-1

**«НЕПРОХІДНІ» КАЛІБРИ ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
НЕВЗАЄМОЗАМІННОСТІ КЛЮЧІВ ЦОКОЛІВ
2G8**

2/2

Розміри у міліметрах

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
B	14,6	+ 0,02 - 0,0
D	7,5	+ 0,005 - 0,005
D ₁	32,5	+ 0,005 - 0,005
Q	2,5	+ 0,02 - 0,0
S	4,5	+ 0,0 - 0,02
<i>u</i>	1,9	+ 0,1 - 0,1
<i>a</i>	59,1	+ 0,1 - 0,1
<i>a</i> ₁	53,1	+ 0,1 - 0,1
<i>b</i>	20	+ 0,1 - 0,1
<i>c</i>	1,9	+ 0,1 - 0,1
<i>e</i>	3,2	+ 0,1 - 0,1
<i>b</i>	15	+ 0,1 - 0,1
<i>k</i>	10	+ 0,1 - 0,1
<i>r</i>	2	+ 0,1 - 0,0
<i>r</i> ₁	0,5	+ 0,1 - 0,0
α_1	8°	0' - 10'
α_2	7°	0' - 10'
γ	20°30'	+ 10' 0

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння цоколів 2G8-... визначеного виконання щодо неможливості його вставляння в патрони 2G8-... невідповідної конструкції (інша цифра після дефісу).

ВИПРОБОВУВАННЯ: Не повинно бути можливості вставити будь-якого з п'яти калібрів, які мають конструкцію, що відрізняється від конструкції випробного цокла.

60061-3 IEC 7006-141J-1

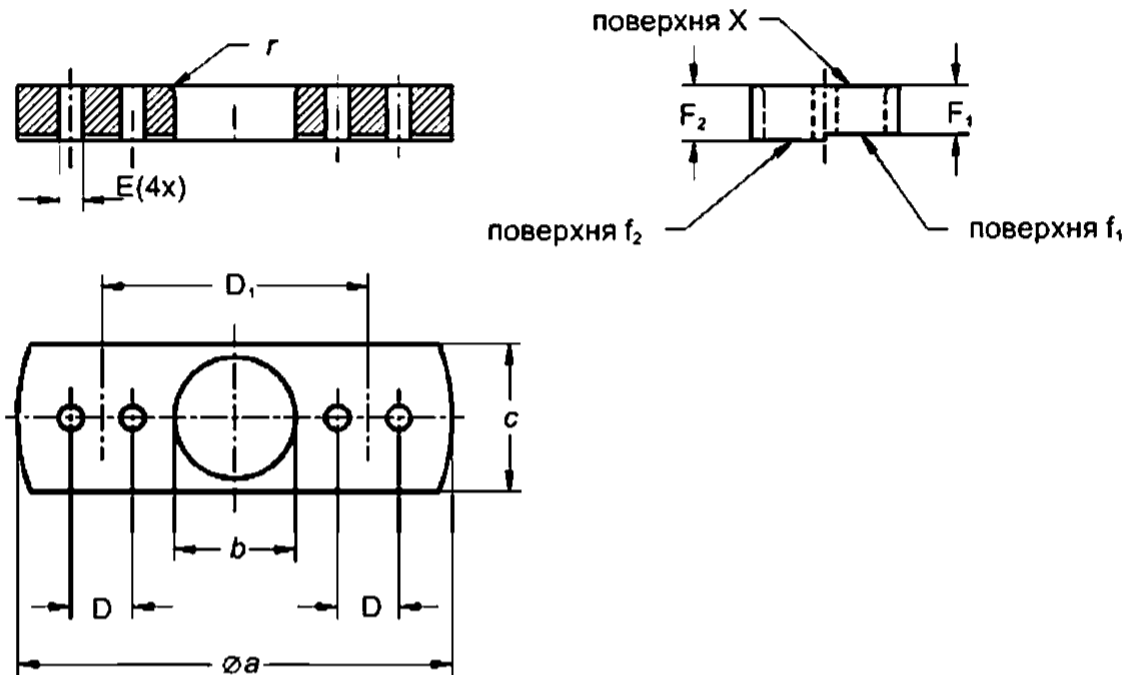
**«ПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ШТИРКІВ
ЦОКОЛЯ 2G8**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів 2G8 подано на аркуші 7004-141.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
D	7,5	+ 0,005 - 0,005
D ₁	32,5	+ 0,005 - 0,005
F ₁	6	+ 0,0 - 0,02
F ₂	6,8	+ 0,02 - 0,0
E	2,9	+ 0,02 - 0,0
a	53	+ 0,1 - 0,1
b	14,8	+ 0,1 - 0,1
c	18	+ 0,1 - 0,1
r	1,2	+ 0,1 - 0,1

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння, одночасно, відстані між штирками, розташовання, діаметра і довжини штирків цоколів 2G8.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр доти, поки базова площа цокolia не доторкнеться до поверхні X калібру. У цьому положенні кінці усіх штирків мають бути нарівні або виступати за поверхню f₁, але не повинні виступати за поверхню f₂.

60061-3 IEC 7006-141K-1

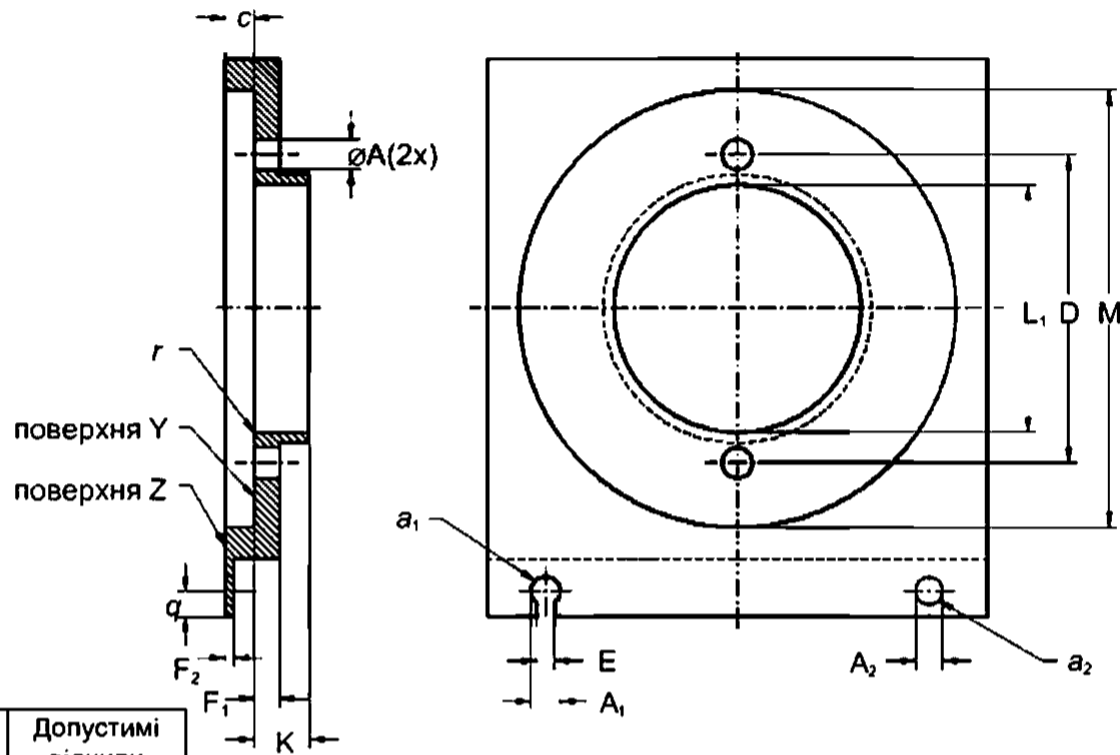
**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ЦОКОЛІВ GX53**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколів GX53 подано на аркуші 7004-142.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A ¹⁾	5,25	+ 0,02 - 0,0
A ₁	5,0	+ 0,02 - 0,0
A ₂	4,7	+ 0,0 - 0,02
D	53,00	+ 0,005 - 0,005
E	3,2	+ 0,02 - 0,0
F ₁	4,3	+ 0,02 - 0,0
F ₂	1,55	+ 0,0 - 0,02
K	9,4	+ 0,02 - 0,0
L ₁	42,5	+ 0,02 - 0,0
M	75,2	+ 0,02 - 0,0
c	5	+ 0,1 - 0,1
q	4,5	Максимально
r	0,2	+ 0,0 - 0,05

¹⁾ Допуск 0,25 мм враховує похибки розташування і співвісності штирків.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння цоколів GX53-.. стосовно:

- діаметра окремих штирків (розмір A);
- одночасно, розташування і діаметра штирків (розміри A і D);
- довжини штирків (розмір F₁);
- довжини і діаметра пазів для штирків (розміри F₂ і E);
- максимального контуру цокolia стосовно розмірів M, L₁ і K.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Окремий штирок цокolia вставляють, зі сторони поверхні Z, в отвір a₁ і видаляють його через паз.

Штирки цокolia не повинні входити в отвір a₂.

Цоколь вставляють, зі сторони поверхні Z, в калібр доти, поки базова площина цокolia не доторкнеться до поверхні Y калібру. У цьому положенні ні штирки, ні центральний штир не повинні виступати за поверхню калібру.

60061-3 IEC 7006-142-1

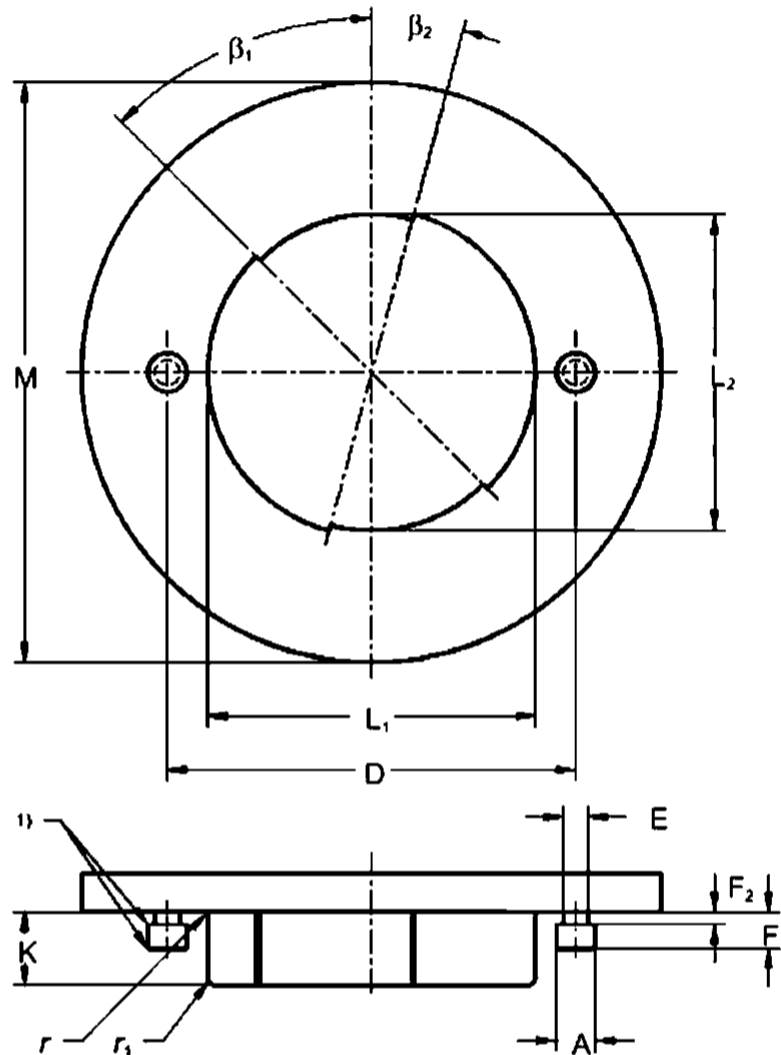
КАЛІБР А ДЛЯ ПАТРОНІВ GX53



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GX53 подано на аркуші 7005-142.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	5,05	+ 0,0 - 0,02
D	53,2	+ 0,0 - 0,01
E	3,25	+ 0,0 - 0,02
F ₁	4,75	+ 0,0 - 0,02
F ₂	1,55	+ 0,0 - 0,02
K	9,45	+ 0,0 - 0,02
L ₁	42,53	+ 0,0 - 0,02
L ₂	40,63	+ 0,0 - 0,02
M	75,3	+ 0,0 - 0,05
r	0,2	+ 0,0 - 0,05
r ₁	1,0	+ 0,0 - 0,05
β ₁	40°30'	+ 10' - 0
β ₂	25°	+ 10' - 0

" Краї злегка скошено.

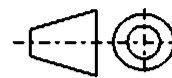
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів GX53 на відповідність максимальному цоколю і для перевіряння максимального крутильного моменту вставляння і витягання максимального цоколя щодо розмірів штирків за максимальної відстані між штирками, і розмірів центрального штира.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон, прикладаючи крутильний момент, який не перевищує максимального крутильного моменту вставляння, визначеного на аркуші патрона.

Калібр видаляють з патрона, прикладаючи крутильний момент, який не перевищує максимального крутильного моменту витягання, вказаного на аркуші патрона.

60061-3 IEC 7006-142A-1

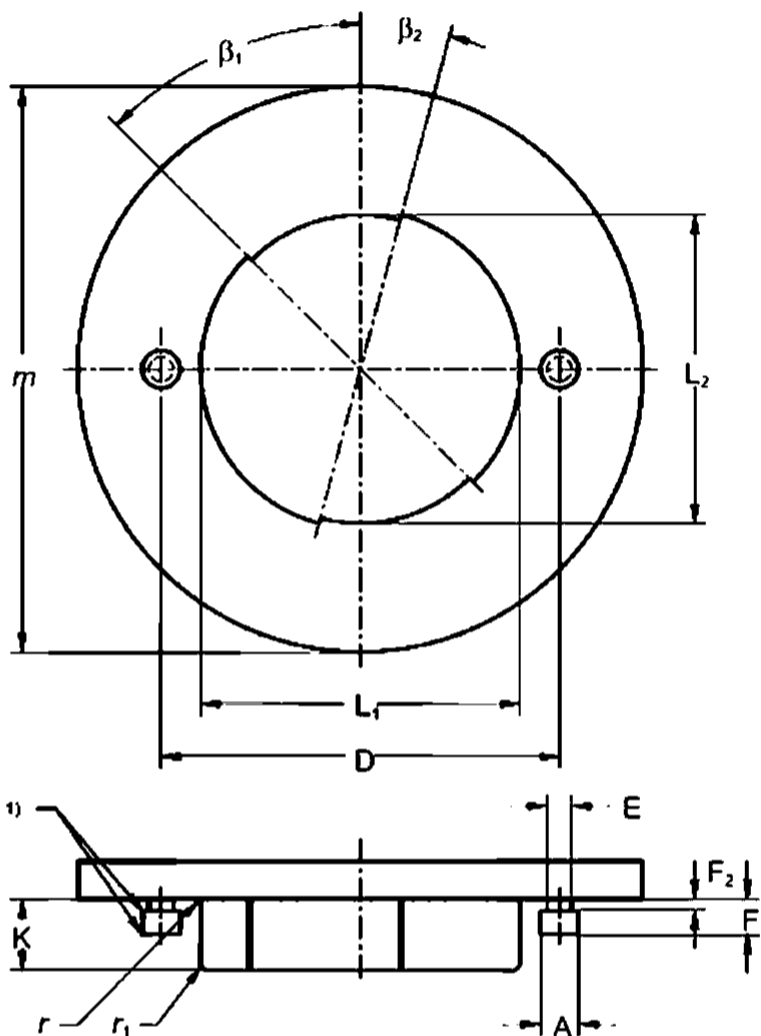
КАЛІБР В ДЛЯ ПАТРОНІВ GX53



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GX53 подано на аркуші 7005-142.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	5,05	+ 0,0 - 0,02
D	52,8	+ 0,01 - 0,0
E	3,25	+ 0,0 - 0,02
F ₁	4,75	+ 0,0 - 0,02
F ₂	1,55	+ 0,0 - 0,02
K	9,45	+ 0,0 - 0,02
L ₁	42,53	+ 0,0 - 0,02
L ₂	40,63	+ 0,0 - 0,02
m	75	+ 0,1 - 0,1
r	0,2	+ 0,0 - 0,05
r ₁	1,0	+ 0,0 - 0,05
β ₁	40°30'	+ 10' - 0
β ₂	25°	+ 10' - 0

¹⁾ Краї злегка скошено.

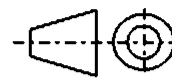
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів GX53 на відповідність максимальному цоколю і для перевіряння максимального крутильного моменту вставляння і витягання максимального цоколя щодо розмірів штирків за мінімальної відстані між штирками, і розмірів центрального штира.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон, прикладаючи крутильний момент, який не перевищує максимального крутильного моменту вставляння, визначеного на аркуші патрона.

Калібр видаляють з патрона, прикладаючи крутильний момент, який не перевищує максимального крутильного моменту витягання, вказаного на аркуші патрона.

60061-3 IEC 7006-142B-1

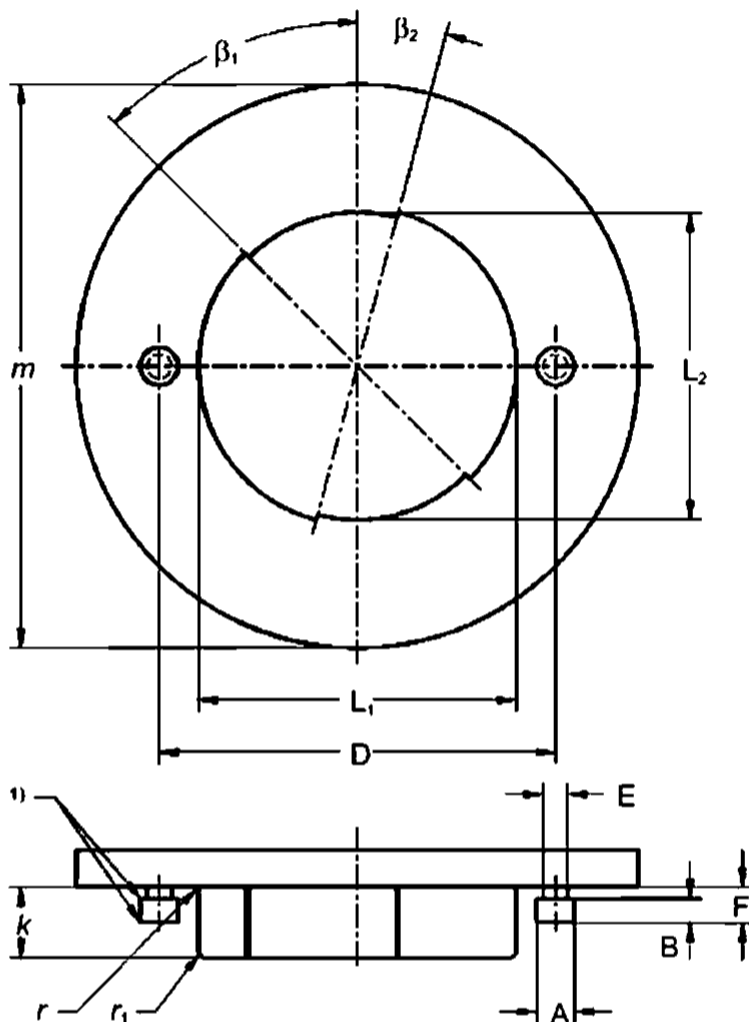
КАЛІБР С ДЛЯ ПАТРОНІВ GX53



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GX53 подано на аркуші 7005-142.



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	4,7	+ 0,0 - 0,02
B	1,9	+ 0,0 - 0,02
D	53,00	+ 0,005 - 0,005
E	2,8	+ 0,0 - 0,02
F ₁	4,3	+ 0,0 - 0,02
L ₁	42,2	+ 0,0 - 0,02
L ₂	40,0	+ 0,0 - 0,02
k	9	+ 0,1 - 0,1
m	70	+ 0,1 - 0,1
r	0,2	+ 0,0 - 0,05
r ₁	1,0	+ 0,0 - 0,05
β ₁	40°30'	+ 10' - 0
β ₂	25°	+ 10' - 0

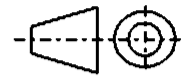
1) Краї злегка скошено.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів GX53 щодо мінімального крутильного моменту витягання мінімального цоколя щодо розмірів штирків, і розмірів центрального штиря.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон. Після цього калібр видаляють з патрона, прикладаючи крутильний момент не менший за значення мінімального крутильного моменту витягання, вказаного на аркуші патрона.

60061-3 IEC 7006-142C-1

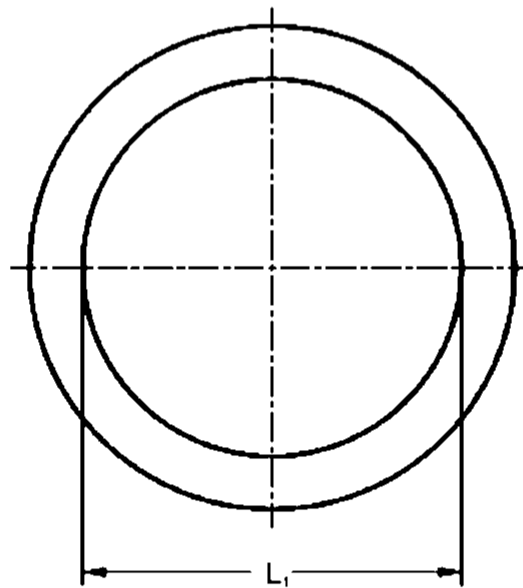
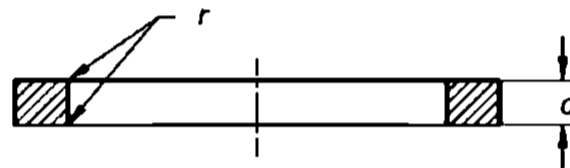
**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ЦОКОЛІВ
GX53**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя GX53 подано на аркуші 7004-142.

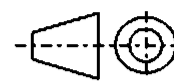


ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення мінімального діаметра цоколя (розмір L_1) GX53.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь не повинен входити у калібр.

Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
L_1	42,0	+ 0,0 - 0,02
c	5	+ 0,1 - 0,1
r	0,2	+ 0,0 - 0,05

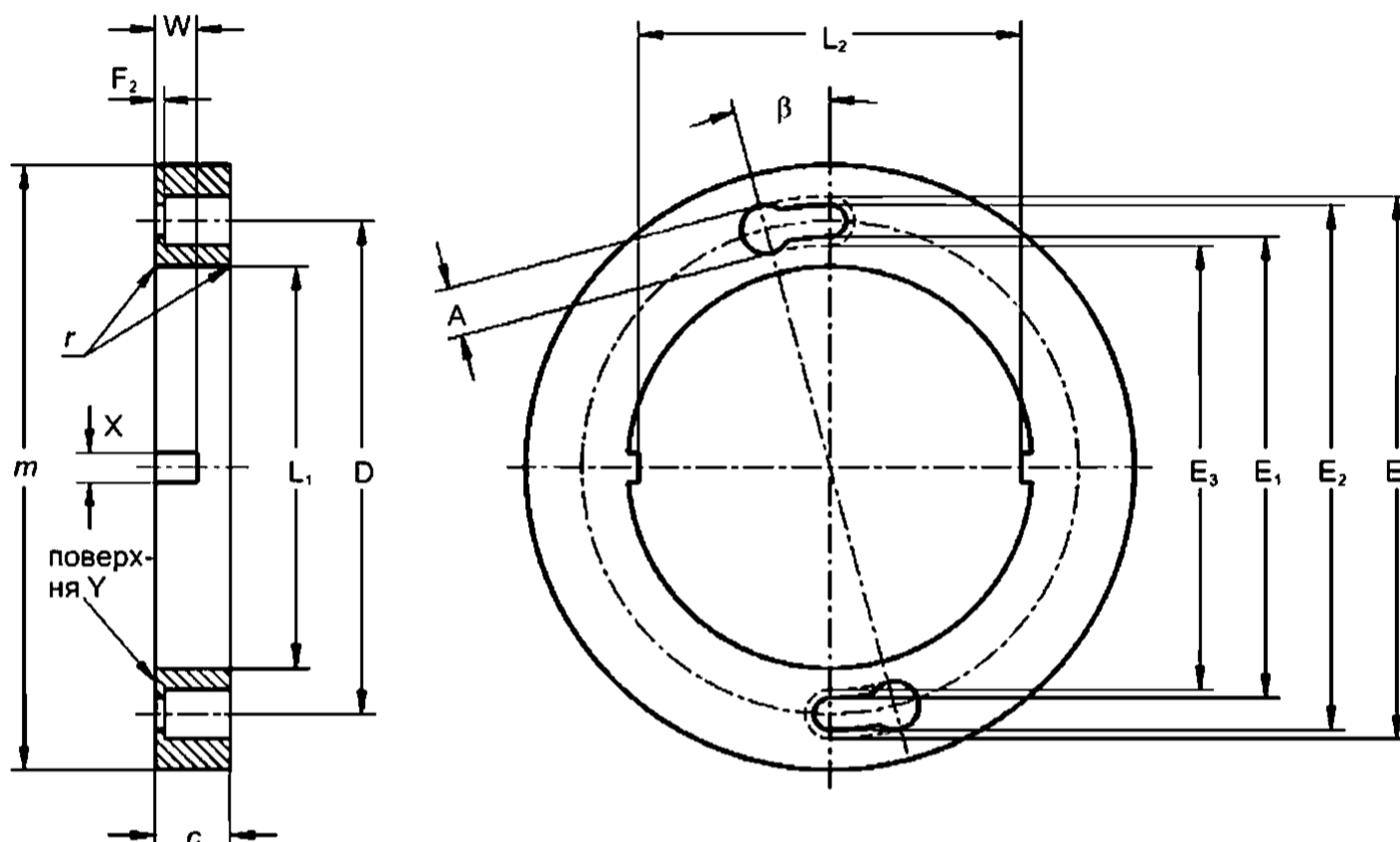
**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАЗІВ ДЛЯ КЛЮЧІВ У ЦОКОЛЯХ
GX53**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя GX53 подано на аркуші 7004-142.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
A	5,27	+ 0,02 - 0,0
D	53,00	+ 0,005 - 0,005
E ₁ ¹⁾	49,55	+ 0,0 - 0,02
E ₂ ¹⁾	56,45	+ 0,02 - 0,0
E ₃ ¹⁾	47,73	+ 0,0 - 0,02
E ₄ ¹⁾	58,27	+ 0,02 - 0,0
F ₂	1,0	+ 0,02 - 0,0
L ₁	43,2	+ 0,0 - 0,02
L ₂	40,63	+ 0,0 - 0,02
W	4,5	+ 0,02 - 0,0
X	3,89	+ 0,0 - 0,02

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
c	8	+ 0,1 - 0,1
m	75,2	+ 0,1 - 0,1
r	0,2	+ 0,0 - 0,05
β	15°	+ 5' - 5'

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння цоколів GX53-1 щодо наведеного нижче:

- правильності положення паза для ключа відносно штирків цоколя;
- мінімальної висоти і ширини паза для ключа (розміри W і X₂);
- неможливості вставлення тільки одного штирка.

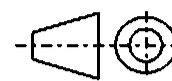
ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь вставляють у калібр доти, поки базова площина цоколя не доторкнеться до поверхні Y калібру. Тоді цоколь повертають у контактне положення.

Не повинно бути можливості вставити тільки один штирок цоколя в калібр і повернути калібр в положення контакту.

¹⁾ Допуск 0,25 мм враховує похибки розташування і співвісності штирків.

60061-3 IEC 7006-142E-1

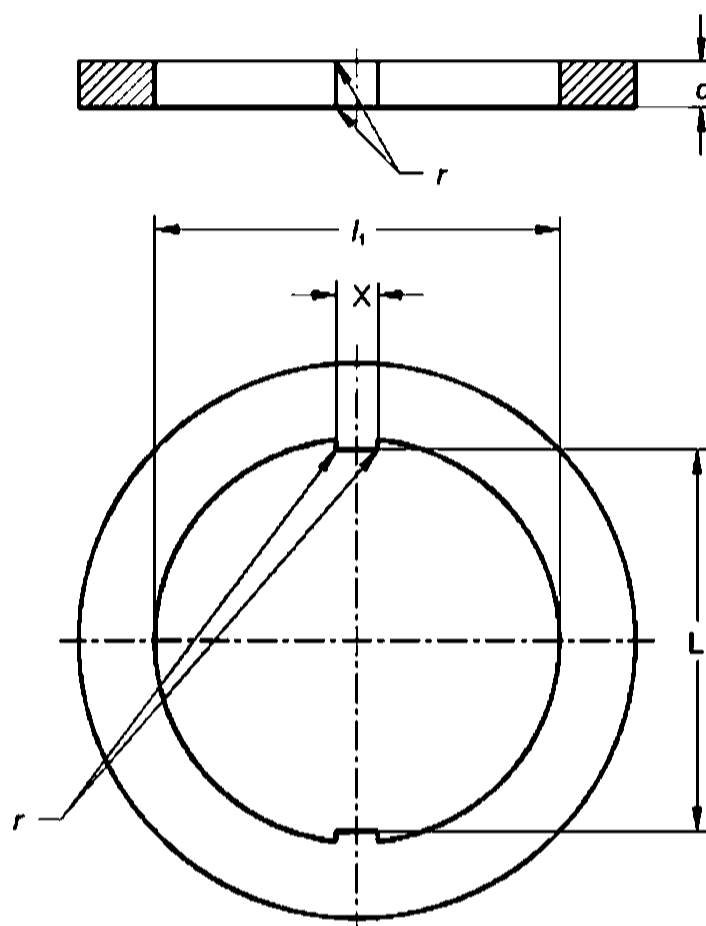
**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ ПАЗІВ
ДЛЯ КЛЮЧІВ У ЦОКОЛЯХ
GX53**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для цоколя GX53 подано на аркуші 7004-142.



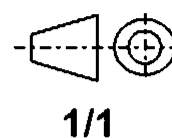
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення максимальної ширини паза для ключа (розмір X) цоколів GX53.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Цоколь не повинен входити у калібр.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
L_2	40,6	+ 0,02 - 0,0
c	5	+ 0,1 - 0,1
l_1	43,2	+ 0,1 - 0,0
r	0,2	+ 0,0 - 0,05
X	4,4	+ 0,02 - 0,0

60061-3 IEC 7006-142F-1

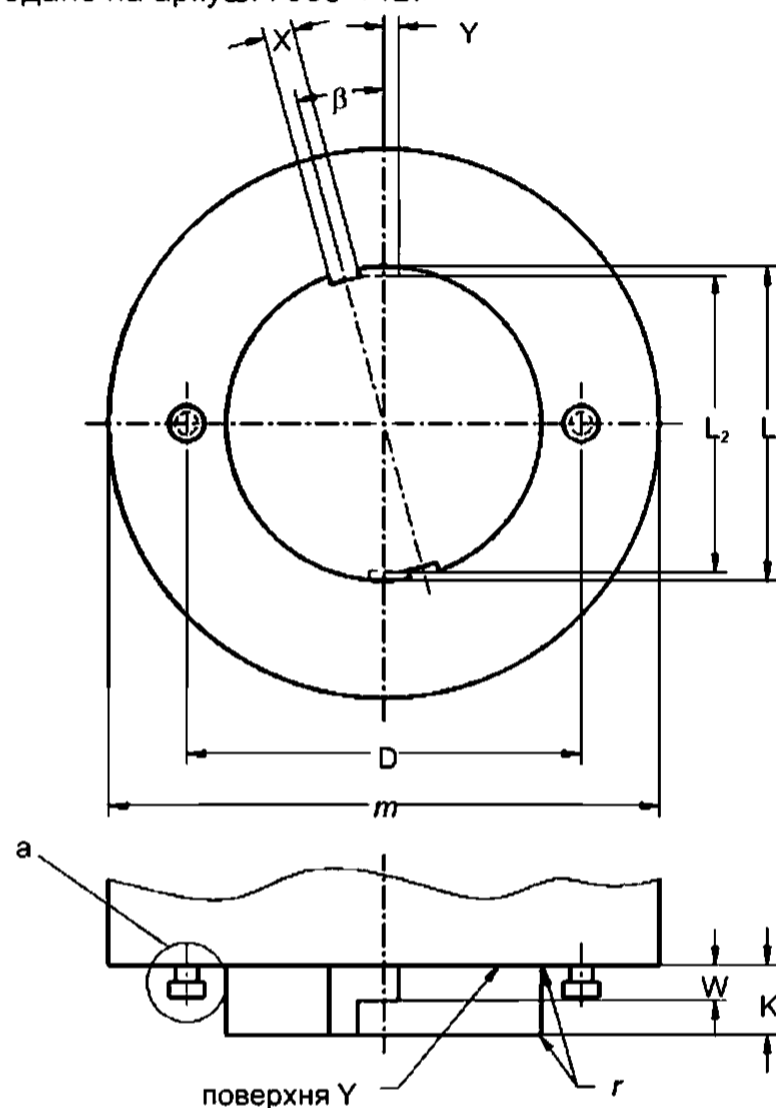
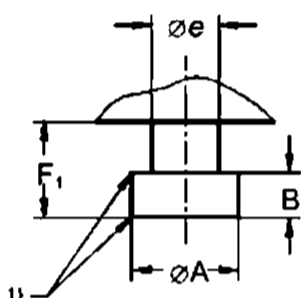
**«ПРОХІДНИЙ» І «НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР
ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ КЛЮЧІВ У ПАТРОНАХ
GX53**



Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GX53 подано на аркуші 7005-142.

виносний елемент а



Позначки	Розмір	Допустимі відхилення
A	5,0	+ 0,02 - 0,0
B	1,9	+ 0,0 - 0,02
D	53,00	+ 0,005 - 0,005
F_1	4,3	+ 0,02 - 0,0
K	9,2	+ 0,0 - 0,02
L_1	42,2	+ 0,0 - 0,02
L_2	40,8	+ 0,0 - 0,02
W	4,36	+ 0,02 - 0,0
X	3,5	+ 0,0 - 0,02
Y	1,95	+ 0,1 - 0,0
e	3	+ 0,1 - 0,1
m	75	+ 0,1 - 0,1
r	0,2	+ 0,0 - 0,05
β	15°	+ 5' - 5'

" Краї злегка скошено.

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння патронів GX53-1 щодо наведеного нижче:

- правильності положення ключа відносно положення контакту;
- максимальної висоти ключа і, одночасно, максимальної ширини ключа і розташування ключа;
- неможливості вставляння тільки одного штирка.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр вставляють у патрон доти, поки базова площина патрона не доторкнеться до поверхні Y калібру.

Тоді калібр повертають у положення контакту. Не повинно бути можливості вставити тільки один штирок калібру в патрон і повернути калібр у положення контакту.

60061-3 IEC 7006-142G-1

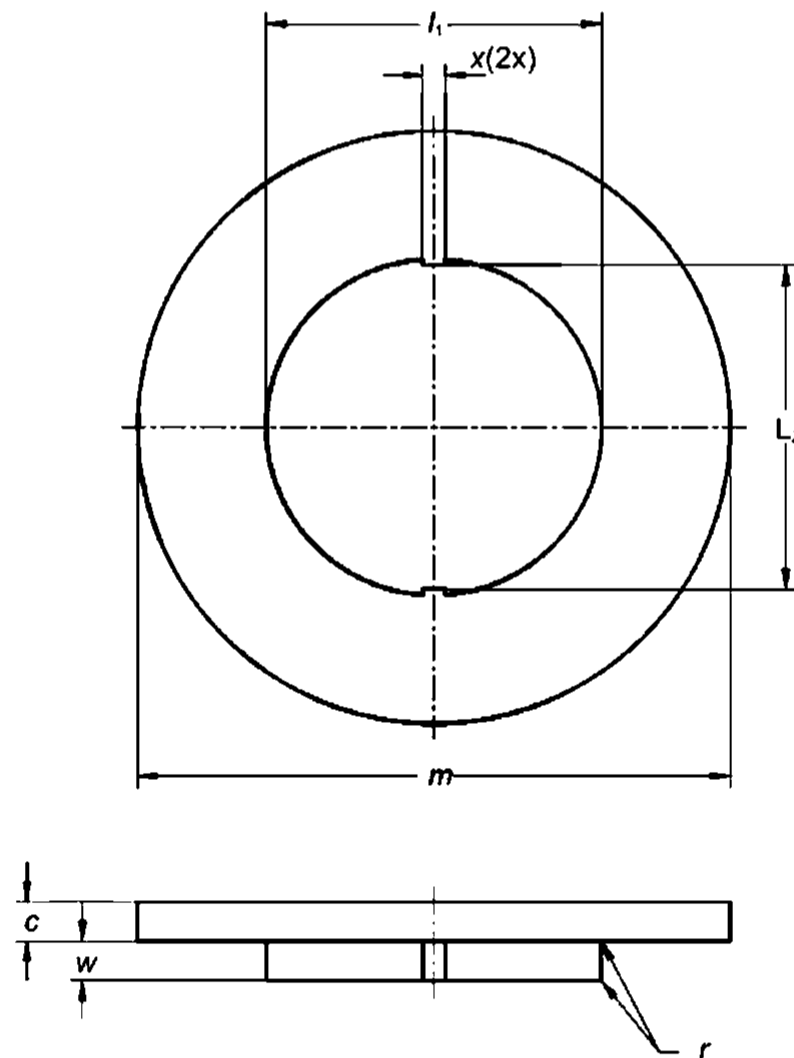
**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
МАКСИМАЛЬНОЇ ВІДСТАНІ МІЖ КЛЮЧАМИ
В ПАТРОНАХ GX53**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GX53 подано на аркуші 7005-142.



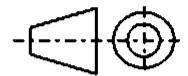
ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевірення максимальної відстані між ключами (розмір L_2) патронів GX53.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр не повинен входити в патрон.

Позначки	Розмір	Допустимі відхили
L_2	41,25	+ 0,0 - 0,02
c	5	+ 0,1 - 0,1
l_1	42,35	+ 0,1 - 0,1
m	75	+ 0,1 - 0,1
r	0,2	+ 0,0 - 0,05
w	5	+ 0,1 - 0,1
x	3,3	+ 0,1 - 0,1

60061-3 IEC 7006-142H-1

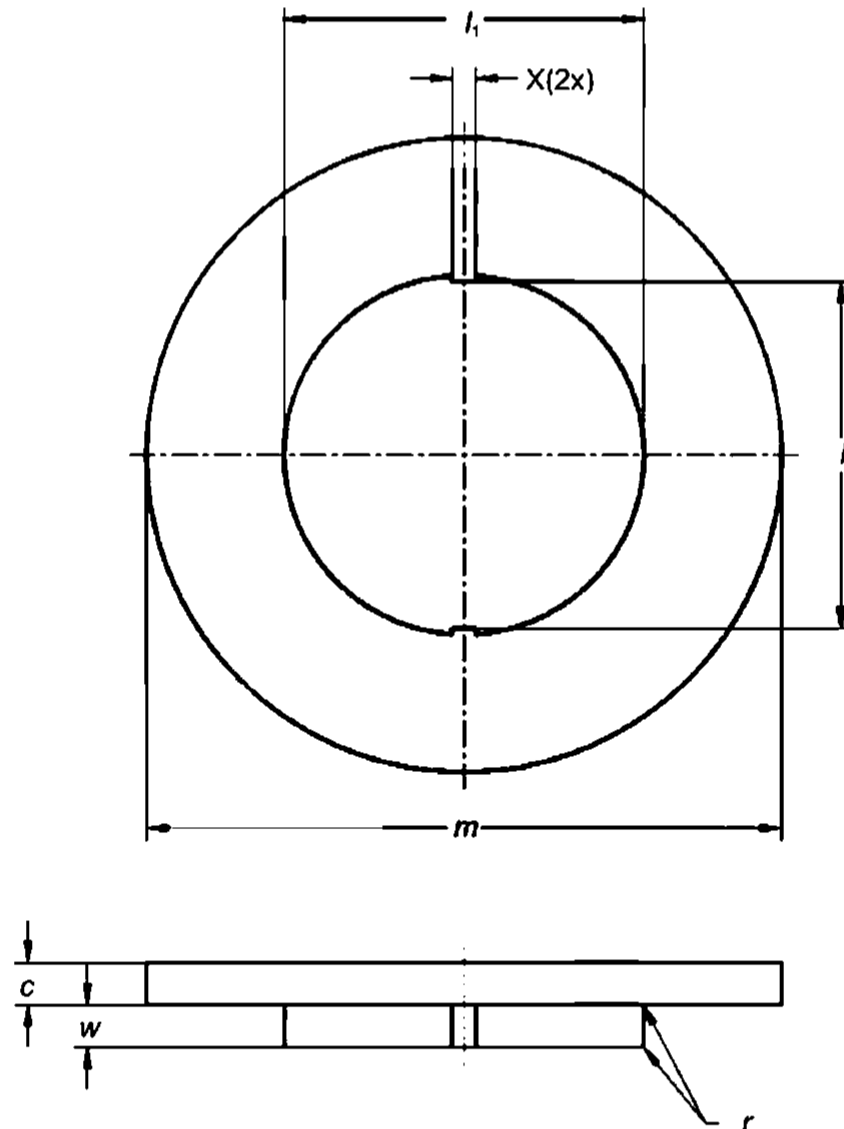
**«НЕПРОХІДНИЙ» КАЛІБР ДЛЯ ПЕРЕВІРЯННЯ
МІНІМАЛЬНОЇ ШИРИНИ КЛЮЧА В ПАТРОНАХ
GX53**



1/1

Розміри у міліметрах

Рисунок наведено лише для того, щоб показати основні розміри калібру.
Дані для патрона GX53 подано на аркуші 7005-142.



Позначки	Розмір	Допустимі відхили
X	2,89	+ 0,0 - 0,02
c	5	+ 0,1 - 0,1
l_1	42,35	+ 0,1 - 0,1
l_2	40,3	+ 0,1 - 0,1
m	75	+ 0,1 - 0,1
r	0,2	+ 0,0 - 0,05
w	5	+ 0,1 - 0,1

ПРИЗНАЧЕНІСТЬ: Для перевіряння мінімальної ширини ключа (розмір X) патронів GX53.

ВИПРОБОВУВАННЯ: Калібр не повинен входити у патрон.

60061-3 IEC 7006-142J-1

ДОДАТОК НА

**ПЕРЕЛІК НАЦІОНАЛЬНИХ СТАНДАРТІВ,
ІДЕНТИЧНИХ МІЖНАРОДНИМ,
НА ЯКІ Є ПОСИЛАННЯ У ЦЬОМУ СТАНДАРТІ**

ДСТУ ІЕС 60061-1–2001 Цоколі та патрони лампові разом з калібрами для перевірки їх взаємозамінності та безпечності. Частина 1. Лампові цоколі (ІЕС 60061-1:1969, ІДТ)

ДСТУ ІЕС 60081–2001 Лампи люмінесцентні двоцокольні. Експлуатаційні вимоги (ІЕС 60081-1:1997, ІДТ)

ДСТУ ІСО 4287–2002 Технічні вимоги до геометрії виробів (GPS). Структура поверхні. Профільний метод. Терміни, визначення і параметри структури поверхні (ІСО 4287:1997, ІДТ)

Код УКНД 29.140.10

Ключові слова: калібр, цоколь, основа, патрон, лампа, з'єднувач, штифт, штирок, наявність контакту, зусилля, взаємозамінність.